

Cómo elegir la herramienta adecuada para tronzar y ranurar

1 Defina el tipo de operación y el sistema que se va a utilizar

Identifique su operación:

- Tronzado
- Ranurado exterior o interior, ranurado frontal, ranurado superficial
- Torneado exterior o interior
- Rebaje, perfilado

y elija el sistema más adecuado. Véase información general.

2 Seleccione la geometría y la calidad de la plaquita

Seleccione la geometría y la calidad de la plaquita.

Seleccione el tamaño de plaquita en la página de pedido correspondiente.

3 Seleccione el sistema de herramientas y el tipo de mango

Elija Coromant Capto® o una herramienta con mango, según las posibilidades de sujeción en la torreta/husillo.

Seleccione el tamaño de portaplaquitas adecuado en la página de pedido correspondiente.

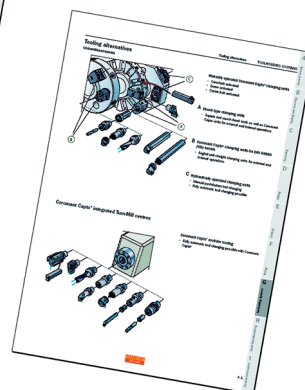
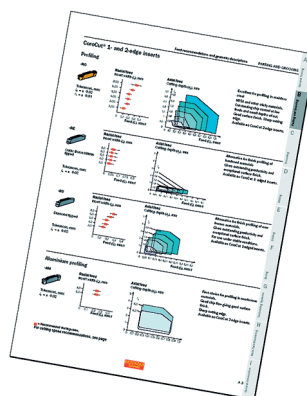
El asiento de la plaquita debe corresponder con el tamaño de la plaquita.

4 Seleccione el avance y la velocidad de corte

Consultar el avance recomendado para la plaquita.

Seleccione la velocidad de corte recomendada.

Los valores iniciales para velocidades de corte y avances para diferentes materiales se indican en las cajas de las plaquitas.



Si desea más información técnica, consulte la Guía técnica sobre corte de metal

Símbolos de las referencias de página:

	Mecanizado exterior		Unidad Coromant Capto®		Plaquitas		Cómo se elige la herramienta, información general
	Mecanizado interior		Mango convencional		Piezas de repuesto/ accesorios		Descripciones de las calidades
	CoroTurn® SL, adaptadores interiores		Barra convencional		Manguitos		Datos de corte, recomendaciones de velocidad
	Opciones a la medida		Sistemas de herramienta		Mangos para laminas de tronzado		Datos de corte, recomendaciones de avance y profundidad de corte
	Tabla de conversión, fórmulas y definiciones						

TRONZADO Y RANURADO

Aplicaciones

Tronzado, ranurado, perfilado y torneado	B4
Información general sobre plaquitas	B6
Portaplaquitas, información general	B9

Productos

CoroCut 1 y 2 filos

Tronzado, ranurado, perfilado y torneado	B14
Clave de códigos para plaquitas	B15
Plaquitas	B16
Clave de códigos de portaherramientas	B27
Herramientas exteriores	B28
Herramientas interiores	B49

CoroCut® 3 filos

Tronzado poco profundo y ranurado	B52
Clave de códigos para plaquitas	B15
Plaquitas	B53
Clave de códigos de portaherramientas	B28
Herramientas exteriores	B57

T-Max Q-Cut®

Tronzado, ranurado, perfilado y torneado	B59
Plaquitas 151.2	B60
Herramientas exteriores/interiores 151.2	B69
Plaquitas 151.3	B78
Herramientas exteriores/interiores 151.3	B80

Otros sistemas para tronzado y ranurado

CoroThread, ranuras circlip	B85
T-Max® ceramic para ranurar y perfilar	B86
CoroCut® XS, herramientas exteriores para mecanizado de piezas pequeñas	B88
CoroTurn® XS, herramientas interiores para mecanizado de piezas pequeñas	A309
CoroCut® MB, herramientas interiores para mecanizado de precisión	B95

Manguitos para barras cilíndricas

EasyFix	A304
---------	------

Piezas de repuesto

Llaves dinamométricas	B110
-----------------------	------

Datos de corte

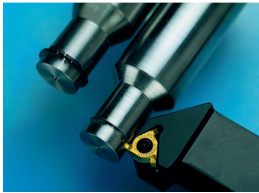
Recomendaciones de profundidad de corte y avance, y descripción de la geometría	B124
Recomendaciones de velocidad de corte	B138

Información sobre calidades

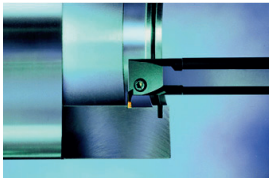
B146



CoroCut® 1 y 2 filos
 Primera elección para tronzar y ranurar



CoroThread®
 Para ranuras circlip exteriores

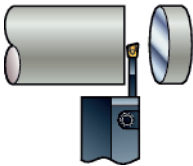
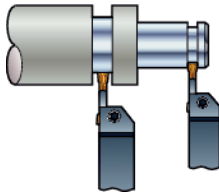
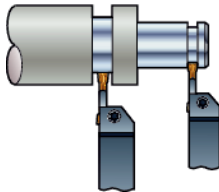
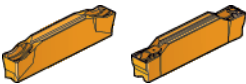
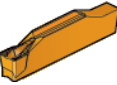
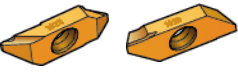
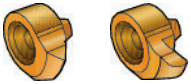
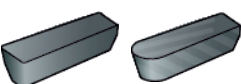


T-Max Q-Cut®
151.2
 Para tronzado profundo

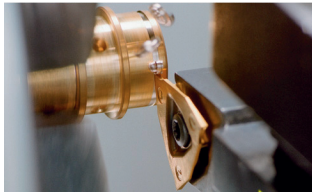
151.3
 Para mecanizado interior y ranurado frontal de pequeño diámetro



T-Max®
 Para ranurado y perfilado de superaleaciones termorresistentes

		 Tronzado	 Ranurado en general	 Ranurado circlip
 CoroCut® de 2 filos Profundidad de corte hasta 20 mm (.787 pulgadas) Página B14		• •	• •	•
 CoroCut® de 1 filo Profundidad de corte hasta 20 mm (.787 pulgadas) Página B14		• •	• •	
 CoroCut® 3 Profundidad de corte hasta 6.4 mm (.251 pulgadas) Página B52		• •	•	•
 T-Max Q-Cut® 151.2 Página B59		•	•	
 T-Max Q-Cut® 151.3 Página B78				
 CoroThread® Página B85				• •
 CoroCut® XS Página B88		• • Precisión de piezas pequeñas	• • Precisión de piezas pequeñas	
 CoroCut® MB Página B95				
 CoroTurn® XS Página A309				
 T-Max® cerámica Página B86			•	

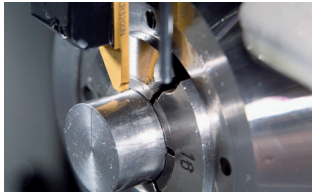
• • = Primera elección
 • = Alternativa

**CoroCut® 3**

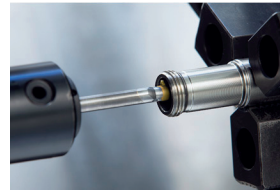
Para tronzado, ranurado y perfilado superficiales.

**CoroTurn® XS**

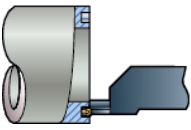
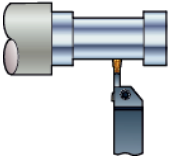
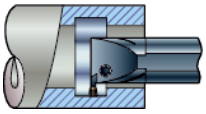
Para ranurado, torneado y roscado interior de precisión en mecanizado de piezas pequeñas

**CoroCut® XS**

Para operaciones de tronzado/ ranurado, torneado y roscado interior de precisión en mecanizado de piezas pequeñas

**CoroCut® MB**

Para ranurado, roscado y torneado interior de precisión

 Ranurado frontal	 Perfilado	 Torneado	 Mecanizado interior
• • Diámetro del primer corte desde 34 mm (1.339 pulgadas)	• •	• •	• • Agujero mín. 25 mm (.984 pulgadas)
•	•	•	
	•		
			• Agujero mín. 25 mm (.984 pulgadas)
• • Primer diámetro de corte desde 24 mm (.945 inch)			• • Agujero mín. 20 mm (.787 pulgadas)
			• Ranuras circlip. Agujero mín. 12 mm (.472 pulgadas)
		• • Mecanizado de piezas pequeñas	
			• • Agujero mín. 10 mm (.394 pulgadas)
• • Diámetro del primer corte desde 12 mm (.472 pulgadas)			• • Agujero mínimo 4.2mm (165 pulgadas)
	•		• • Agujero mín. 63.5 mm (2.500 pulgadas)

A

Torneado general

B

Tronzado y ranurado

C

Roscado

G

Sistemas portaherramientas

H

Mecanizado Multi-tareas

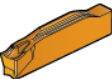
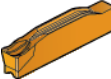
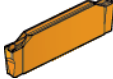
I

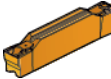
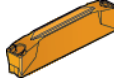
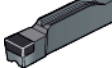
CoroTurn® SL

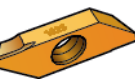
J

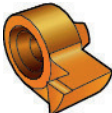
Información general

Plaquitas para tronzado y ranurado

Tronzado		CoroCut® 1-2				CoroCut® 3		T-Max Q-Cut® 151.2			
											
		123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-CM	123-CS	151.2-4E	151.2-5E	151.2-7E	151.2-9E
Ancho de plaquita, mm		2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.00-2.00	1.00-2.00	2.50-8.00	2.00-6.00	2.50-4.00	2.50-4.00
Anchura de plaquita, pulgadas		.098-.157	.059-.197	.098-.236	.059-.118	.039-.079	.039-.079	.098-.315	.079-.236	.098-.157	.098-.157
Página		B16	B16	B16	B17	B53	B53	B60	B60	B60	B61

	Tronzado				Ranurado				
	T-Max Q-Cut®		CoroCut® XS	CoroCut® 1-2			CoroCut® 3		
									
	151.2-3F	151.2-5F	MACR/L	123-GF	123-GM	123-GR	123-CBN	123-GS	123-RS
Ancho de plaquita, mm	1.87-3.12	2.00-5.00	0.70-2.50	1.50-8.00	2.00-11.00	15	3.00-8.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Anchura de plaquita, pulgadas	.062-.188	.079-.197	.028-.098	.059-.315	.079-.433	.591	.118-.315	.020-.125	.020-.118
Página	B61	B61	B90	B18	B19	B90	B21	B54	B55

Ranurado				T-Max Q-Cut® 151.3				CoroCut® XS		
T-Max Q-Cut® 151.2										
										
	151.2-4G	151.2-5G	151.2-6G	151.2-CBN	151.2-4U	151.3-4G	151.3-7G	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L
Ancho de plaquita, mm	1.85-9.52	1.85-8.00	6.35-9.52	3.00-7.92	2.00-8.00	1.85-8.00	3.00-6.00	0.50-2.50	-	-
Anchura de plaquita, pulgadas	.073-.394	.073-.315	.250-.375	.125-.312	.079-.315	.073-.315	.118-.236	.020-.098	-	-
Página	B62	B62	B62	B62	B67	B78	B79	B91	B91	B91

Ranurado, interior		CoroTurn® XS				CoroCut® MB					
											
		CXS-..G	CXS-..GX	CXS-..F	MB-..G	MB-..GX	MB-..TE	MB-..B	MB-FA/FB		
Ancho de plaquita, mm		0.78-2.00	1.00	1.00-3.00	0.73-3.00	1.00	-	-	1.00-3.00		
Anchura de plaquita, pulgadas		.031-.079	.039	.039-.118	.039-.118	.039	-	-	.039-.118		
Página		A317	A321	A321	B97	B101	B99	B99	B99		

Plaquetas para tronzado y ranurado

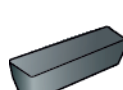
Ranurado

CoroThread®, T-Max®
anillos
elásticos

CoroCut® 1-2



254



150.22/CSG



123-RM



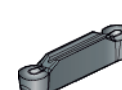
123-RO



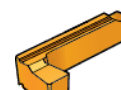
123-RS



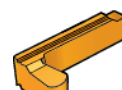
123-CBN



123-AM



123-GS



123-RS

Ancho de plaquita, mm	1.10-4.15	3.17-9.52	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Anchura de plaquita, pulgadas	.043-.163	.125-.375	.118-.315	.079-.315	.118-.315	.118-.315	.236-.315	.079-.157	.079-.157
Página	B85	B86	B22	B22	B23	B23	B23	B25	B25

Perfilado

T-Max Q-Cut® 151.2

T-Max Q-Cut®
151.3

CoroTurn® XS

CoroCut® MB

T-Max®
cerámica



151.2-4P



151.2-5P



151.2-PCD



151.2-CBN



151.3-7P



CXS-..R



MB-..R



150.23

Ancho de plaquita, mm	3.00-10.00	3.00-8.00	3.18-8.00	3.00-7.92	3.00-6.00	1.00-2.00	0.80-3.00	3,17-6.35
Anchura de plaquita, pulgadas	.118-.394	.118-.315	.125-.315	.118-.312	.118-.236	.039-.079	.012-.118	.125-.250
Página	B65	B65	B65	B65	B79	A320	B101	B86

Torneado

CoroCut® 1-2

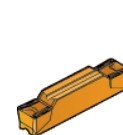
T-Max Q-Cut® 151.2

CoroTurn® XS

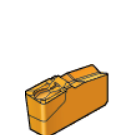
CoroCut® MB



123-TF



123-TM



151.2-4T



151.2-5T



CXS-..T98



CXS-..TE



MB-..T45



MB-..T93

Ancho de plaquita, mm	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	-	-	-	-
Anchura de plaquita, pulgadas	.118-.315	.118-.315	.118-.236	.118-.236	-	-	-	-
Página	B24	B24	B67	B67	A313	A316	B99	B99

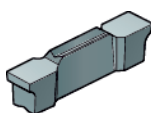
Adaptador en bruto

CoroCut® 1-2

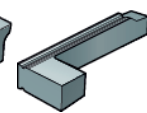
CoroCut® 3

T-Max Q-Cut® 151.2

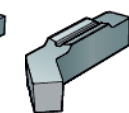
CoroCut® XS



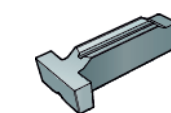
N123-BG



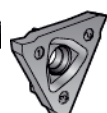
R/L123-BG



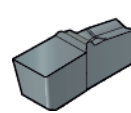
123-BG



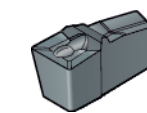
123-BG



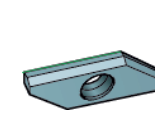
N123-BG



151.2-3B



151.2-4B



MAXR/L

Ancho de plaquita, mm	2.30-8.40	6.00	6.03	4.04	3.40	2.40-8.50	2.60-11.45	3.18
Anchura de plaquita, pulgadas	.091-.331	.236	.237	.159	.134	.094-.335	.102-.451	.125
Página	B26	B26	B26	B26	B56	B68	B68	B93

A

Torneado general

B

Tronzado y ranurado

C

Roscado

G

Sistemas portaherramientas

H

Mecanizado Multi-tareas

I

CoroTurn® SL

J

Información general

CoroCut® y T-Max Q-Cut®

Geometrías de plaquita

En la familia CoroCut® encontrará geometrías de plaquita que le permitirán incrementar la productividad en todo tipo de operaciones de tronzado y ranurado. Desde las geometrías extraordinariamente robustas CR y 4E capaces de soportar cortes discontinuos hasta la plaquita altamente agudizada con punta de diamante RS y F-P para materiales no férreos.

Los dos últimos dígitos del código de pedido le indican la plaquita adecuada. Vea la tabla de abajo

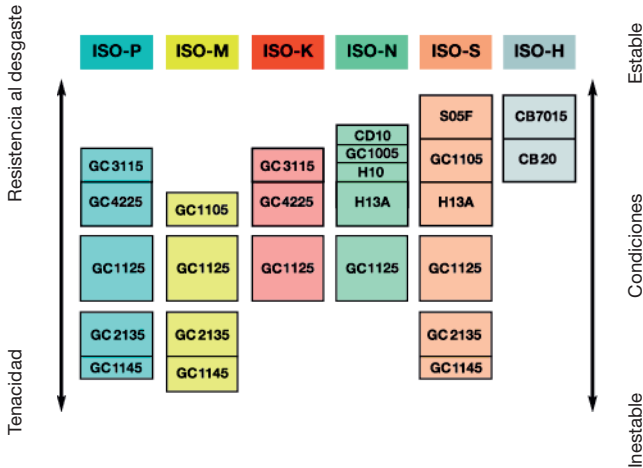
Aplicación	Avance reducido			Avance medio			Avance elevado		Optimización			
												
Tronzado												
												
												
Torneado												
Perfilado												
Para materiales templados												
Ranurado												
Para materiales templados												
Perfilado en aluminio												
Desahogos												
Ranurado frontal												

1) Tronzado en automáticas multihusillo

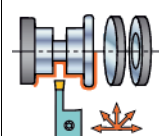
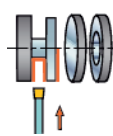
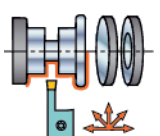
Calidades

La gama CoroCut® presenta diferentes calidades de metal duro para cubrir todo tipo de materiales de trabajo desde la calidad GC3115 muy resistente al desgaste hasta la calidad más tenaz del mercado, 1145. Dispone también de plaquetas de nitruro de boro cúbico y de plaquetas con punta de diamante

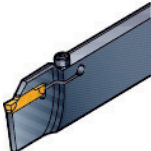
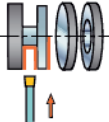
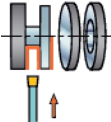
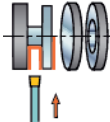
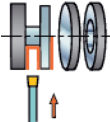
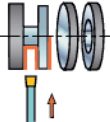
- ISO P = Acero
- ISO M = Acero inoxidable
- ISO K = Fundición
- ISO N = Aluminio y materiales no férreos
- ISO S = Super-aleaciones termorresistentes
- ISO H = Materiales endurecidos

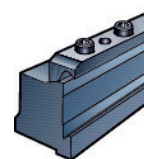
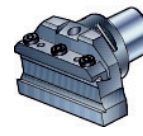
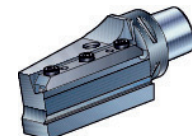


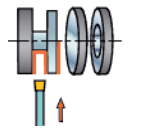
Unidades de corte Coromant Capto® para tronzado y ranurado

CoroCut® 1-2  Ancho de plaquita, mm Anchura de plaquita, Tamaño acoplamiento Página	Ranurado, tronzado, perfilado y torneado  Cx-R/LF123 1.49-8.00 .059-.315 C3-C8 B28	Ranurado y perfilado  Cx-NF123 2.39-5.56 .094-.219 C3-C6 B28	CoroCut® 3  Ancho de plaquita, mm Anchura de plaquita, pulgadas Tamaño acoplamiento Página	Trozado de tubos y diámetros reducidos, ranurado  Cx-RF123T/U 0.99-2.01 .039-.079 C3-C4 B57	T-Max Q-Cut®  Ancho de plaquita, mm Anchura de plaquita, pulgadas Tamaño acoplamiento Página	Ranurado, tronzado, perfilado y torneado  Cx-R/LF151.23 1.85-10.0 .073-.394 C3-C8 B69

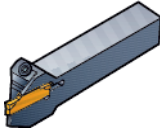
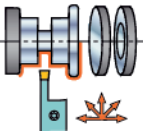
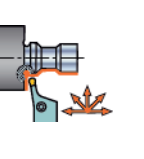
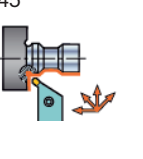
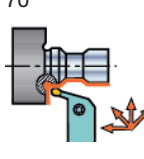
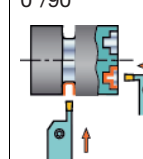
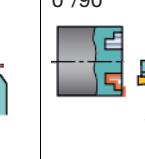
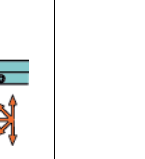
Lamas para tronzar

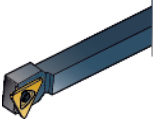
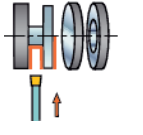
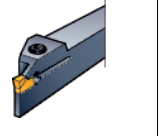
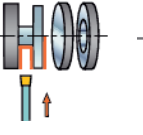
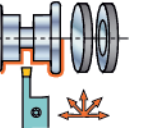
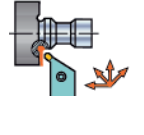
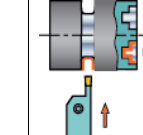
CoroCut® 1-2	Tronzado		T-Max Q-Cut®	Tronzado		Tronzado Lamas para mangos Manchester	Tronzado Lamas para mangos HSS	Cartuchos para multihusillos
								
	N123	R/LF123		151.2	151.2	R/L151.2	151.2	
Ancho de plaquita, mm	1.50-7.14	1.50-7.14	Ancho de plaquita, mm	1.85-10.00	2.01-5.99	3.00	2.01-5.99	1.57-3.96
Anchura de plaquita, pulgadas	.059-.281	.059-.281	Anchura de plaquita, pulgadas	.073-.394	.079-.236	.118	.079-.236	.062-.156
Máx <i>a_p</i> , mm	5.00-54.99	5.00-32.00	Máx <i>a_p</i> , mm	34.80-100.00	38.10-63.50	19.05	25.40-57.15	13-34
Máx. <i>a_p</i> , pulgadas	.197-2.165	.197-1.260	Máx. <i>a_p</i> , pulgadas	1.370-3.937	1.500-2.500	.750	1.000-2.250	.510-1.340
Página	B30	B31	Página	B70	B74		B75	B75

Bloque herramienta para lamas para tronzar  151.2 Página	Adaptador Coromant Capto® para lamas de tronzar Montaje radial  Cx-APBA B33	Montaje axial  Cx-APBR/L B34

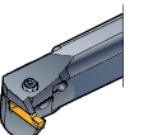
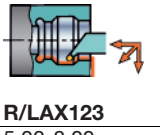
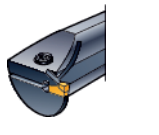
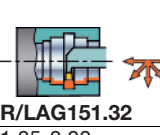
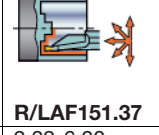
T-Max Q-Cut®  Ancho de plaquita, mm Anchura de plaquita, pulgadas Máx. a_p , mm Página	Cartuchos para multihusillos  1.57 - 3.96 .062-.156 13-34 .510 - 1.340 B77

Herramientas con mango para tronzar y ranurar

CoroCut® 1-2	Ranurado, tronizado, perfilado y torneado	Perfilado					Ranurado superficial y frontal	Ranurado frontal
								
	R/LF123/-S	NF123	R/LX123-...007	R/LX123-...045	R/LX123-...070	R/LF123 R/LG123	R/LF123 R/LG123	
Ancho de plaquita, mm	1.50-15.00	5.00-15.00	8.00	3.00-5.99	5.00-6.00	3.00-7.13	3.00-8.00	
Anchura de plaquita, pulgadas	.059-.591	.197-.591	.315	.118-.236	.197-.236	.118-.281	.118-.315	
Tamaño de mango, mm	1010-3232	2525-3232	2525-3232	2020-2525	2525-3232	2525	2020-2525	
Tamaño del mango, pulgadas	.375-1.500		1.00-1.250	.750-1.250	1.00-1.250	1.00	.750-1.250	
Página	B35	B42	B42	B42	B42	B44	B45	

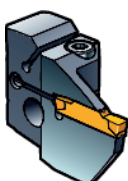
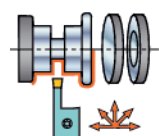
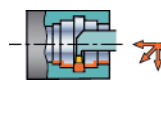
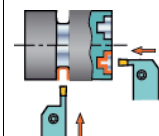
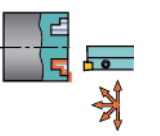
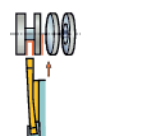
CoroCut® 3	Trozado de tubos y diámetros reducidos	T-Max Q-Cut®	Tronzado	Ranurado, tronizado, perfilado y torneado	Desahogos	Ranurado frontal (Para plaquitas 151.3)
						
	RF123T RF123U		R/L151.20 R/L151.21	R/L151.23	R/LS151.22	R/LF151.37 R/LG151.37
Ancho de plaquita, mm	0.99-1.98	Ancho de plaquita, mm	1.85-8.00	1.85-8.00	1.85-8.00	2.39-5.97
Anchura de plaquita, pulgadas	.039-.078	Anchura de plaquita, pulgadas	.073-.315	.073-.315	.073-.315	.094-.236
Tamaño de mango, mm	1010-3232	Tamaño de mango, mm	0808-3232	1616-3232	2525-3232	2525
Tamaño del mango, pulgadas	.375-1.260	Tamaño del mango, pulgadas	.375-1.250	.625-1.250	.500-1.250	1.000
Página	B58	Página	B70	B72	B73	B80

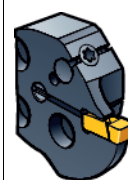
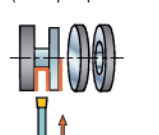
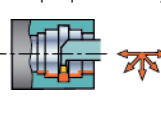
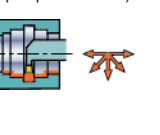
Barras de mandrinar para tronzar y ranurar

CoroCut® 1-2	Ranurado, perfilado y torneado	Perfilado	T-Max Q-Cut®	Ranurado, perfilado y torneado (Para plaquitas 151.3)	Ranurado frontal (Para plaquitas 151.3)
					
	R/LAG123	R/LAX123		R/LAG151.32	R/LAF151.37
Ancho de plaquita, mm	3.00-6.00	5.00-8.00	Ancho de plaquita, mm	1.85-8.00	2.39-6.00
Anchura de plaquita, pulgadas	.118-.236	.197-.315	Anchura de plaquita, pulgadas	.073-.315	.094-.236
Agujero mín., mm	25.00-60.00	64.23	Agujero mín., mm	15.01-50.03	26.00-42.01
Agujero mín., pulgadas	.984-2.362	2.529	Agujero mín., pulgadas	.591-1.970	1.024-1.654
Diámetro de barra, mm	16-50	40	Diámetro de barra, mm	16-40	25-40
Diámetro de la barra, pulg.	.625-2.000	1.500	Diámetro de la barra, pulg.	.625-1.500	.984-1.575
Página	B49	B50	Página	B82	B84

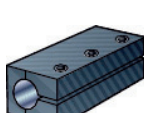
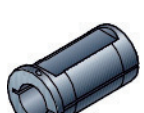
Soportes con mango para el sistema de sujeción QS, ver página A217

Cabezas de corte con acoplamiento CoroTurn® SL para tronzado y ranurado

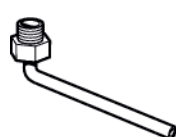
CoroCut® SL  Ancho de plaquita, mm Anchura de plaquita, pulgadas Tamaño de acoplamiento SL, mm Página	Ranurado, tronzado, perfilado y torneado  R/L123-B 1.50-7.14 .059-.281 25-40 I42	Ranurado interior y perfilado  R/L123-C 3.00-7.14 .118-.281 25-40 I43	Ranurado superficial y frontal  R/L123-C 3.00-7.14 .118-.281 25-40 I43	Ranurado frontal  R/L123-A 2.49-7.14 .098-.281 32 I44	CoroCut® 3 SL  Ancho de plaquita, mm Anchura de plaquita, pulgadas Tamaño de acoplamiento, mm Página	Ranurado superficial  R/L 123 T/U 0.99-2.01 .039-.079 25-40 I46

T-Max Q-Cut® SL  Ancho de plaquita, mm Anchura de plaquita, pulgadas Tamaño de acoplamiento SL, mm Página	Tronzado y ranurado (Para plaquitas 151.2)  R/L151.21 3.00-6.00 .118-.236 25-40 I47	Ranurado interior y perfilado (Para plaquitas 151.3)  R/L151.3 2.00-7.92 .079-.312 25-40 I48	Ranurado frontal (Para plaquitas 151.3)  R/L151.3 A/B 3.00-5.56 .118-.219 32 I49	Ranurado y perfilado (Para plaquitas 151.3)  R/LAG 551.31 1.85-8.00 .073-.315 16-40 I50	CoroCut® XS SL Precisión de piezas pequeñas  R/L SMAL - 25-32 I51

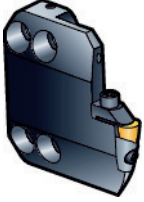
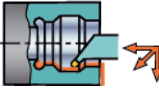
Accesorios

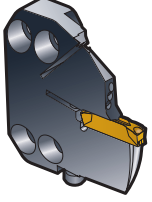
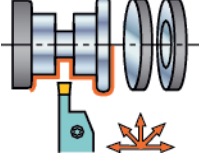
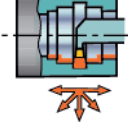
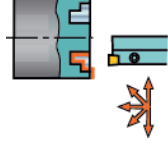
Manguito para barras de mandrinar cilíndricas Para diámetros de barra, mm Para diámetro de barra, pulgadas Página	EasyFix  131 5-20 .197-.787 A305		 132 5-25 .197-.984 A305

Accesorios para suministro de refrigerante

Boquilla de refrigerante  Para unidades de corte Coromant Capto Página	Conector de refrigerante  Para barra de mandrinar A308	Tubo de refrigerante  Para lamas de corte SL I118

Cabezas de corte con acoplamiento CoroTurn® SL70

	Ranurado, tronzado, perfilado y torneado		Ranurado interior y perfilado
			
	SL70-CRDCR / SL70-CRSCR / SL70-SRDCR		
	Tamaño de plaquita, mm (i/C, pulgadas)		09-12 (3/8-1/2)
Tamaño de acoplamiento SL70		70	
Página		I99	

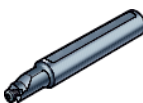
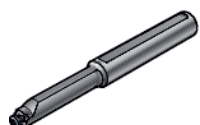
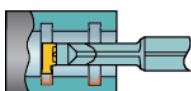
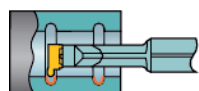
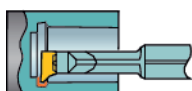
	Tronzado y ranurado		Ranurado interior y perfilado	Ranurado frontal
				
	SL70-R/L123			SL70-R/L123
	Ancho de plaquita, mm		3-16	4-6
Anchura de plaquita, pulgadas		.118-.590		.157-.236
Tamaño de acoplamiento SL70		70		70
Página		I101		I102

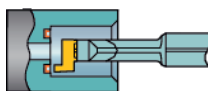
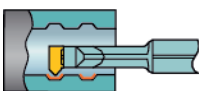
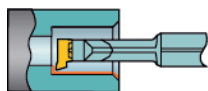
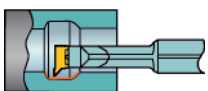
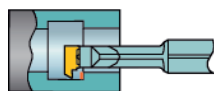
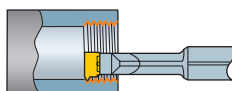
Adaptadores

Adaptadores Coromant Capto®	0°	5°	45°	90°
				
	Tamaño Coromant Capto®	C5-C8	C6	C6
	Tamaño de acoplamiento SL70	70	70	70
Página		I103	I103	I103

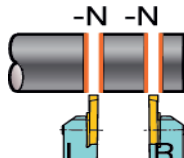
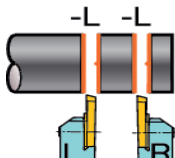
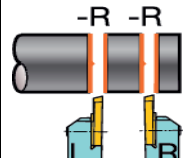
Adaptador CoroTurn SL® de cambio rápido para cabezas de corte SL70			
	Tamaño acoplamiento		Tamaño acoplamiento
	Lado de la máquina		80
	Lado de la herramienta		70
Página		I92	

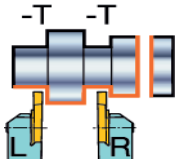
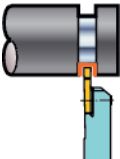
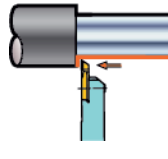
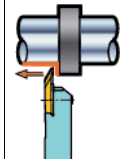
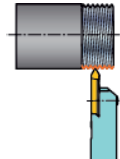
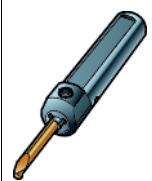
CoroCut® MB, barras de mandrinar/plaquitas

CoroCut® MB	Barra de mandrinar con mango de acero	Barra de mandrinar con mango de metal duro	Plaquitas Ranurado	Perfilado	Pre-tronzado
					
	MB-A	MB-E	MB G	MB R	MB GX
Diámetro de barra, mm	16	12-16			
Diámetro de la barra, pulg.	.625	.500-.625			
Tamaño de plaquita	07-09	07-09	07-09	07-09	07-09
Página	B107	B107	B97	B101	B101

Plaquitas Ángulo de posición/ángulo de avance					
Ranurado frontal	$\kappa_r 45^\circ/45^\circ$ Cilindrado/perfilado	$\kappa_r 93^\circ/-3^\circ$ Torneado	$\kappa_r 93^\circ/-3^\circ$ Copiado	$\kappa_r 117.5^\circ / -27.5^\circ$ Mandrinado a tracción	Roscado
					
MB-FA/FB 09	MB T045 07	MB T093 07	MB TE 93 07	MB B030 07	MB TH 07
B102	B99	B99	B99	B99	B103

CoroCut® XS herramientas con mango para mecanizado de piezas pequeñas/plaquitas

CoroCut® XS	Portaplaquitas con mango	Cabeza de corte SL	Plaquitas para Tronzado	Tronzado	Tronzado
	 Mango de corte				
	SMALR/L/SMALR/L-X	R/L SMAL	MACR/L-N	MACR/L-R	MACR/L-L
Tamaño de plaquita			3	3	3
Tamaño de acoplamiento SL, mm		25-32			
Tamaño de mango, mm	1010-1616				
Tamaño del mango, pulgadas	.500-.625				
Página	B94	I51	B90	B90	B90

CoroCut® XS	Plaquitas para Ranurado Perfilado	Ranurado	Torneado	Torneado	Roscado	Barras para mandrinar
						
	MACR/L-T	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L	MATR/L	
Tamaño de plaquita	3	3	3	3	3	
Página	B90	B91	B92	B92	B93	

Barras para mandrinar
Encontrará la gama completa, tronzado, ranurado, roscado y torneado, en la página A325

CoroCut® sistema 1-2

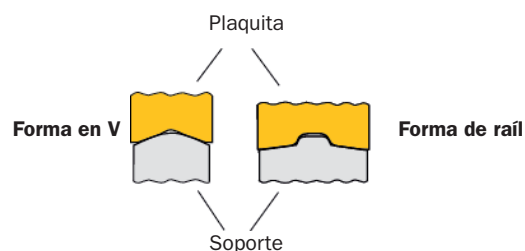
Sistema con 1 ó 2 filos

El sistema de primera elección para todas las operaciones de tronzado, perfilado y ranurado.



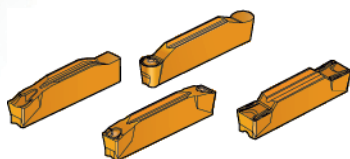
Gama de portaplaquitas

Disponible una amplia gama de portaplaquitas para plaquitas CoroCut® de 1-2 filos.



Geometrías de plaquita

Hay una gran variedad de geometrías disponibles para las distintas áreas de avance y de aplicación.



Versiones de plaquita

CoroCut® 1-2 placas está disponibles en anchos desde 1.5 mm (.059 pulgadas) hasta 15 mm (.591 pulgadas).

- CoroCut® 2-filos para el mecanizado más económico. CoroCut® versión 1filo para profundidades de corte mayores de 50 mm (1.969 pulgadas)



Fijación de la plaquita

El sistema está basado en un diseño patentado de raíl forma en V que contrarresta las fuerzas axiales desde ambos lados. Esto, en combinación con una plaquita larga, ofrece una estabilidad excepcional.

CoroCut® SL - Solución flexible de herramientas

Con la utilización de adaptadores CoroTurn® SL y lamas de corte CoroCut® SL es posible conseguir un gran número de soluciones en herramientas, exteriores e interiores, a partir de un número limitado de artículos. Véase la página I2.

Calidades de la plaquita

Para cubrir todos los tipos de materiales de pieza, las plaquitas CoroCut® están disponibles en una gama de calidades especialmente desarrolladas:

- Metal duro
- Diamante policristalino
- Nitruro de boro cúbico
- Cermet

Áreas de aplicación ISO:



Tailor Made

El diseño a medida ofrece aún más posibilidades. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

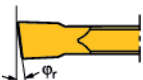
Clave de códigos para plaquetas CoroCut® de 1, 2, y 3 filos

N	123	H	2	-	0400	-	00	04	-	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Sentido de la plaqueta	2 Código principal	3 Tamaño del alojamiento de la plaqueta												
R  N  L 	123	CoroCut® 1-2 <table> <tr><td>D</td><td>G</td><td>K</td></tr> <tr><td>E</td><td>H</td><td>L</td></tr> <tr><td>F</td><td>J</td><td>M</td></tr> <tr><td></td><td></td><td>R</td></tr> </table> CoroCut® 3 T = Corte a derecha U = Corte a izquierda Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.	D	G	K	E	H	L	F	J	M			R
D	G	K												
E	H	L												
F	J	M												
		R												

* Intercambiabilidad del asiento de plaqueta:

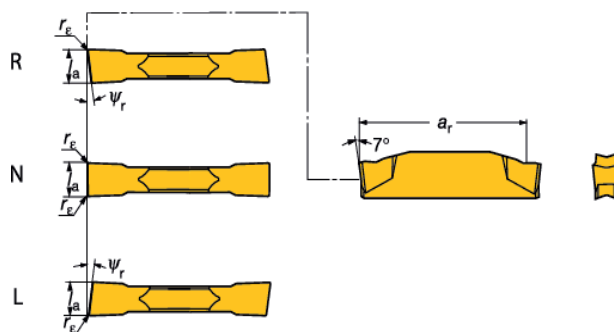
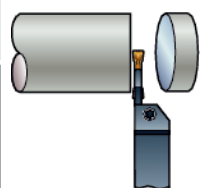
Tamaño del alojamiento de la plaqueta	Tamaño, mm	Soporte	Tamaño del alojamiento de la plaqueta	Tamaño, mm	Soporte
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	1.5	R

4 Número de filos	5 Anchura de la plaqueta	6 Ángulo frontal
1 ó 2  3 	Ejemplo: 0400 = .157 pulgadas (4 mm) 	Ejemplo: 00 = 0° 05 = 5° 

7 Radio de punta	8 Geometrías		
Ejemplo: 04 = .016 pulgadas (0.4 mm) 08 = .031 pulgadas (0.8 mm) 	<table> <tr> <td> Primer dígito: Tipo de operación A = Aluminio/perfilado C = Tronzado T = Torneado G = Ranurado R = Perfilado B = Pieza en bruto </td><td> Segundo dígito: E = Arista de corte tratada ER F = Avance reducido M = Avance medio R = Avance elevado O = Optimizada para áreas especiales S = Filo de corte agudizado G = Pieza en bruto </td></tr> </table>	Primer dígito: Tipo de operación A = Aluminio/perfilado C = Tronzado T = Torneado G = Ranurado R = Perfilado B = Pieza en bruto	Segundo dígito: E = Arista de corte tratada ER F = Avance reducido M = Avance medio R = Avance elevado O = Optimizada para áreas especiales S = Filo de corte agudizado G = Pieza en bruto
Primer dígito: Tipo de operación A = Aluminio/perfilado C = Tronzado T = Torneado G = Ranurado R = Perfilado B = Pieza en bruto	Segundo dígito: E = Arista de corte tratada ER F = Avance reducido M = Avance medio R = Avance elevado O = Optimizada para áreas especiales S = Filo de corte agudizado G = Pieza en bruto		

CoroCut® 1 y 2 filos

Tronzado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$a_g = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	P					M					K					S				
		a_g	a_g	ψ_r	α_r	r_e	r_e	a_r	a_r			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		mm	pulg.			mm	pulg.	mm ¹⁾	pulg. ¹⁾			1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1105	1125	1145	2135	1125	1145	2135
Avance reducido		2.5	.098	0°	6.5°	0.1	.004	18.4	.724	F	CoroCut® de 2 filos																				
		2.5	.098	5°	5°	0.2	.006	18.4	.724		N123F2-0250-0001-CF	★	☆	☆					☆	☆	★	★		☆							
		2.5	.098	5°	5°	0.2	.006	18.4	.724		R123F2-0250-0501-CF	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		3.0	.118	0°	6.83°	0.1	.004	18.4	.724	G	N123G2-0300-0001-CF	★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	★	★		☆							
		3.0	.118	5°	6.83°	0.2	.006	18.3	.720		R/L123G2-0300-0501-CF	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		4.0	.157	0°	6.67°	0.2	.006	23.3	.917		N123H2-0400-0001-CF	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	☆							
		4.0	.157	5°	6.67°	0.2	.006	25.3	.996		R123H2-0400-0501-CF	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		4.0	.157	5°	6.67°	0.2	.006	25.3	.996	H	L123H2-0400-0501-CF	★						★			★										
											CoroCut® de 1 filo																				
		2.0	.079	0°	5°	0.2	.008			E	N123E1-0200-0002-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★						★	☆	☆	
Avance medio		2.5	.098	0°	5°	0.2	.008			F	N123F1-0250-0002-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		3.0	.118	0°	7°	0.2	.008			G	N123G1-0300-0002-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		4.0	.157	0°	6°	0.2	.008			H	N123H1-0400-0002-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		5.0	.197	0°	6.25°	0.2	.008			J	N123J1-0500-0002-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
											CoroCut® de 2 filos																				
		1.5	.059	0°	5°	0.2	.008	12.9	.508	D	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	★		☆			☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		2.0	.079	0°	5°	0.2	.008	19	.748	E	N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	★		☆	☆		☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		2.0	.079	5°	5°	0.2	.008	19	.748		R/L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		2.5	.098	0°	5°	0.2	.008	18.9	.744	F	N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	☆			★	☆	☆		
		2.5	.098	5°	5°	0.2	.008	18.9	.744		R/L123F2-0250-0502-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
Avance elevado		3.0	.118	0°	7°	0.2	.008	18.9	.744	G	N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	☆			★	☆	☆		
		3.0	.118	5°	6.83°	0.2	.008	18.8	.740		R/L123G2-0300-0502-CM	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	☆			★	☆	☆		
		4.0	.157	0°	6°	0.2	.008	24.1	.949	H	N123H2-0400-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	☆			★	☆	☆		
		4.0	.157	5°	6°	0.2	.008	24.1	.949		R/L123H2-0400-0502-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		5.0	.197	0°	6.25°	0.2	.008	24.1	.949		N123J2-0500-0002-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		5.0	.197	5°	6.25°	0.2	.008	24.1	.949		R123J2-0500-0502-CM	☆	☆	★					☆	☆	★	★					★	☆	☆		
		5.0	.197	5°	6.25°	0.2	.008	24.1	.949	J	L123J2-0500-0502-CM	☆		★					☆		★						★	☆	☆		
											CoroCut® de 1 filo																				
		2.5	.098	0°	5°	0.3	.012			F	N123F1-0250-0003-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		3.0	.118	0°	6.25°	0.3	.012			G	N123G1-0300-0003-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
Avance elevado		4.0	.157	0°	7°	0.3	.012			H	N123H1-0400-0003-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		5.0	.197	0°	7°	0.4	.016			J	N123J1-0500-0004-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
											CoroCut® de 2 filos																				
		2.5	.098	0°	6.25°	0.3	.012	18.9	.744	F	N123F2-0250-0003-CR	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	★							
		2.5	.098	5°	5°	0.3	.012	18.9	.744		R123F2-0250-0503-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		2.5	.098	5°	5°	0.3	.012	18.9	.744		L123F2-0250-0503-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		3.0	.118	0°	6.25°	0.3	.012	18.9	.744	G	N123G2-0300-0003-CR	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	★							
		3.0	.118	5°	5°	0.3	.012	18.8	.740		R/L123G2-0300-0503-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		4.0	.157	0°	7°	0.3	.012	23.7	.933	H	N123H2-0400-0003-CR	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	★							
		4.0	.157	5°	6.25°	0.3	.012	23.7	.933		R/L123H2-0400-0503-CR	★	☆	☆					☆	☆	★	★									
		5.0	.197	0°	6.25°	0.4	.016	23.7	.933	J	N123J2-0500-0004-CR	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	★							
		5.0	.197	5°	6.25°	0.4	.016	23.6	.929		R123J2-0500-0504-CR	★		☆					☆		★	★									
		5.0	.197	5°	6.25°	0.4	.016	23.6	.929		L123J2-0500-0504-CR	★		☆					☆		★	★									
		6.0	.236	0°	6.25°	0.4	.016	23.5	.925	K	N123K2-0600-0004-CR	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	★							

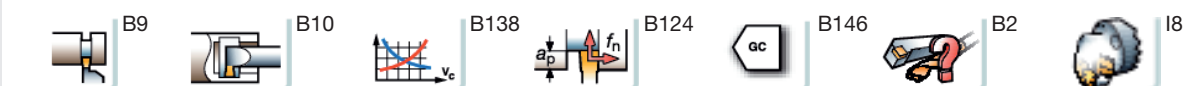
1) Cuando se utilizan plaquitas CoroCut® de "1" filo, el valor a_r del portaplaquitas proporciona la máxima profundidad de corte.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

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

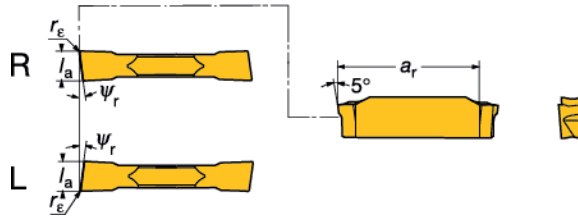
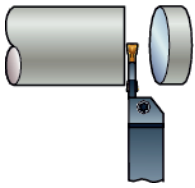
★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



CoroCut® 1 y 2 filos

Tronzado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

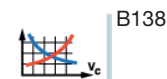
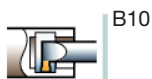
		Criterios de seleccion, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	P					M				K		S					
		l_a	l_a	ψ_r	α_r	r_e	r_e	a_r	a_r			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		mm	pulg.			mm	pulg.	mm	pulg.			1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1105	1125	1145	2135
Avance reducido											CoroCut® de 2 filos																	
		1.5	.059	10°	2.5°	0.1	.004	13.4	.528	D	R/L123D2-0150-1001-CS	☆						☆				☆						
		1.5	.059	15°	2.5°	0.1	.004	13.4	.528	D	R/L123D2-0150-1501-CS	☆						☆				☆						
		2.0	.079	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1001-CS	☆						☆				☆						
		2.0	.079	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1501-CS	☆						☆				☆						
		2.5	.098	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1001-CS	☆						☆				☆						
		2.5	.098	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1501-CS	☆						☆				☆						
		3.0	.118	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1001-CS	☆						☆				☆						
		3.0	.118	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1501-CS	☆						☆				☆						
												P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	S15	S25	S40	S30

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

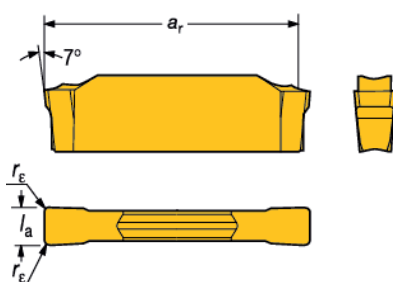
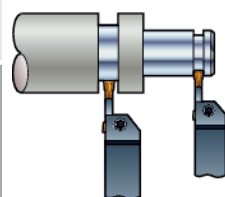
★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



CoroCut® 1 y 2 filos

Ranurado



Tailor Made

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

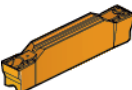
$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

Para ranuras circlip

$l_a = +0.10 (+0.004)$

$+0.13 (+0.005)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

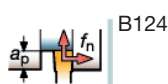
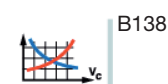
		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	P		M			K	N	S							
		l _a mm	l _a pulg.	r _c mm	r _c pulg.	α _f	a _f máx. mm	a _f máx. pulg.			GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
											1125	2135	525	1005	1105	1125	2135	H13A	1125	H13A	H13A	1005	1105	1125	2135
Avance reducido										CoroCut® de 2 filos															
		1.50 .059	0.1 .004	2.5°	13.3 .524	D	N123D2-0150-0001-GF	★		☆				★			★				★				
		1.98 .078	0.2 .008	3°	19.2 .756	E	N123E2-0198-0002-GF	★						★			★				★				
		2.00 .079	0.2 .008	3°	19.2 .756		N123E2-0200-0002-GF	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		2.00 .079	0.4 .016	3°	19.2 .756		N123E2-0200-0004-GF	★				☆		★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		2.24 .088	0.2 .008	3°	19.2 .756		N123E2-0224-0002-GF	★						★			★				★				
		2.39 .094	0.2 .008	3°	19.2 .756	F	N123F2-0239-0002-GF	★				☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		2.39 .094	0.4 .016	3°	19.2 .756		N123F2-0239-0004-GF	★				☆		★			★			★	☆				
		2.46 .097	0.3 .012	3°	19.1 .752		N123F2-0246-0003-GF	★		☆				★	☆	☆	★			★	☆	☆			
		2.67 .105	0.2 .008	3°	19.2 .756		N123F2-0267-0002-GF	★						★	★	★	★			★	★	☆			
		2.79 .110	0.3 .012	3°	19.1 .752		N123F2-0279-0003-GF	★						★			★				★				
		3.00 .118	0.2 .008	3°	19.2 .756	G	N123G2-0300-0002-GF	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		3.00 .118	0.4 .016	3°	19.2 .756		N123G2-0300-0004-GF	★				☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		3.10 .122	0.2 .008	3°	19.2 .756		N123G2-0310-0002-GF	★						★			★				★				
		3.18 .125	0.2 .008	3°	19.2 .756		N123G2-0318-0002-GF	★		☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		3.18 .125	0.4 .016	3°	19.2 .756		N123G2-0318-0004-GF	★				☆	★	★			★			★	☆				
		3.18 .125	0.8 .032	3°	19.2 .756		N123G2-0318-0008-GF	★				☆	★	★	★	★	★			★	☆				
		3.61 .142	0.3 .012	3°	19.1 .752		N123G2-0361-0003-GF	★						★	☆	☆	★			★		☆			
		3.96 .156	0.2 .008	3°	24.4 .961	H	N123H2-0396-0002-GF	★				☆	☆	★			★			☆	★	☆			
		3.96 .156	0.4 .016	3°	24.4 .961		N123H2-0396-0004-GF	★				☆	★	★			★			★	☆	☆			
		3.96 .156	0.8 .032	3°	24.4 .961		N123H2-0396-0008-GF	★				☆	★	★	★	★	★			★	☆				
		4.00 .157	0.2 .008	3°	24.4 .961		N123H2-0400-0002-GF	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		4.00 .157	0.4 .016	3°	24.4 .961		N123H2-0400-0004-GF	★				☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆			
		4.52 .178	0.2 .008	3°	24.4 .961		N123H2-0452-0002-GF	★						☆	★	☆	★	★		★	☆	☆			
		4.70 .185	0.5 .020	3°	24.1 .949		N123H2-0470-0005-GF	★				☆	★	★			★			★	☆				
		4.75 .187	0.4 .016	3°	24.1 .949		N123H2-0475-0004-GF	★				☆	★	★			★			★	☆				
		4.75 .187	0.8 .032	3°	24.1 .949		N123H2-0475-0008-GF	★				☆	★	★	★	★	★			★	☆				
		4.80 .189	0.5 .020	3°	24.1 .949		N123H2-0480-0005-GF	★						★	☆	☆	★	★		★	☆	☆			
		5.00 .197	0.2 .008	3°	24.4 .961		N123H2-0500-0002-GF	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆			
		5.00 .197	0.4 .016	3°	24.4 .961		N123H2-0500-0004-GF	★				☆	★	★			★			★	★				
		5.41 .213	0.2 .008	3°	24.4 .961	J	N123J2-0541-0002-GF	★						★			★			★					
		5.56 .219	0.5 .020	3°	24.1 .949		N123J2-0556-0005-GF	★	☆					★			★			★					
		6.00 .236	0.2 .008	3°	24.4 .961	K	N123K2-0600-0002-GF	★	☆					★	☆	☆	★	☆	★		★	☆			
		6.35 .250	0.4 .016	3°	24.1 .949		N123K2-0635-0004-GF	★				☆		★			★			★	☆				
		6.35 .250	0.5 .020	3°	24.1 .949		N123K2-0635-0005-GF	★						★		☆	★	☆	★		★	☆			
6.35 .250	0.8 .032	3°	24.1 .949		N123K2-0635-0008-GF	★				☆		★			★			★	☆						
7.14 .281	0.8 .032	3°	23.8 .937		N123K2-0714-0008-GF	★						★			★			★							
7.92 .312	0.8 .032	3°	29 1.142	L	N123L2-0792-0008-GF	★						★			★			★							
8.00 .315	0.2 .008	7°	29.6 1.165		N123L2-0800-0002-GF	★	☆					★	☆	☆	★	☆	★		★	☆					
1.85 .073	0.1 .004	3°	19.3 .760	E	N123E2-0185-0001-GF	★						★		☆	★	☆	★		★	☆					
2.15 .085	0.1 .004	3°	19.3 .760		N123E2-0215-0001-GF	★						★		☆	★	☆	★		★	☆					
2.65 .104	0.2 .008	3°	19.2 .756	F	N123F2-0265-0002-GF	★						★		☆	★	☆	★		★	☆					
3.15 .124	0.2 .008	3°	19.2 .756	G	N123G2-0315-0002-GF	★						★			★			★							
4.15 .163	0.2 .008	3°	24.4 .961	H	N123H2-0415-0002-GF	★						★			★			★							
5.15 .203	0.2 .008	3°	24.4 .961	J	N123J2-0515-0002-GF	★						★			★			★							
										P30	P35	P10	M10	M15	M25	M30	M15	K30	K20	N20	S15	S15	S25	S30	S15

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

N = Neutro

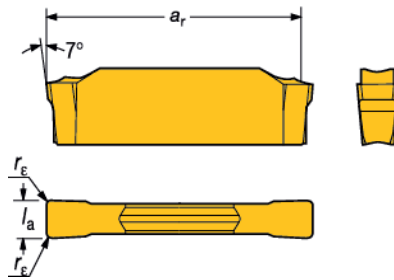
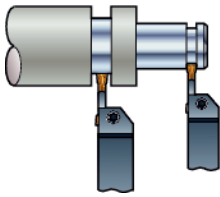
★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



CoroCut® 1 y 2 filos

Ranurado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_ε = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Tamaño de asiento to ¹⁾	Código de pedido	P						M						K			N	S									
		$\frac{h}{mm}$		$\frac{h}{pulg.}$		r_f mm	r_f pulg.			α	a máx. mm	a máx. pulg.	GC	GC	GC	GC	GC	OT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	-
		1125	1145	2135	3115	4225	525			1005	1105	1125	1145	2135	H13A	-	1125	3115	4225	H13A	-	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	-							
Avance medio	 123-GM	2.00 .079	0.2 .008	4°	18.80 .740		E	CoroCut® de 2 filos	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		2.39 .094	0.2 .008	7°	18.40 .724			N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		3.00 .118	0.3 .012	6°	18.20 .716		G	N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		3.18 .125	0.3 .012	7°	18.00 .709			N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		4.00 .157	0.3 .012	6.5°	23.00 .906		H	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		4.75 .187	0.3 .012	5°	22.60 .890		J	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		5.00 .197	0.4 .016	6°	22.90 .902			N123J2-0475-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		6.00 .236	0.4 .016	6°	22.70 .894		K	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		6.35 .250	0.3 .012	7°	22.60 .890			N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		7.92 .312	0.3 .012	7°	28.70 1.130		L	N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		8.00 .315	0.5 .020	7°	28.40 1.118			N123L2-0792-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							N123L2-0800-0005-GM																												
									P30	P45	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15	S25	S40	S30	S15				

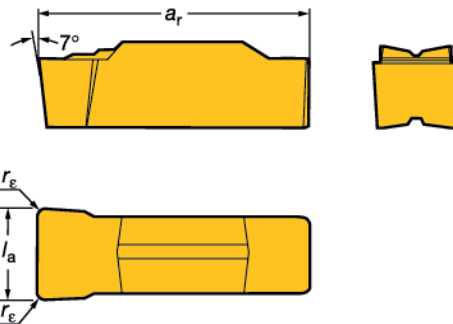
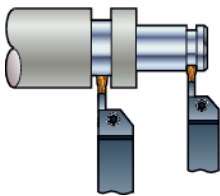
1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Descripción de las geometrías en la página B124.

N = Neutro

★ = Primera elección

Ranurado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$a = \pm 0.03 (\pm .001)$

$r_ε = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	P							M					K			N	S								
		l _a mm	l _a pulg.	r _c mm	r _c pulg.	α			P _{max} ¹⁾	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
										1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	H13A	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	
										☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Avance medio		123-GM	9.00	.354	0.80	.032	3°	M	CoroCut® de 1 filo	N123M1-0900-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		9.52	.375	0.80	.032	3°		N123M1-0953-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		10.00	.394	0.80	.032	3°		N123M1-1000-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		11.00	.433	0.80	.032	3°		N123M1-1100-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
																													</				

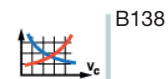
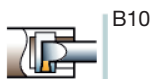
1) Cuando se utilizan plaquitas CoroCut® de "1" filo, el valor a_r del portaplaquitas proporciona la máxima profundidad de corte.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Descripción de las geometrías en la página B124.

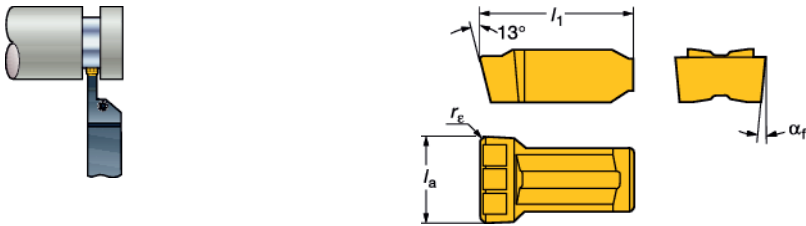
N = Neutro

★ = Primera elección



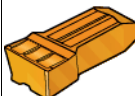
CoroCut® 1 y 2 filos

Ranurado

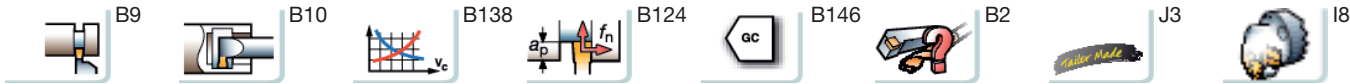


Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
la= ±0.08 (±.003)
re= ±0.10 (±.004)

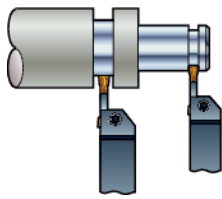
		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Código de pedido	P		M		K	N	S				
		l _a mm	l _a pulg.	r ₆ mm	r ₆ pulg.	α _f	Tamaño de asiento ¹⁾			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
										1125	2135	4225	1105	1125	2135	1125	4225	1125	1105	1125
Avance elevado		15.00	.591	1.2	.047	5°	R	CoroCut® de 1 filo N123R1-1500-0010-GR	☆	☆	★	☆	★	☆	★		★	☆		
Avance medio		12.00	.472	0.80	.032	3°	R	CoroCut® de 1 filo N123R1-1200-0008-GM	☆		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
		12.70	.500	0.80	.032	3°		N123R1-1270-0008-GM	☆		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
		15.00	.591	0.80	.032	3°		N123R1-1500-0008-GM	☆		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
									P30	P35	P20	M15	M25	M30	K30	K25	N25	S15	S25	S30

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas. N = Neutro
Descripción de las geometrías en la página B124. ★= Primera elección

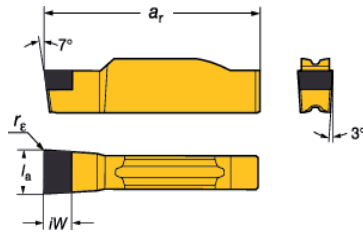


CoroCut® 1 y 2 filos

Para ranurado en materiales endurecidos



Tailor Made



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ $r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

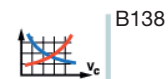
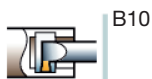
		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	H	
		l_a	l_a	r_e	r_e	α_f	$a_{\text{máx}}^{(1)}$	iW			CB	CB
		mm	pulg.	mm	pulg.						7015	CB20
Avance reducido	123-GE	3.00	.118	0.20	.008	7°	∞	3.1	G	CoroCut® de 1 filo		
		3.18	.125	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123G1-0300-0002-GE	★	
		4.00	.157	0.20	.008	7°	∞	3.1	H	N123H1-0400-0002-GE	★	
		4.70	.185	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0470-0002-GE	★	
		5.00	.197	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0500-0002-GE	★	
		6.00	.236	0.20	.008	7°	∞	3.1	J	N123J1-0600-0002-GE	★	
		6.35	.250	0.20	.008	7°	∞	3.1	K	N123K1-0635-0002-GE	★	
		8.00	.315	0.20	.008	7°	∞	2.6	L	N123L1-0800-0002-GE	★	
	123-S	3.00	.118	0.40	.016	7°	∞	3.1	G	CoroCut® de 1 filo		
		4.00	.157	0.40	.016	7°	∞	3.1	H	N123G1-030004S01025	★	
		5.00	.197	0.40	.016	7°	∞	3.1		N123H1-040004S01025	★	
		6.00	.236	0.40	.016	7°	∞	3.1	J	N123H1-050004S01025	★	
		8.00	.315	0.80	.032	7°	∞	3.1	L	N123J1-060004S01025	★	
											H15	H01

¹⁾ Cuando se utilizan plaquitas CoroCut® de "1" filo, el valor a_r del portaplaquitas proporciona la máxima profundidad de corte.

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

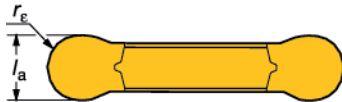
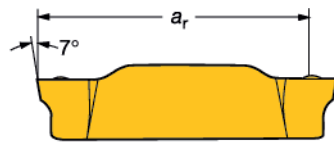
N = Neutro
★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



CoroCut® 1 y 2 filos

Perfilado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

-RM

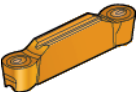
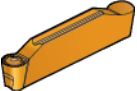
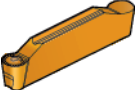
$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

-RO

$l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .0004)$

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	P					M				K		N		S						
		l _a mm	l _a pulg.	r _c mm	r _c pulg.	α	a _r máx. mm ¹⁾	a _r máx. pulg. ¹⁾			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
											1125	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	-	1005	1105	1125	H13A	-
Avance reducido	 123-RO									CoroCut® de 2 filos																				
		2.00	.079	1.00	.039	7°	19.20	.756	E	N123E2-0200-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★		
		2.39	.094	1.20	.047	7°	19.00	.748		N123E2-0239-RO	★					☆		★		★				☆	☆	☆	☆	★		
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.70	.736	F	N123F2-0300-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★		
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RO	★					☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★		
		3.96	.156	1.98	.078	7°	23.30	.917	H	N123H2-0396-RO	★					☆		★		★			☆	★	☆	☆	☆	★		
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.30	.917		N123H2-0400-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★		
		4.50	.177	2.25	.089	7°	23.00	.906		N123H2-0450-RO	★					☆		★		★			☆	★	☆	☆	☆	★		
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RO	★					☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★		
		5.00	.197	2.50	.098	7°	22.80	.898		N123H2-0500-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	★			☆	★	☆	☆	☆	★		
Avance medio	 123-RM									CoroCut® de 1 filo																				
		4.00	.157	2.00	.079	7°			G	N123G1-0400-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		6.00	.236	3.00	.118	7°			J	N123J1-0600-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		8.00	.315	4.00	.157	7°			L	N123L1-0800-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
	 123-RM										CoroCut® de 2 filos																			
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.60	.732	F	N123F2-0300-RM	☆	☆	☆	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		4.00	.157	2.00	.079	7°	18.10	.713	G	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.10	.909	H	N123H2-0400-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		5.00	.197	2.50	.098	7°	22.70	.894		N123H2-0500-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.00	1.063	L	N123L2-0800-RM	☆	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★						
										P30	P35	P15	P20	P10	M10	M25	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15	S25	S15	S10		

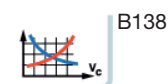
1) Cuando se utilizan plaquitas CoroCut® de "1" filo, el valor a_r del portaplaquitas proporciona la máxima profundidad de corte.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

N = Neutro

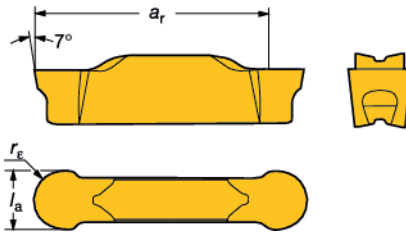
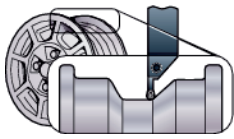
★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



CoroCut® 1 y 2 filos

Perfilado en aluminio



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

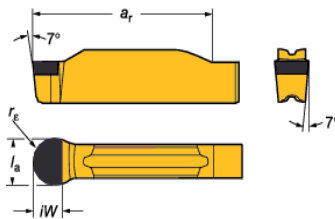
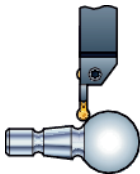
Tolerancias, mm (pulgadas):
la = ±0.02 (±.0008)

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	N	
		la	la	re	re	α	ar máx.	ar máx.			GC	-
		mm	pulg.	mm	pulg.		mm ¹⁾	pulg. ¹⁾			1005	H10
Avance medio		6.00	.236	3.00	.118	7°	22.2	.874	J	CoroCut® de 2 filos	★	☆
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.3	1.075	L	N123J2-0600-AM	★	☆
										N123L2-0800-AM	★	☆
											N10	N10

1) Cuando se utilizan plaquitas CoroCut® de "1" filo, el valor ar del portaplaquitas proporciona la máxima profundidad de corte.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Perfilado de materiales endurecidos y no férreos



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
±0.02 (±.0008)

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	N	S	H
		la	la	re	re	α	ar máx. ¹⁾	iW			CD	CB	CB
		mm	pulg.	mm	pulg.						CD10	7015	7015
Avance reducido		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	CoroCut® de 1 filo			
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123F1-0300S01025		★	
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0400S01025		★	
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600S01025		★	
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	CoroCut® de 1 filo	★		
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400-RS	★		
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500-RS	★		
		6	.236	3	.118	7°	∞	6.6	J	N123J1-0600-RS	★		
		8	.315	4	.157	7°	∞	7	L	N123L1-0800-RS	★		
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	CoroCut® de 1 filo			
		3.18	.125	1.59	.063	7°	∞	2.7		N123F1-0300-RE	★	★	☆
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400-RE	★	★	☆
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500-RE	★	★	☆
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600-RE	★	★	☆
		6.35	.250	3.17	.125	7°	∞	5.5		N123J1-0635-RE	★	★	☆
		8	.315	4	.157	7°	∞	7	L	N123L1-0800-RE	★	★	☆
											N01	S15	H15

1) Cuando se utilizan plaquitas CoroCut® de "1" filo, el valor ar del portaplaquitas proporciona la máxima profundidad de corte.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

N = Neutro

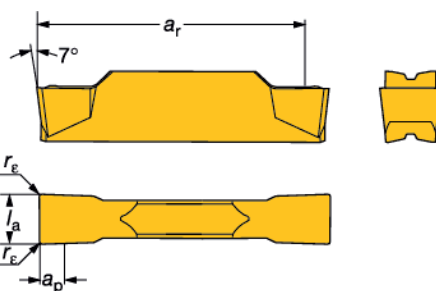
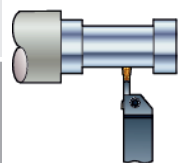
★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



CoroCut® 1 y 2 filos

Torneado

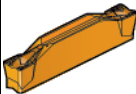
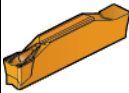
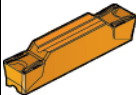
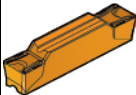


Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Criterios de seleccion, mm, pulgadas					Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	P					M					K			N	S									
									GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-			
		l_a	r_e	α_f	a_r máx ¹⁾	a_p máx.			1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	-	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	
Avance reducido  123-TF 		3.00 0.30 7° 18.50 2.60	G	N123G2-0300-0003-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		.118 .012 .728 .102																														
		4.00 0.40 6.5° 23.30 3.50	H	N123H2-0400-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		.157 .016 .917 .138																														
		5.00 0.40 23.30 3.50	J	N123J2-0500-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		.197 .016 .917 .138																														
		6.00 0.40 6° 23.30 3.80	K	N123K2-0600-0004-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		.236 .016 .917 .150																														
		8.00 0.80 7° 28.00 4.00	L	N123L2-0800-0008-TF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		.315 .032 1.102 .157																														
		CoroCut® de 1 filo																														
		3.00 0.30 7° 2.60	G	N123G1-0300-0003-TF	★	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★	★				★			★		
Avance medio  123-TM		3.00 0.40 6° 18.40 3.50	G	N123G2-0300-0004-TM	★	★	★	★	★				★	★	★	★	★	★	★	★				★			★					
		.118 .016 .724 .138																														
		4.00 0.40 5.5° 23.40 4.60	H	N123H2-0400-0004-TM	★	★	★	★	★						★	★	★	★	★	★	★	★				★			★			
		.157 .016 .921 .181																														
		4.00 0.80 6° 23.40 4.60		N123H2-0400-0008-TM	★	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★				★			★			
		.157 .032 .921 .181																														
		5.00 0.40 5.5° 23.40 4.60	J	N123J2-0500-0004-TM	★	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★				★			★			
		.197 .016 .921 .181																														
		5.00 0.80 23.00 4.60		N123J2-0500-0008-TM	★	★	★	★	★						★	★	★	★	★	★	★	★				★			★			
		.197 .032 .906 .181																														
		6.00 0.40 7° 23.40 4.50	K	N123K2-0600-0004-TM	★	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★				★			★			
		.236 .016 .921 .177																														
	6.00 0.80 23.00 4.50		N123K2-0600-0008-TM	★	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★				★			★				
	.236 .032 .906 .177																															
	8.00 0.80 28.00 7.00	L	N123L2-0800-0008-TM	★	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★				★			★				
	.315 .032 1.102 .276																															
	8.00 1.20 27.60 7.00		N123L2-0800-0012-TM	★	★	★	★	★	★					★	★	★	★	★	★	★	★				★			★				
	.315 .047 1.087 .276																															

1) Cuando se utilizan plaquitas CoroCut® de "1" filo, el valor a_r del portaplaquitas proporciona la máxima profundidad de corte.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

N = Neutro

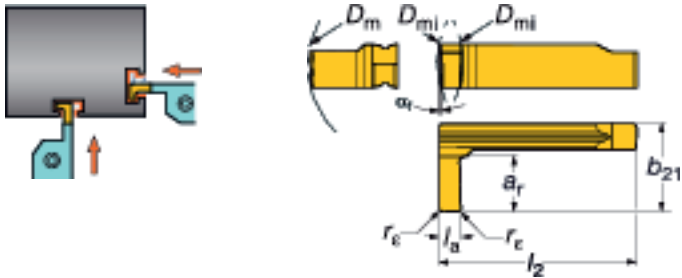
★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



Plaquitas CoroCut® 1 filo

Ranurado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.001)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

	Criterios de selección, mm, pulgadas	l_a	r_e	α_f	a_r max	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas				P	M	K	N	S
								b_{21}	l_2	D_m	$D_{mi}^{2)}$	GC	GC	GC	GC	GC
												1115	1115	1115	1115	1115
Avance reducido 123-GS		2.0	0.2	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0002-GS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.008		.157			.315	1.006	1.732	4.094					
		3.0	0.2	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0002-GS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.008		.197			.354	1.006	1.732	4.094					
		4.0	0.4	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0004-GS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.016		.236			.394	1.006	1.732	4.094					
		2.0	0.2	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0002-GS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.008		.236			.551	1.216	2.441	5.787					
		3.0	0.2	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0002-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.008		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
		4.0	0.4	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0004-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.016		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
												P15	M15	K15	N15	S20

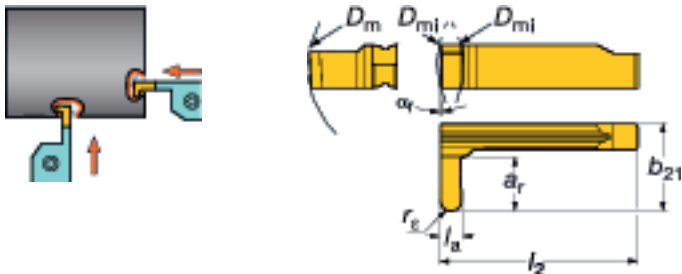
¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

²⁾ Diámetro mínimo de primer corte para ranurado frontal.

R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección

Perfilado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

	Criterios de selección, mm, pulgadas	l_a	r_e	α_f	a_r max	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas				P	M	K	N	S
								b_{21}	l_2	D_m	$D_{mi}^{2)}$	GC	GC	GC	GC	GC
												1115	1115	1115	1115	1115
Avance reducido 123-RS		2.0	1.0	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0010-RS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.039		.157			.315	1.006	1.732	4.094					
		3.0	1.5	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0015-RS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.059		.197			.354	1.006	1.732	4.094					
		4.0	2.0	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0020-RS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.079		.236			.394	1.006	1.732	4.094					
		2.0	1.0	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0010-RS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.039		.236			.551	1.216	2.441	5.787					
		3.0	1.5	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0015-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.059		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
		4.0	2.0	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0020-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.079		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
												P15	M15	K15	N15	S20

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

²⁾ Diámetro mínimo de primer corte para ranurado frontal.

R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección

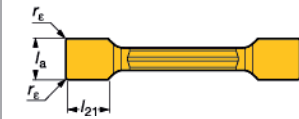
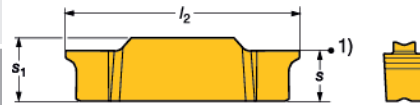
Descripción de las geometrías en la página B124.



CoroCut® 1 y 2 filos

Adaptador en bruto

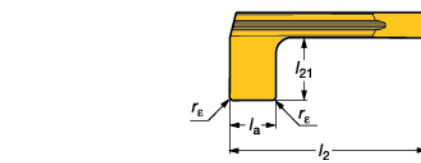
Piezas en bruto 0°



Forma en T



Piezas en bruto 90°



Piezas en bruto de 45°



1) Altura del filo
A derechas en la ilustración

La dimensión $l_a \times l_{21}$ es el área de rectificado para perfiles específicos.

Tolerancias, mm (pulgadas):

l_a ± 0.10 ($\pm .004$)

l_2 ± 0.30 ($\pm .012$)

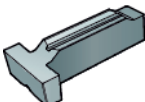
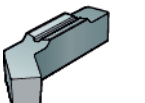
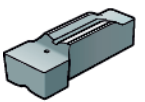
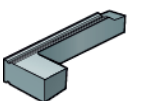
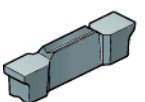
l_{21} ± 0.30 ($\pm .012$)

Para forma en T:

l_a $+0.15/-0.05$ ($+.006/- .002$)

l_2 ± 0.30 ($\pm .012$)

l_{21} ± 0.30 ($\pm .012$)

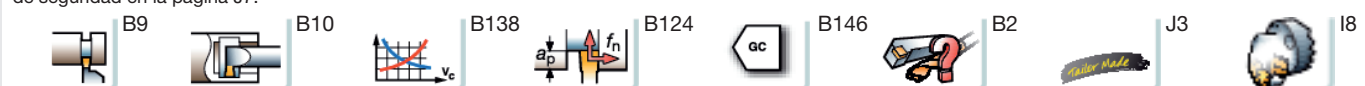
	Criterios de selección, mm, pulgadas					Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas				P		M		K		N		S			
	<i>l_a</i>	<i>ψ_r</i>	<i>r_c</i>	Gama de ancho mín.	Gama de ancho máx.			<i>l₂</i>	<i>l₂₁</i>	<i>s</i>	<i>s₁</i>	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A
												-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
 123-BG	4.0	90°	0.2		3.9	L	CoroCut® de 2 filos																
							NX123L2-0400-BG	31.21	5.01	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.157		.008		.154			1.229	.197	.238	.291												
 123-BG	6.0	45°	0.2		5.9	L	CoroCut® de 1 filo																
							R/LX123L1-0600-4500-BG	40.19	7.59	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.236		.008		.232			1.582	.299	.238	.291												
 123-BG	11.6		0.2	8	11.2	L	CoroCut® de 1 filo																
							N123L1-1160-0002-BG	30.50	7.8	6.05	7.40		☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.457		.008	.315	.441			1.201	.307	.238	.291												
 123-BG	6.0		0.2		5.9	H	CoroCut® de 1 filo																
							R/LG123H1-0600-BG	25.65	8	4.35	5.50	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.236		.008		.232			1.010	.315	.171	.216												
	6.0		0.2		5.9	L	R/LG123L1-0600-BG	31.00	12	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
 123-BG							CoroCut® de 1 filo																
								1.220	.472	.238	.291												
	2.3		0.2	1.5	1.9	D	CoroCut® de 2 filos																
							N123D2-0230-0002-BG	15.00	2.8	4.10	4.60	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
	.091		.008	.059	.075			.591	.110	.161	.181												
	2.7		0.2	1.9	2.3	E	N123E2-0270-0002-BG	21.60	3.8	4.30	5.20	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
	.106		.008	.075	.091			.850	.150	.169	.205												
	3.8		0.2	2.3	3.4	F	N123F2-0380-0002-BG	21.60	4	4.30	5.20	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
	.150		.008	.091	.134			.850	.157	.169	.205												
	4.2		0.2	2.6	3.8	G	N123G2-0420-0002-BG	21.60	4.7	4.30	5.20	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
	.165		.008	.102	.150			.850	.185	.169	.205												
	5.2		0.2	3.2	4.8	H	N123H2-0520-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
	.205		.008	.126	.189			1.032	.236	.171	.216												
	6.2		0.2	4.5	6.8	J	N123J2-0620-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
	.244		.008	.177	.268			1.032	.236	.171	.216												
	7.2		0.2	5.5	6.8	K	N123K2-0720-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
	.284		.008	.216	.268			1.032	.236	.171	.216												
8.4		0.2	6.5	8	L	N123L2-0840-0002-BG	31.50	7	6.05	7.40	★		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆		
.331		.008	.256	.315				1.240	.276	.238	.291												
												P20		M10	M15		K20	N10	N20	N20	S15	S15	S15

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Nota: extremar la precaución al rectificar productos de metal duro. Consultar la información de seguridad en la página J7.

R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



Clave de códigos para portaplaquitas CoroCut®

Coromant Capto®

Portaherramientas

Métrica

Pulgadas

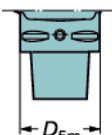
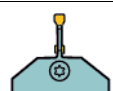
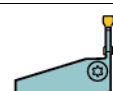
Lama

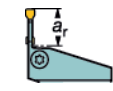
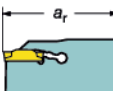
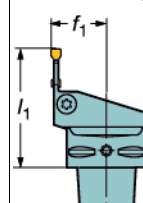
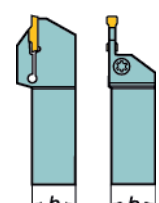
C4	-	R	F	123	E	15	-	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

R	F	123	E	08	-	1616	B	-	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

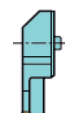
R	F	123	E	059	-	08	B	-	S
2	3	4	5	6		7	8		11

N	123	F	55	-	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

1 Tamaño acoplamiento	2 Sentido de la herramienta	3 Tipo de portaplaquitas
C = Coromant Capto® D _{5m} = Tamaño de acoplamiento	R	F
		G
C3 32 (1.260)	N	X
C4 40 (1.575)		
C5 50 (1.968)	L	90°
C6 63 (2.480)		
C8 80 (3.150)		1-70°
		4 Código principal
		123

5 Tamaño del alojamiento de CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Corte a derecha U = Corte a izquierda Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.	6 Limitaciones de mecanizado   Profundidad de corte máx. a_r en mm Métrico 08 = 8 mm Pulgadas 059 = .590 pulgadas	7 Dimensión de la unidad de corte/vástago Coromant Capto®  Ejemplo: f_1 27 mm 055 mm 1.063 inch 2.165 inch Mango  Pulgadas Tamaño de mango en 1/16 pulgadas p. ej., 08 = 8/16 = 1/2 pulgadas $h \times b$ 08 Métrica Los números enteros van precedidos de 0, p. ej., b = 8 mm se indica como 08 $h \times b$ 16 16
---	---	---

8 Sistema de sujeción A Sujeción por efecto elástico  B Sujeción por tornillo  C Ranurado superficial  D Sujeción por tornillo reforzada 	9 Número de asientos de plaquita 1 Alojamiento de plaquita 2 Dos asientos de plaquita	10 Ángulo del portaherramientas 007 = 7° 045 = 45° 070 = 70° Válido para el tipo de soporte = X
--	--	--

11 Aplicación especial S = Mango para mecanizado de piezas pequeñas	12 Diámetro mín. del primer corte, para ranurado frontal Diámetro mín. para primer corte en mm.	13 Tipo de curva, para ranurado frontal  B = curva tipo B  A = curva tipo A
---	---	--

CoroCut® 1 y 2 filos

Unidades de corte Coromant Capto®

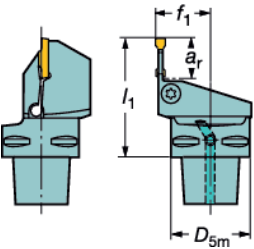
Sujeción por tornillo



Nota.

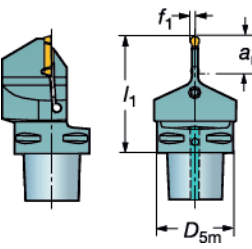
Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

Cx-R/LF123



A derecha

Cx-NF123



Neutro

Entrada de refrigerante: radial a través del cono

Aplicación principal	ar máx. mm ¹⁾	ar máx. pulgadas ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
					D5m mm	D5m pulg.	f1 mm	f1 pulg.	l1 mm	l1 pulg.		
	8	.315	D	C3-R/LF123D08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123D08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.0
	8	.315		C5-R/LF123D08-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123D15-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C4-R/LF123D15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C5-R/LF123D15-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	8	.591	E	C3-R/LF123E08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123E2-0200- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123E08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123E2-0200- CM	3.7
	8	.315		C5-R/LF123E08-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123E15-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C4-R/LF123E15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C5-R/LF123E15-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	4.0
	10	.394	F	C3-R/LF123F10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123F2-0250- CM	3.0
	10	.394		C4-R/LF123F10-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123F2-0250- CM	5.0
	10	.394		C5-R/LF123F10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	2.5
	20	.787		C3-R/LF123F20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C4-R/LF123F20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C5-R/LF123F20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	10	.394	G	C3-R/LF123G10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C4-R/LF123G10-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123G2-0300- CM	4.0
	10	.394		C5-R/LF123G10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C6-R/LF123G10-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	3.0
	20	.787		C3-R/LF123G20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787	H	C4-R/LF123G20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C5-R/LF123G20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C6-R/LF123G20-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	5.0
	13	.512		C3-R/LF123H13-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123H2-0400- CM	4.5
	13	.512		C4-R/LF123H13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123H2-0400- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123H13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123H2-0400- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123H13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123H2-0400- CM	4.0
	20	.787		C3-R/LF123H20-22060B	32	1.260	22	.866	60	2.362	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984	J	C4-R/LF123H25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C5-R/LF123H25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C6-R/LF123H25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123H2-0400- CM	7.0
	13	.512		C4-R/LF123J13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123J2-0500- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123J13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123J2-0500- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123J13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123J2-0500- CM	4.0
	13	.512		C8-R/LF123J13-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123J2-0500- GM	3.5
	25	.984		C4-R/LF123J25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C5-R/LF123J25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C6-R/LF123J25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123J2-0500- CM	6.0

1) ar máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquetas con el valor ar más pequeño posible. N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.



CoroCut® 1 y 2 filos

Unidades de corte Coromant Capto®

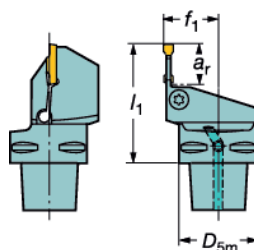
Sujeción por tornillo



Nota.

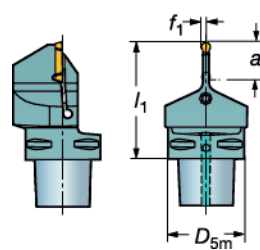
Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

Cx-R/LF123



A derecha

Cx-NF123



Neutro

Entrada de refrigerante: radial a través del cono

Aplicación principal	ar, máx. mm ¹⁾	ar, máx. pulg. as ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾
					D _{5m} mm	D _{5m} pulg.	f ₁ mm	f ₁ pulg.	h ₁ mm	h ₁ pulg.		
	16	.630	K	C4-R/LF123K16-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123K2-0600-CR	6.5
	16	.630		C5-R/LF123K16-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123K2-0600-CR	7.0
	16	.630		C6-R/LF123K16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123K2-0600-CR	5.2
	16	.630		C8-R/LF123K16-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	25	.984		C4-R/LF123K25-27070B	40	1.575	27	1.063	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		C5-R/LF123K25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		C6-R/LF123K25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123K2-0600-CR	6.0
	13	.512	L	C5-R/LF123L13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123L2-0800- GM	5.5
	16	.630		C6-R/LF123L16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123L2-0800- GM	5.5
	25	.984		C5-R/LF123L25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		C6-R/LF123L25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		C8-R/LF123L25-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0

¹⁾ ar, máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquitas con el valor ar más pequeño posible.

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

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

³⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño de unidad de corte	Tornillo	Llave (Torx Plus)
D, E, F	C3-C5	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	C3-C6	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	C4-C6	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B111



G6



B2



B35



J3



J2

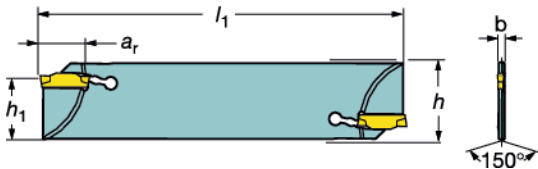
CoroCut® 1 y 2 filos

Lamas para tronzado de dos filos

Sujeción por efecto elástico

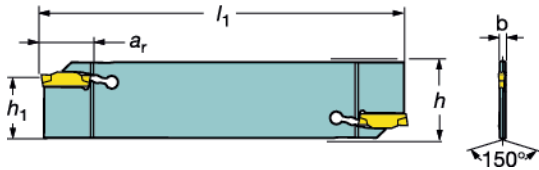
Diseño 1 Lamas con refuerzo curvo

N123



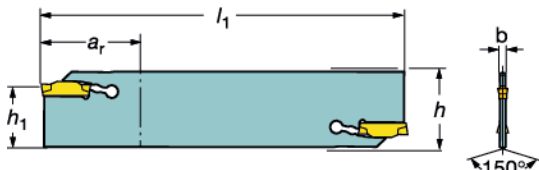
Diseño 2 Lamas con refuerzo recto

N123



Diseño 3 Lamas sin refuerzo curvado

N123



Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

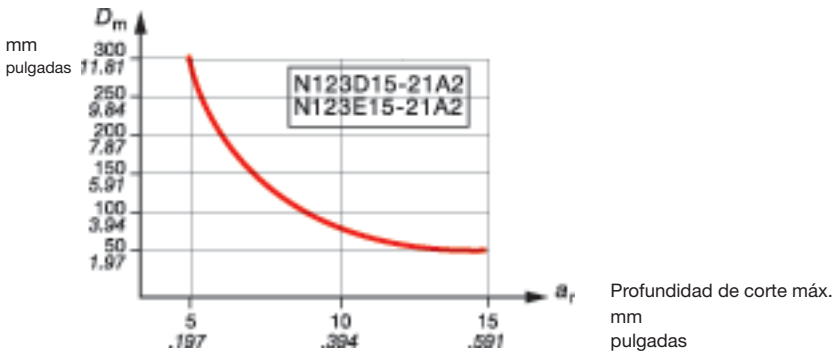
Tipo neutro

Aplicación principal	Diseño	a _r mín. mm ¹⁾		a _r mín. pulga. ¹⁾		a _r máx. mm ¹⁾	a _r máx. pulga.	Tamaño del alojamiento mient o ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)												Plaquitas calibradoras
		b mm	b pulg.	h mm	h in.					h ₁ mm	h ₁ pulg.	l ₁ mm	l ₁ pulg.									
	1	5	.197	15	.591	D	N123D15-21A2 ³⁾	1	.039	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123D2-0150- CM						
	1	5	.197	15	.591	E	N123E15-21A2 ³⁾	1.5	.059	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123E2-0200- CM						
	2			15	.591	D	N123D15-25A2	1	.039	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123D2-0150- CM						
	2			20	.787	E	N123E20-25A2	1.5	.059	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200- CM						
	3			30	1.181	F	N123F30-21A2	2	.080	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123F2-0250- CM						
	3			55	2.165		N123F55-25A2	2	.080	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250- CM						
	3			30	1.181	G	N123G30-21A2	2.3	.090	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123G2-0300- CM						
	3			55	2.165		N123G55-25A2	2.3	.090	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300- CM						
	3			55	2.165	H	N123H55-25A2	3.3	.130	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400- CM						
	3			55	2.165	J	N123J55-25A2	4.5	.177	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123J2-0500- CM						
	3			55	2.165	K	N123K55-25A2	5.5	.216	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123K2-0600- CR						

- 1) Para obtener la máxima estabilidad, ajuste a la posición más corta
- 2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.
- 3) Para un valor mín. y máx. ar con un diámetro de pieza correspondiente (Dm), consulte en los diagramas siguientes la limitación de profundidad de corte.

Limitación de la profundidad de corte para lamas CoroCut® con refuerzo curvado

Debido al refuerzo de la lama, la profundidad de corte máx. depende del diámetro de la pieza (pulgadas).



Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Llave de plaquita ¹⁾
D-K	5680 058-01

1) Debe pedirse por separado.

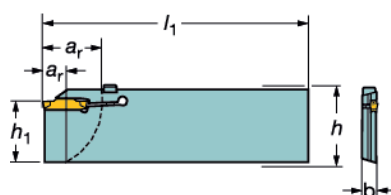


CoroCut® 1 y 2 filos

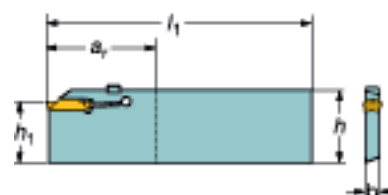
Lamas para tronzado de un solo filo

Sujeción por tornillo

Lamas con refuerzo curvo
R/LF123



R/LF123M
R/LF123R



Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

A derechas en la ilustración

Aplicación principal	ar mín. mm ¹⁾	ar mín. pulg. ¹⁾	ar máx. mm ¹⁾	ar máx. pulg. ¹⁾	Tamaño del alojamiento ³⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
							b	b	h	h	h1	h1	l1	l1		
	5	.197	25	.984	E	R/LF123E25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200-CM	3.3
	5	.197	25	.984	F	R/LF123F25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250-CM	3.6
	5	.197	25	.984	G	R/LF123G25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300-CM	4.5
	25	.906	32	1.260	H	R/LF123H32-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400-CM	4.9
			100	3.937	M	R/LF123M100-45B1	8.15	.231	50.8	2.000	45	1.772	250	9.842	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724		R/LF123M120-93B1	8.15	.231	101.6	4.000	93	3.680	300	11.81	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724	R	R/LF123R120-93B1	11.10	.457	101.6	4.000	93	3.680	300	11.81	N123R1-1500-GR	4.5

1) Para un valor mín. y máx. ar con un diámetro de pieza correspondiente (Dm), consulte en los diagramas siguientes la limitación de profundidad de corte.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

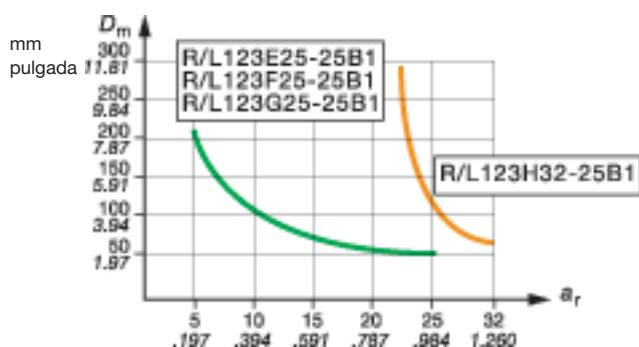
R = A Derecha, L = A Izquierda

Limitación de la profundidad de corte para lamas CoroCut® con refuerzo curvado

Debido al refuerzo de la cuchilla la profundidad de corte máx. depende del diámetro de la pieza de trabajo.

Lamas con fijación por tornillo

Diámetro de la pieza, pulgadas



Profundidad de corte máx.
mm
pulgadas

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
E-H	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
M	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



B6



B115



G6



B2

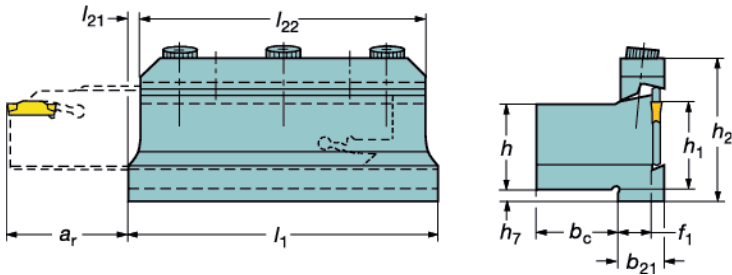


B32



J2

Bloque herramienta para lamas para tronzar



Versión métrica

Altura del filo en las lamas	ar max	Código de pedido	Dimensiones, mm									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	h	l1	l2
21	35	151.2-2020-21M	18.0	20.0	13.4	20	20	45.5	10.0	80	5	70
21	35	151.2-2520-21	18.0	20.0	13.4	25	25	45.5	10.0	80	5	70
25	60	151.2-2020-25	18.0	20.0	13.4	20	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-2520-25	18.0	20.0	13.4	25	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-3232-25	18.0	32.0	13.4	32	32	54.5	5.0	120	5	110
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
93		151.2-5050-93	29.1	49.0	19.7	50	50.5	152.3	68.4	178	-	-

Versión en pulgadas

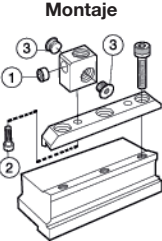
Altura del filo en las lamas	ar max	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	h	l1	l2
21	1.38	151.2-12-21M	.730	.730	.5299	.750	.750	1.790	.430	3.150	.197	2.756
25	2.36	151.2-16-25M	.730	.980	.5299	1.000	1.000	1.790	.430	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-20-25M	.730	1.230	.5299	1.250	1.250	2.150	.210	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-24-25M	.730	1.480	.5299	1.500	1.500	2.400	.200	4.720	.197	4.331
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
93		151.2-32-93	1.146	1.929	.7717	1.969	2.000	5.996	2.693	7.008	-	-

Piezas de repuesto principales

Bloque herramienta mm	Pulgadas	Amarre	Tornillo de sujeción	Llave (mm)
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21		5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-25	151.2-24-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
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)
151.2-5050-93	151.2-32-93	5412 120-04	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

Adaptador de refrigerante para los bloques herramienta y adaptadores

Altura del filo en las lamas	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas						
		b22	h21	h22	l3	l4	l5	Dh
21, 25, 45	5691 050-011	17 .669	10 .394	28 1.10	26 1.02	16.2 .638	17.2 .677	G¼" G¼"



Ejemplo de pedido: 2 piezas 5691 050-011

Piezas de repuesto principales

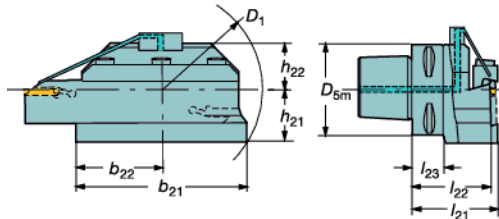
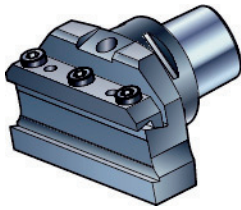
1	2	3		
Boquilla	Tornillo de montaje	Tapón	Llave (mm) para tapón	Llave (mm) para tornillo de montaje
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)	3021 010-050 (5.0)



Adaptador para lamas de tronzar CoroCut® y T-Max Q-Cut®

Coromant Capto®

Montaje radial



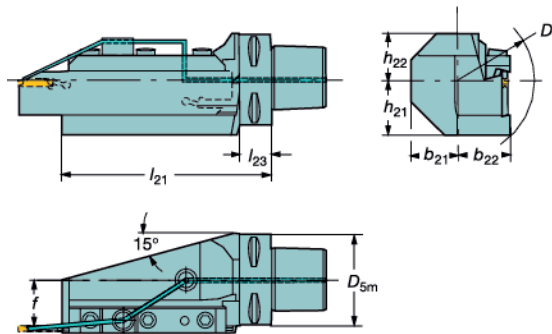
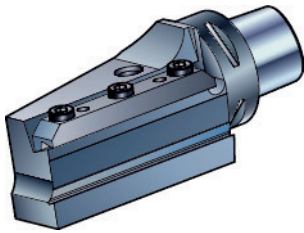
Dibujo tipo neutro

Para tamaño de lama	Tamaño acoplamiento	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas									
			D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	
21	C5	C5-APBA-40058-21	50	80	40	100	30	25.2	58	53	20	1.32
25	C6	C6-APBA-60060-25	1.968	3.150	1.575	3.937	1.181	.992	2.284	2.087	.787	2.34
			63	120	60	141	37	32	60	55	22	2.34
	C8	C8-APBA-60068-25	2.480	4.724	2.362	5.551	1.457	1.260	2.362	2.165	.866	
45	C6	C6-APBA-80068-45	80	120	60	145	40.5	40	68	63	30	3.47
			3.150	4.724	2.362	5.709	1.594	1.575	2.677	2.480	1.181	
	C8	C8-APBA-80068-45	63	160	80	198	72	42	68	60.5	23.2	5.42
			2.480	6.299	3.150	7.795	2.835	1.654	2.677	2.382	.913	
			80	160	80	198	72	42	68	60.5	31.2	
			3.150	6.299	3.150	7.795	2.835	1.654	2.677	2.382	1.228	

Adaptador para lamas de tronzar CoroCut® y T-Max Q-Cut®

Coromant Capto®

Montaje axial



A derechas en la ilustración

Para tamaño de lama	Tamaño acoplamiento	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas									
			D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	
21	C5	C5-APBR/L-31095-21	50	25.5	31	87	26	30	26	95	20	1.64
25	C6	C6-APBR/L-37147-25	1.968	1.004	1.220	3.425	1.024	1.181	1.024	3.740	.787	
			63	32	37	106	32	38	32	147	22	3.34
25	C8	C8-APBR/L-46155-25	2.480	1.260	1.457	4.173	1.260	1.496	1.260	5.787	.866	
			80	40	45.5	122	40.5	40.5	40.5	155	30	5.18
			3.150	1.575	1.791	4.803	1.594	1.594	1.594	6.102	1.181	

R = A Derecha, L = A Izquierda

¡Advertencia!

Los adaptadores han sido diseñados para máquinas equipadas con cambio automático de herramientas. Asegúrese de que no haya interferencia en el ciclo de cambio de la herramienta y en el almacén.

Adaptador para refrigerante se pide por separado. Ver página B32

Piezas de repuesto principales

Adaptadores	Tornillo	Amarre	Tapón	Llave (mm)
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	5412 120-03	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	5412 120-03	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)



B121



G6

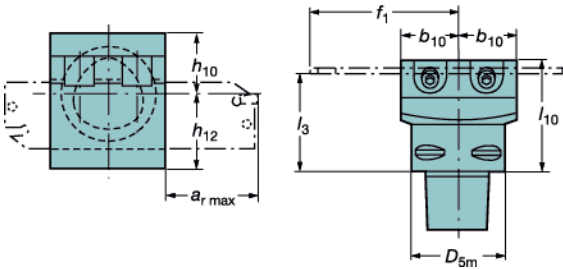


B2



J2

Adaptador para lamas de tronzar CoroCut® y T-Max Q-Cut®



Para tamaño de lama	Tamaño acoplamiento	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas							
			$a_r \text{ max}$	b_{10}	D_{5m}	f_1	h_{10}	h_{12}	l_3	l_{10}
21	C4	C4-151.2-25040-21	44.45	24.89	40	69.34	24.89	29.97	40.13	45.21
			1.750	.980	1.575	2.730	.980	1.180	1.580	1.780
21	C5	C5-151.2-33040-21	44.45	33.02	50	77.47	32	35.05	40.13	45.21
			1.750	1.300	1.968	3.050	1.260	1.380	1.580	1.780
25		C5-151.2-33040-25	76.2	33.02	50	109.22	32	35.05	40.13	45.21
			3.000	1.300	1.968	4.300	1.260	1.380	1.580	1.780



CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango

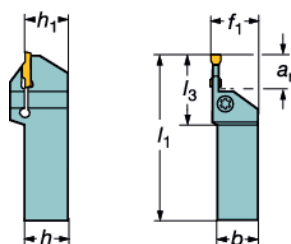
Sujeción por tornillo

Tailor Made

Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad a_r máxima.

R/L123



A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	a_r máx ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	8	D	R/LF123D08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-1616B	16	17	16	16	100	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	15		R/LF123D15-1616B	16	17	16	16	100	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	8	E	R/LF123E08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-1616B	16	17	16	16	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	12		R/LF123E12-1212B	12	13	12	12	125	30.5	N123E2-0200- CM	3.5
	15		R/LF123E15-1616B	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15		R/LF123E15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15		R/LF123E15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	10	F	R/LF123F10-1212B	12	13	12	12	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-1616B	16	17	16	16	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2020B	20	21	20	20	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2525B	25	26	25	25	150	29	N123F2-0250- CM	3.0
	20		R/LF123F20-1616B	16	17	16	16	125	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20		R/LF123F20-2020B	20	21	20	20	125	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20	G	R/LF123F20-2525B	25	26	25	25	150	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20		R/LF123F20-3225B	25	26	32	32	170	40	N123F2-0250- CM	4.0
	10		R/LF123G10-1616B	16	17	16	16	125	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123G10-2020B	20	21	20	20	125	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123G10-2525B	25	26	25	25	150	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123G10-3225B	25	26	32	32	170	30	N123G2-0300- CM	3.5
	12		R/LF123G12-1212B	12	13	12	12	125	32	N123G2-0300- CM	3.5
	20		R/LF123G20-1616B	16	17	16	16	125	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-2020B	20	21	20	20	125	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-2525B	25	26	25	25	150	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-3225B	25	26	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-3232B	32	33	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0

¹⁾ a_r máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquetas con el valor a_r más pequeño posible.

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaqueta.

³⁾ Par de apriete de la plaqueta Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

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

Continuación ...



CoroCut® 1 y 2 filos

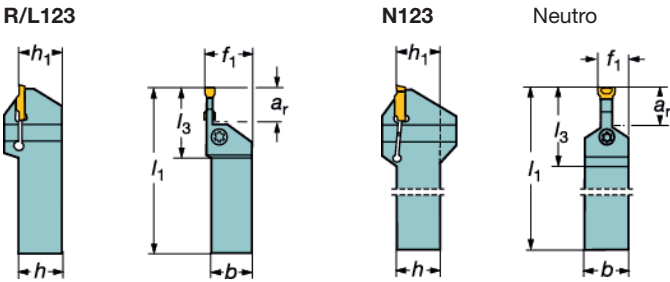
Herramientas con mango

Sujeción por tornillo



Nota.
Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2
filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

... continuación



A derechas en la
ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	ar máx ¹⁾	Tamaño del alojamient	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm ⁹⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	13	H	R/LF123H13-1616B	16	17	16	16	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	25		R/LF123H25-1616B	16	17	16	16	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2020BM	20	21	20	20	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2525BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3225BM	25	26	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3232BM	32	33	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	13	J	R/LF123J13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	32		R/LF123J32-2525BM	25	26	25	25	150	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3225BM	25	26	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32	K	R/LF123K16-2525BM	25	26	25	25	150	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3225BM	25	26	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3232BM	32	33	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	32		R/LF123K32-2525BM	25	26	25	25	150	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3225BM	25	26	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3232BM	32	33	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	16	L	R/LF123L16-2525BM	25	26	25	25	150	41	N123L2-0800- GM	6.5
	25		R/LF123L25-2525BM	25	26	25	25	150	52	N123L2-0800- GM	7.0
	25		R/LF123L25-3225BM	25	26	32	32	170	52	N123L2-0800- GM	7.0
	32		R/LF123L32-3225BM	25	26	32	32	170	60	N123L2-0800- GM	7.5
	32	M	R/LF123M32-3232B	32	34	32	32	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32		NF123M32-4040B	40	25.7	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32		R/LF123M32-4040B	40	42.2	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	50		R/LF123M50-4040B	40	42	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	4.5

¹⁾ ar máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquetas con
²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.
³⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño del alojamiento del vástago		ar mm	ar pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)
	métrica	pulgadas				
D, E, F, G	1212	08			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)



CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango

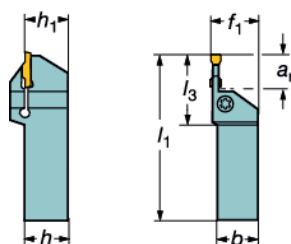
Sujeción por tornillo



Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

R/L123



A derechas en la ilustración

Versión en pulgadas

Aplicación principal	a_r máx ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	ft-lbs ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.315	D	R/LF123D032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		RF123D032-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-12B	.750	.825	.750	.750	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	5.000	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.590		R/LF123D059-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		RF123D059-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.320	E	R/LF123E032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.590		R/LF123E059-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.400	F	R/LF123F040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.790		R/LF123F079-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.400		R/LF123F040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.790		R/LF123F079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.400	G	R/LF123G040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.790		R/LF123G079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.510	H	R/LF123H051-12BM	.750	.827	.750	.750	4.500	1.338	N123H2-0400- CM	3.3
	.510		R/LF123H051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.510		R/LF123H051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.980		R/LF123H098-12BM	.750	.827	.750	.750	5.000	1.850	N123H2-0400- CM	4.1
	.980		R/LF123H098-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.980		R/LF123H098-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2

¹⁾ a_r máx. para mango. Un mango con diseño reforzado ofrece la máx. estabilidad.

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaqueta.

³⁾ Par de apriete de la plaqueta p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

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

Continuación ...



CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango

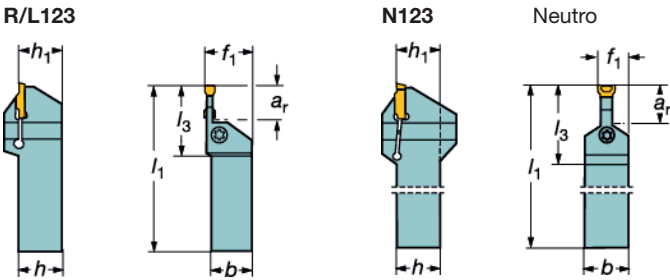
Sujeción por tornillo



Nota.
Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2
filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

... continuación

Versión en pulgadas



A derechas en la
ilustración

Aplicación principal	ar máx¹)	Tamaño del alojamiento²)	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	ft-lbs³)
				b	f1	h	h1	l1	l3		
	.510	J	R/LF123J051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	.510		R/LF123J051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	1.260		R/LF123J126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	.630	K	R/LF123K063-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	.630		R/LF123K063-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	1.260		R/LF123K126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	.630	L	R/LF123L063-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.600	N123L2-0800- GM	4.8
	1.000		R/LF123L100-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	2.000	N123L2-0800- GM	5.2
	1.000		R/LF123L100-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	6.000	2.000	N123L2-0800- GM	5.2
	1.380		R/LF123L138-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	7.000	2.400	N123L2-0800- GM	5.5
	1.380		R/LF123L138-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.400	N123L2-0800- GM	5.5
	1.260	M	R/LF123M125-20B	1.250	1.339	1.250		10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260		NF123M125-24B	1.500	.972	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260		R/LF123M125-24B	1.500	1.583	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	2.000		R/LF123M200-24B	1.500	1.575	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100-GM	3.3

1) ar máx. para mango. Un mango con diseño reforzado ofrece la máx. estabilidad.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño del alojamiento del vástago métrica	pulgadas	ar mm	ar pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)
D, E, F, G	1212	08			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)



CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango

Diseño con tornillo

R/LF123

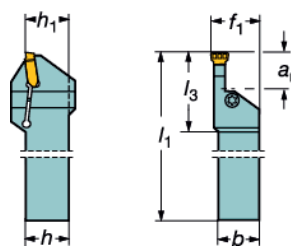
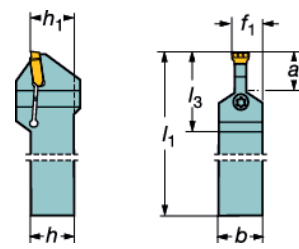


Ilustración a derecha

NF123



Tipo neutro

Dimensiones métricas

Aplicación principal	a _{máx} ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	32	R	R/LF123R32-3232B	32	34.5	32	32	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		NF123R32-4040B	40	27.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		R/LF123R32-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	50		R/LF123R50-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	4.5

Dimensiones en pulgadas

Aplicación principal	a _{máx} ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	p-lbs ⁴⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	1.260	R	R/LF123R125-20B	1.250	1.346	1.250	1.250	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		NF123R125-24B	1.500	1.043	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		R/LF123R125-24B	1.500	1.602	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	2.000		R/LF123R200-24B	1.500	1.598	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	3.3

1) a_{máx}. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquitas con el valor a_{máx} más pequeño posible.

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

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

4) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento		Piezas normalizadas	
a _{máx}			
mm	pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)
32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
50	2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



B6



B28



B111



G6



B2



J3

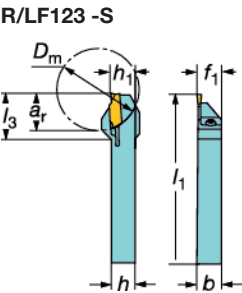


J2

CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango de decoletaje para mecanizado de piezas pequeñas

Sujeción por tornillo



Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad ar máxima.

Soportes con mango para el sistema de sujeción QS, ver página A229

A derechas en la ilustración

Dimensiones métricas

Aplicación principal	D_m máx.	a_r máx ⁽¹⁾	Tamaño del alojamiento ⁽²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm ⁽³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	20	10	D	R/LF123D10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123D2-0150- CM	2.5
	22	11		R/LF123D11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123D2-0150- CM	2.5
	16	8		R/LF123D08-1616B-S	16	16	16	16	125	19.6	N123D2-0150- CM	2.5
	34	17		R/LF123D17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123D2-0150- CM	2.5
	20	10	E	R/LF123E10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1616B-S	16	16	16	16	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	34	17		R/LF123E17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123E2-0200- CM	2.5
	20	10	F	R/LF123F10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123F2-0250- CM	2.5
	30	15		R/LF123F15-1212B-S	12	12	12	12	125	20	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17		R/LF123F17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17	G	R/LF123G17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123G2-0300-CM	2.5

Dimensiones en pulgadas

Aplicación principal	D_m máx.	a_r máx ⁽¹⁾	Tamaño del alojamiento ⁽²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	p-lbs ⁽⁴⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.780	.390	D	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123D2-0150- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123D043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123D2-0150- CM	1.8
	.640	.320		R/LF123D032-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.777	N123D2-0150- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123D067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123D2-0150- CM	1.8
	.780	.390	E	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123E067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123E2-0200- CM	1.8
	.780	.390	F	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123F2-0250- CM	1.8
	1.180	.590		R/LF123F059-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.047	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123F067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670	G	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123G2-0300-CM	1.8

¹⁾ a_r máx. para portaherramientas

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaqueta.

³⁾ Par de apriete de la plaqueta Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

⁴⁾ Par de apriete de la plaqueta p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño del		Tornillo	Llave (Torx Plus)
	Métrica	Pulgadas		
D, E, F	1010	06	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F	1212	08	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F, G	1616	10	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)



CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango reforzado para tronizado, con reducida compensación f_1 .

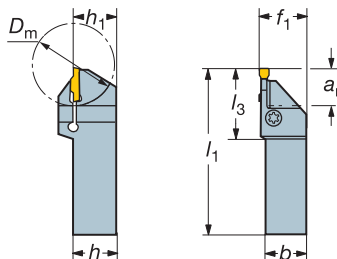
Sujeción por tornillo



Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad de corte máxima.

R/LF123 Reinforced



A derechas en la ilustración

Dimensiones métricas

Aplicación principal	D_m máx.	a_r máx ¹⁾	Tamaño o del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
	42.2	17	E	R/LF123E17-2020D	20	20.5	20	20	125	35.5	N123E2-0200- CM	4.0
	42.2	17	F	R/LF123F17-2020D	20	20.5	20	20	125	37	N123F2-0250- CM	4.0
	42.2	17		R/LF123F17-2525D	25	25.5	25	25	150	37	N123F2-0250- CM	4.0
	44	22	G	R/LF123G22-2020D	20	20.6	20	20	125	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22		R/LF123G22-2525D	25	25.6	25	25	150	43	N123G2-0300-CM	5.0
	52.5	22	H	R/LF123H22-2020D	20	20.6	20	20	125	44	N123H2-0400- CM	6.0
	52.5	22		R/LF123H22-2525D	25	25.6	25	25	150	44	N123H2-0400- CM	6.0

Dimensiones en pulgadas

Aplicación principal	D_m máx.	a_r máx ¹⁾	Tamaño o del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	p-lbs ⁴⁾
	1.662	.670	E	R/LF123E067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.398	N123E2-0200- CM	3.0
	1.662	.670	F	R/LF123F067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.662	.670		R/LF123F067-16D	1.000	1.020	1.000	1.000	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.740	.870	G	R/LF123G087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870		R/LF123G087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	2.067	.870	H	R/LF123H087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4
	2.067	.870		R/LF123H087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4

¹⁾ a_r máx. para portaherramientas

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

³⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

⁴⁾ Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño del alojamiento del vástago			
	Métrica	Pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)
E, F	2020-2525	12-16	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
G	2020-2525	12-16	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	2020	12	5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
H	2525	16	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



B28



B111



G6



B2



J3



J2

A

Torneado general

B

Tronzado y ranurado

C

Roscado

G

Sistemas portaherramientas

H

Mecanizado Multi-tareas

I

CoroTurn® SL

J

Información general

CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango para perfilado

Sujeción por tornillo

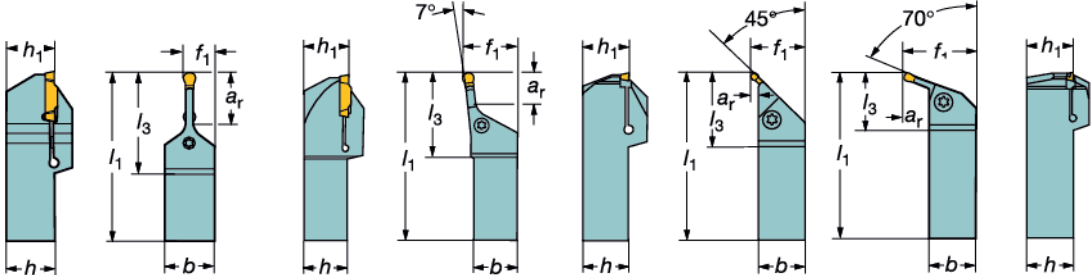


Tipo vástago, 0°
NF123

Tipo mango, 7°
RX123...-007

Tipo mango, 45°
RX123...-045

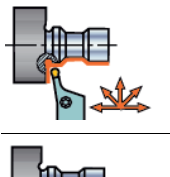
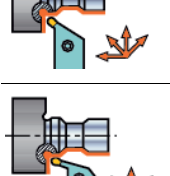
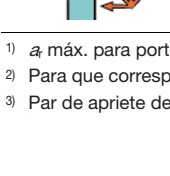
Tipo mango, 70°
RX123...-070



Tipo neutro

A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	a _r máx ¹⁾	Tipo de mango	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	25	0°	J	NF123J25-2525BM	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	0°		NF123J25-3225BM	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	7°	L	R/LX123L25-2525B-007	25	32	25	25	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	25	7°		R/LX123L25-3232B-007	32	40	32	32	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	4	45°	G	R/LX123G04-2020B-045	20	24	20	20	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	4	45°		R/LX123G04-2525B-045	25	29	25	25	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	5	45°	J	R/LX123J05-2020B-045	20	25	20	20	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-2525B-045	25	30	25	25	170	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-3225B-045	25	30	32	32	170	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°	J	R/LX123J16-2525B-070	25	41.7	25	25	190	40	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°		R/LX123J16-3232B-070	32	48.7	32	32	190	40	N123J2-0600- RM	5.0

1) a_r máx. para portaherramientas

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

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

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño del alojamiento del vástago	Tornillo	Llave (Torx Plus)
G	2020-2525	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J (NF)	2525-3225	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
J, L	2020-3232	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® 1 y 2 filos

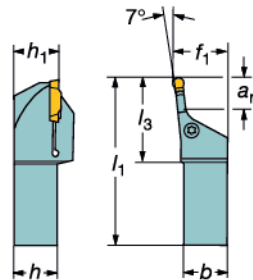
Herramientas con mango para perfilado

Sujeción por tornillo

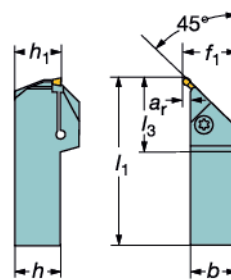


Nota: Cuando utilice la plaquita CoroCut® de dos filos, el a_r de la plaquita da una profundidad de corte máxima.

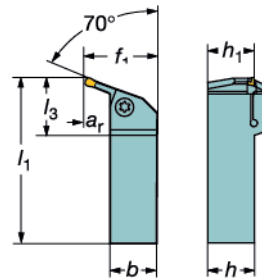
Tipo mango, 7°
RX123...-007



Tipo mango, 45°
RX123...-045



Tipo mango, 70°
RX123...-070



A derechas en la ilustración

Versión en pulgadas

Aplicación principal	a_r máx ¹⁾	Tipo de mango	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	ft-lbs ³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.945	7°	L	R/LX123L095-16B-007	1.000	1.252	1.000	1.000	7.480	2.500	N123L2-0800- RM	3.5
	.157	45°	G	R/LX123G016-12B-045	.750	.921	.750	.750	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.157	45°		R/LX123G016-16B-045	1.000	1.173	1.000	1.000	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.197	45°	J	R/LX123J020-12B-045	.750	.961	.750	.750	5.906	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-16B-045	1.000	1.213	1.000	1.000	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-20B-045	1.250	1.461	1.250	1.250	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°	J	R/LX123J062-16B-070	1.000	1.669	1.000	1.000	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°		R/LX123J062-20B-070	1.250	1.917	1.250	1.250	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7

¹⁾ a_r máx. para portaherramientas

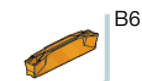
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

³⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño del alojamiento del vástago	Tornillo	Llave (Torx Plus)
G	12-16	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J, L	12-20	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B111



G6



B2

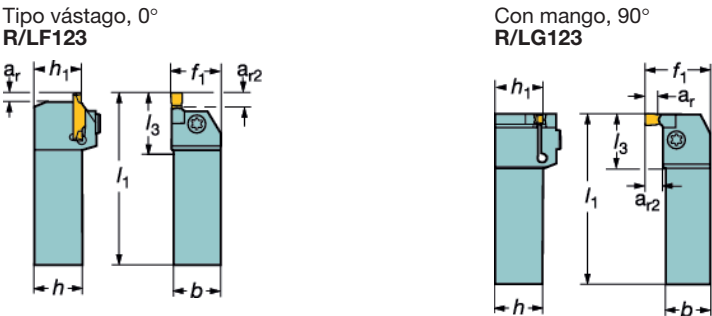


J3



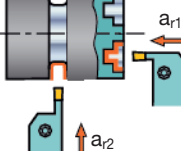
J2

CoroCut® 1 y 2 filos
Herramientas con mango para ranurado superficial y ranurado frontal
Sujeción por tornillo

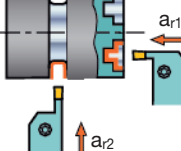


A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	Dimensiones, mm		Tipo de mango	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
	a _r max	a ₂				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-1616C	16	21	16	16	125	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2020C	20	21	20	20	125	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2525C	25	26	25	25	150	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	4.5	8	0°	K	R/LF123K08-2020C	20	21	20	20	125	30	N123K2-0600-CR	4.5	
	4.5	8	0°		R/LF123K08-2525CM	25	26	25	25	150	30	N123K2-0600-CR	4.5	
	3.5	7	90°	G	R/LG123G07-1616C	16	25	16	16	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2020C	20	29	20	20	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2525C	25	34	25	25	150	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	4.5	8	90°	K	R/LG123K08-2020C	20	30	20	20	125	28.7	N123K2-0600-CR	4.5	
	4.5	8	90°		R/LG123K08-2525CM	25	34	25	25	150	28.7	N123K2-0600-CR	4.5	

Versión en pulgadas

Aplicación principal			Tipo de mango	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
	a _r max	a ₂				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.177	.276	0°	G	R/LF123G028-10C	.625	.669	.625	.625	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.276	0°		R/LF123G028-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.138	.276	0°		R/LF123G028-16C	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.315	0°	K	R/LF123K032-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.177	.315	0°		R/LF123K032-16CM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-10C	.625	.984	.625	.625	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-16C	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.177	.315	90°	K	R/LG123K032-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4
	.177	.315	90°		R/LG123K032-16CM	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4

1) Los portaplaquitas para ranurado superficial pueden acoplarse a diferentes tamaños de plaquita. El portaplaquita con asiento de tamaño G puede adaptarse a las plaquitas tamaños E, F y G, y los portaplaquitas con asiento de tamaño K, a las de tamaños H, J y K. Tenga en cuenta que las medidas f₁ y l₃ de arriba son válidas cuando se utilizan plaquitas de tamaños G y K respectivamente.
2) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.
3) Par de apriete de la plaquita pies-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, véase la página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Portaplaquitas de ranurado superficial para ranurado frontal

Tamaño del alojamiento del soporte ¹⁾	Tamaño del alojamiento de la plaquita	Diámetro del primer corte		Profundidad de corte máx.		Diámetros del primer corte 123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
		Min. – Máx. mm	pulgadas	mm	pulgadas	
G	E	100 – ∞	3.937 – ∞	3.5	.138	
	F	83 – ∞	3.268 – ∞	3.5	.138	
	G	57 – ∞	2.244 – ∞	3.5	.138	
K	H	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	J	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	K	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
K	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® 1 y 2 filos

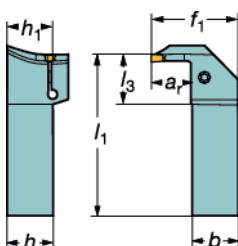
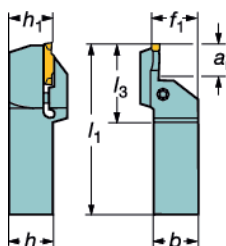
Herramientas con mango para ranurado frontal

Sujeción por tornillo

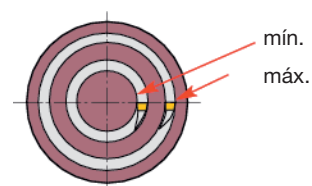
Tailor Made

Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad a máxima.

Con mango, 90°
R/LG123Tipo vástago, 0°
R/LF123

Diámetros del primer corte



A derechas en la ilustración

Dimensiones métricas

Aplicación principal	Diámetro del primer corte, mm			Tipo de mango	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
	mín.	máx.	a _r máx ¹⁾				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	40	60	13	90°	H	R/LG123H13-2525B-040BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	2.8
	52	72	13	90°		R/LG123H13-2525B-052BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3
	64	100	13	90°		R/LG123H13-2525B-064BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.2
	92	140	13	90°		R/LG123H13-2525B-092BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.7
	132	230	13	90°		R/LG123H13-2525B-132BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.0
	220	500	13	90°		R/LG123H13-2525B-220BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3
	300	1100	13	90°		R/LG123H13-2525B-300BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3
	64	100	20	90°		R/LG123H20-2525B-064BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	4.3
	92	140	20	90°		R/LG123H20-2525B-092BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.0
	132	230	20	90°		R/LG123H20-2525B-132BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.3
	58	100	20	90°	K	R/LG123K20-2525B-058BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.1
	88	180	20	90°		R/LG123K20-2525B-088BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	20	90°		R/LG123K20-2525B-168BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	5.3
	50	80	20	90°	L	R/LG123L20-2525B-050BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	4.7
	75	150	20	90°		R/LG123L20-2525B-075BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	5.4
	140	400	20	90°		R/LG123L20-2525B-140BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	6.2
	34	44	12	0°	G	R/LF123G12-2020B-034B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2020B-038B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1
	42	60	13	0°		R/LF123G13-2020B-042B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.2
	54	75	13	0°		R/LF123G13-2020B-054B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.3
	67	100	13	0°		R/LF123G13-2020B-067B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.6
	90	160	13	0°		R/LF123G13-2020B-090B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.9
	130	300	13	0°		R/LF123G13-2020B-130B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	3.1
	34	44	12	0°		R/LF123G12-2525B-034B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2525B-038B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1
	42	60	19	0°		R/LF123G19-2525B-042B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.2
	54	75	19	0°		R/LF123G19-2525B-054B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.4
	67	100	22	0°		R/LF123G22-2525B-067B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	3.7
	90	160	22	0°		R/LF123G22-2525B-090B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.2
	130	300	22	0°		R/LF123G22-2525B-130B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.5
	40	60	13	0°	H	R/LF123H13-2020B-040BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	2.8
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2020B-052BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.0
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2020B-064BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.2
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2020B-092BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.7
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2020B-132BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.0
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2020B-220BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.3
	40	60	13	0°		R/LF123H13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	2.8
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2525B-052BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.0
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2525B-064BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.2
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2525B-092BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.7
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2525B-132BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.0
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2525B-220BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3
	300	1100	13	0°		R/LF123H13-2525B-300BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3
	40	60	20	0°		R/LF123H20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	3.8
	52	72	20	0°		R/LF123H20-2525B-052BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	4.0
	64	100	25	0°		R/LF123H25-2525B-064BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	4.3
	92	140	25	0°		R/LF123H25-2525B-092BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.0
	132	230	25	0°		R/LF123H25-2525B-132BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.3
	220	500	25	0°		R/LF123H25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7
	300	800	25	0°		R/LF123H25-2525B-300BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7

¹⁾ a_r máx. para mango. Un mango con diseño reforzado ofrece la máx. estabilidad.

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

³⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Continuación ...



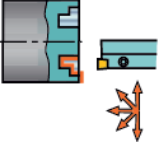
CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango para ranurado frontal

Sujeción por tornillo

... continuación

Dimensiones métricas

Aplicación principal	Diámetro del primer corte, mm			Tipo de mango	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾
	mín.	máx.	a_r máx ¹⁾				b	f_1	h	h_1	l_1	l_2		
	40	70	13	0°	J	R/LF123J13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	2.8
	60	95	13	0°		R/LF123J13-2525B-060BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.2
	85	130	13	0°		R/LF123J13-2525B-085BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.6
	120	180	13	0°		R/LF123J13-2525B-120BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	175	500	13	0°		R/LF123J13-2525B-175BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	40	70	20	0°		R/LF123J20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	3.8
	180	980	20	0°		R/LF123J20-2525B-180BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	4.3
	60	95	25	0°		R/LF123J25-2525B-060BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	4.9
	85	130	25	0°		R/LF123J25-2525B-085BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	120	180	25	0°		R/LF123J25-2525B-120BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	175	500	25	0°		R/LF123J25-2525B-175BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	40	70	13	0°	K	R/LF123K13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.2
	58	100	13	0°		R/LF123K13-2525B-058BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.5
	88	180	13	0°		R/LF123K13-2525B-088BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.1
	168	400	13	0°		R/LF123K13-2525B-168BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.5
	40	70	20	0°		R/LF123K20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	44	N123K2-0600- TF	3.8
	58	100	25	0°		R/LF123K25-2525B-058BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.1
	88	180	25	0°		R/LF123K25-2525B-088BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-2525B-168BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.7
	88	180	25	0°		R/LF123K25-3225B-088BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-3225B-168BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-3225B-220BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.7
	75	150	15	0°	L	R/LF123L15-2525B-075BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	4.6
	140	400	15	0°		R/LF123L15-2525B-140BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	5.3
	50	80	25	0°		R/LF123L25-2525B-050BM	25	26	25	25	150	55	N123L2-0800- TF	4.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-2525B-075BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-2525B-140BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	6.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-3225B-075BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-3225B-140BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	6.7

¹⁾ a_r máx. para mango. Un mango con diseño reforzado ofrece la máx. estabilidad.

²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

³⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



B111



G6



B2



J2

CoroCut® 1 y 2 filos

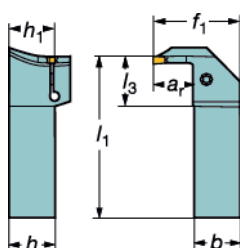
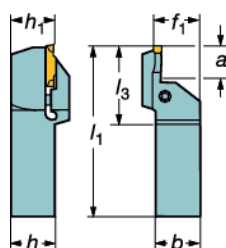
Herramientas con mango para ranurado frontal

Sujeción por tornillo

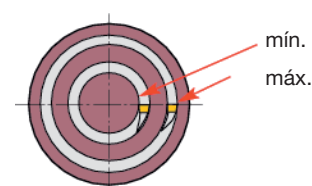
Tailor Made

Nota.

Cuando se utiliza la plaquita CoroCut® de 2 filos, ésta garantiza la profundidad a_r máxima.

Con mango, 90°
R/LG123Tipo vástago, 0°
R/LF123

Diámetros del primer corte



A derechas en la ilustración

Dimensiones en pulgadas

Aplicación principal	Diámetro del primer corte, pulgadas		a_r máx. ¹⁾	Tipo de mango	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	ft-lbs ³⁾
	mín.	máx.					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂		
	1.575	2.362	.500	90°	H	R/LG123H050-16B-040BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	90°		R/LG123H050-16B-052BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	90°		R/LG123H050-16B-064BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	90°		R/LG123H050-16B-092BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	90°		R/LG123H050-16B-132BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.68	.500	90°		R/LG123H050-16B-220BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	11.81	43.30	.500	90°		R/LG123H050-16B-300BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	2.520	3.937	.790	90°		R/LG123H079-16B-064BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	3.622	5.512	.790	90°		R/LG123H079-16B-092BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	5.197	9.055	.790	90°		R/LG123H079-16B-132BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	2.284	3.937	.790	90°	K	R/LG123K079-16B-058BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	3.465	7.087	.790	90°		R/LG123K079-16B-088BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	6.614	15.74	.790	90°		R/LG123K079-16B-168BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	1.968	3.150	.790	90°	L	R/LG123L079-16B-050BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	2.953	5.906	.790	90°		R/LG123L079-16B-075BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	5.512	15.74	.790	90°		R/LG123L079-16B-140BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	1.339	1.732	.470	0°	G	R/LF123G047-12B-034B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.496	1.890	.470	0°		R/LF123G047-12B-038B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.654	2.362	.500	0°		R/LF123G050-12B-042B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.6
	2.126	2.953	.500	0°		R/LF123G050-12B-054B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.7
	2.638	3.937	.500	0°		R/LF123G050-12B-067B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.9
	3.543	6.299	.500	0°		R/LF123G050-12B-090B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.1
	5.118	11.81	.500	0°		R/LF123G050-12B-130B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.3
	1.339	1.575	.470	0°		R/LF123G047-16B-034B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.654	2.362	.750	0°		R/LF123G075-16B-042B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.126	2.953	.750	0°		R/LF123G075-16B-054B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.638	3.937	.750	0°		R/LF123G075-16B-067B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	3.543	6.299	.870	0°		R/LF123G087-16B-090B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	5.118	11.81	.870	0°		R/LF123G087-16B-130B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	1.496	1.890	.470	0°		RF123G047-16B-038B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.575	2.362	.500	0°	H	R/LF123H050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	0°		R/LF123H050-16B-052BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	0°		R/LF123H050-16B-064BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	0°		R/LF123H050-16B-092BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	0°		R/LF123H050-16B-132BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.68	.500	0°		R/LF123H050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	11.81	43.30	.500	0°		R/LF123H050-16B-300BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	1.575	2.362	.790	0°		R/LF123H079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.047	2.835	.790	0°		R/LF123H079-16B-052BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.520	3.937	1.000	0°		R/LF123H100-16B-064BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	3.622	5.512	1.000	0°		R/LF123H100-16B-092BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	5.197	9.055	1.000	0°		R/LF123H100-16B-132BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	8.661	19.68	1.000	0°		R/LF123H100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	11.81	31.49	1.000	0°		R/LF123H100-16B-300BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0

1) a_r máx. para mango. Un mango con diseño reforzado ofrece la máx. estabilidad.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Continuación ...



B6



B111



G6



B2



J2

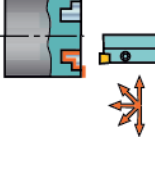
CoroCut® 1 y 2 filos

Herramientas con mango para ranurado frontal

Sujeción por tornillo

... continuación

Dimensiones en pulgadas

Aplicación principal	Diámetro del primer corte, pulgadas			Tipo de mango	Tamaño del alojamiento nto ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
	mín.	máx.	a máx ¹⁾				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂		
	1.575	2.756	.500	0°	J	R/LF123J050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.1
	2.362	3.740	.500	0°		R/LF123J050-16B-060BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.4
	3.346	5.118	.500	0°		R/LF123J050-16B-085BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.7
	4.724	7.087	.500	0°		R/LF123J050-16B-120BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	6.890	19.68	.500	0°		R/LF123J050-16B-175BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123J079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	7.087	38.58	.790	0°		R/LF123J079-16B-180BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	2.362	3.740	1.000	0°		R/LF123J100-16B-060BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	3.346	5.118	1.000	0°		R/LF123J100-16B-085BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	4.724	7.087	1.000	0°		R/LF123J100-16B-120BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	6.890	19.68	1.000	0°		R/LF123J100-16B-175BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	1.575	2.756	.500	0°	K	R/LF123K050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.4
	2.284	3.937	.500	0°		R/LF123K050-16B-058BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.6
	3.465	7.087	.500	0°		R/LF123K050-16B-088BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.0
	6.614	15.74	.500	0°		R/LF123K050-16B-168BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.3
	8.661	38.58	.500	0°		R/LF123K050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.5
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123K079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.735	N123K2-0600- TF	3.7
	2.284	3.400	1.000	0°		R/LF123K100-16B-058BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	3.465	7.087	1.000	0°		R/LF123K100-16B-088BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	6.614	15.74	1.000	0°		R/LF123K100-16B-168BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	8.661	39.37	1.000	0°		R/LF123K100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	2.953	5.906	1.100	0°	L	R/LF123L110-20B-075BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.74	1.100	0°		R/LF123L110-20B-140BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.9

1) a_{max}. para mango. Un mango con diseño reforzado ofrece la máx. estabilidad. R = A Derecha, L = A Izquierda

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño del alojamiento del vástago	Tornillo	Llave (Torx Plus)
G	2525	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2525	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



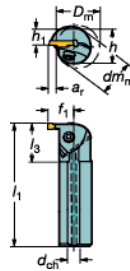
CoroCut® 1 y 2 filos

Barras de mandrinar

Sujeción por tornillo

R/LAG 123

Cilíndrico con planos

d_{mm} = 32–50 mm (1.250–2.000 inch)

A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal			Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
	D _m mín.	a _r max			d _{mm}	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	d _{ch}		
	40	9.5	E	R/LAG123E09-32B	32	25.5	30	15	250	45	9	N123E2-0200- GM	4.0
	40	9	G	R/LAG123G09-32B	32	25.25	30	15	250	45	9	N123G2-0300- GM	4.5
	50	11		R/LAG123G11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123G2-0300- GM	4.5
	40	10	H	R/LAG123H10-32B	32	26.5	30	15	250	45	9	N123H2-0400- GM	4.5
	50	11		R/LAG123H11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123H2-0400- GM	5.0
	60	13		R/LAG123H13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123H2-0400- GM	5.0
	40	11	J	R/LAG123J11-32B	32	27	30	15	250	45	9	N123J2-0500- GM	5.0
	50	11		R/LAG123J11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123J2-0500- GM	5.5
	60	13		R/LAG123J13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123J2-0500- GM	5.5
	50	11	K	R/LAG123K11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123K2-0600- GM	5.5
	60	13		R/LAG123K13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123K2-0600- GM	5.5

Versión en pulgadas

Aplicación principal			Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
	D _m mín.	a _r max			d _{mm}	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	d _{ch}		
	1.575	.374	E	R/LAG123E035-20B	1.250	1.014	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123E2-0200- GM	3.0
	1.575	.354	G	R/LAG123G037-20B	1.250	.994	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123G2-0300- GM	3.3
	1.968	.433		R/LAG123G043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123G2-0300- GM	3.3
	1.575	.394	H	R/LAG123H039-20B	1.250	1.043	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.968	.433		R/LAG123H043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	2.362	.512		R/LAG123H051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	1.575	.433	J	R/LAG123J045-20B	1.250	1.063	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123J2-0500- GM	3.7
	1.968	.433		R/LAG123J045-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	2.362	.512		R/LAG123J051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	1.968	.433	K	R/LAG123K043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123K2-0600- GM	4.1
	2.362	.512		R/LAG123K053-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123K2-0600- GM	4.1

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.³⁾ Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

Para el conector del refrigerante, véase la página A308

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Diámetro de la barra, d _{mm}			
	mm	pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)
D, E, G	16-20	.625- .750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 143-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



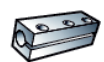
B115



G6



B2



A304



J2

CoroCut® 1 y 2 filos

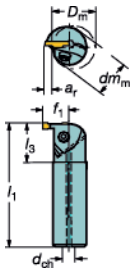
Barras de mandrinar

Sujeción por tornillo

R/LAG 123

Cilíndrico con ranura para manguito EasyFix

dmm = 16–25 mm (.625–1.000 inch)



A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	Dimensiones, mm		Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm					Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾
	Dm mín.	a max			dm	f1	l3	l	dch		
	25	4.5	D	R/LAG123D04-16B	16	12.5	150	25	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5		R/LAG123D05-20B	20	15.25	180	30	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5	E	R/LAG123E05-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123E2-0200- GM	3.5
	32	7		R/LAG123E07-25B	25	19.75	200	35	9	N123E2-0200- GM	3.5
	32	6	G	R/LAG123G06-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7		R/LAG123G07-25B	25	19.75	200	35	9	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7	H	R/LAG123H07-25B	25	19.25	200	35	9	N123H2-0400- GM	4.5
	32	8	J	R/LAG123J08-25B	25	19.75	200	35	9	N123J2-0500- GM	5.0

Versión en pulgadas

Aplicación principal	Dimensiones, pulgadas		Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas					Plaquitas calibradoras	p-lbs ⁴⁾
	Dm mín.	a max			dm	f1	l3	l	dch		
	.984	.177	D	R/LAG123D016-10B	.625	.489	5.906	.984	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197		R/LAG123D020-12B	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197	E	R/LAG123E020-12B ²⁾	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.276		R/LAG123E028-16B	1.000	.785	7.874	1.378	.354	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.236	G	R/LAG123G024-12B ²⁾	.750	.600	7.087	1.181	.236	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276		R/LAG123G030-16B	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276	H	R/LAG123H030-16B	1.000	.758	7.874	1.378	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.260	.315	J	R/LAG123J031-16B	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123J2-0500- GM	3.7

- 1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.
- 2) Si se utiliza una plaquita con geometría -GF, el diámetro de agujero mín. (Dm) es de .984 pulgadas (25 mm).
- 3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.
- 4) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Para el conector del refrigerante, véase la página A308

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Diámetro de la barra, dm			
	mm	pulgadas	Tornillo	Llave (Torx Plus)
D, E, G	16-20	.625- .750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 143-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

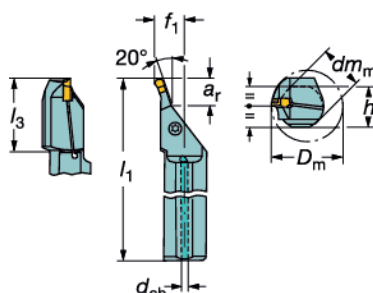


CoroCut® 1 y 2 filos

Barras de mandrinar para perfilado

Sujeción por tornillo

Con planos
R/LAX123



A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	D_m mín. a_r max		Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
	D_m mín.	a_r max			dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	63.5	25	J	R/LAX123J25-40B-020	40	26	37	18.5	254	65.6	12	N123J2-0600- AM	3.0
	63.5	25	L	R/LAX123L25-40B-020	40	26	37	18.5	254	65.6	12	N123L2-0800- AM	3.0

Versión en pulgadas

Aplicación principal	D_m mín. a_r max		Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
	D_m mín.	a_r max			dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	2.500	.941	J	R/LAX123J094-24B-020	1.500	.961	1.374	.687	10.000	2.539	.472	N123J2-0600- AM	2.2
	2.500	.941	L	R/LAX123L094-24B-020	1.500	1.000	1.374	.687	10.000	2.571	.472	N123L2-0800- AM	2.2

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

³⁾ Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Para el conector del refrigerante, véase la página A308

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Diámetro de la barra, dm_m		Tornillo	Llave (Torx Plus)
	pulgadas	mm		
J, L	1.500	40	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



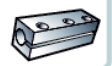
B115



G6



B2



A304



J2

CoroCut® 3

Sistema con 3 filos

Elección productiva para tronzado poco profundo
Ranurado y perfilado

Sistema CoroCut® 3

Diseñadas para producción en serie económica con operaciones de tronzado superficial, ranurado y perfilado. Características:

Ancho de ranura 0.5 – 3.18 mm (0.020 – 0.125 pulgadas)

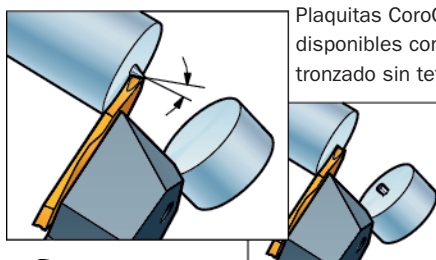
Ancho de tronzado extremadamente pequeño, hasta 1 mm (0.035 pulgadas)

Profundidad de corte hasta 6.4 mm (0.252 pulgadas)

Tolerancia muy estrecha de ajuste de plaquita

Máxima versatilidad con un porta para todos los anchos de plaquita

La gama de portaplaquitas incluye Coromant Capto® y soporte con mango en tamaño pequeño y mediano



Plaquetas CoroCut® 3 también disponibles con ángulo frontal para tronzado sin tetones ni rebabas.

Geometrías de plaqueta

- CM, geometría rompevirutas en condiciones de corte normales
- CS, con filos muy agudos que se utilizan con datos de corte muy bajos para materiales con bajo contenido en carbono.
- RS, radio completo, filo agudo
- GS, filo recto y agudo



123-CM



123-CS



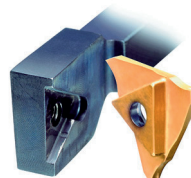
123-RS



123-GS

Exclusivo sistema de sujeción

Es posible cambiar la plaqueta directamente en la máquina, sólo con aflojar el tornillo un par de vueltas. Si se rompe la plaqueta el mecanismo de sujeción no se ve afectado, sólo tiene que cambiar la plaqueta y arrancar la máquina

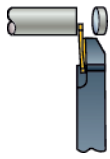


Tailor Made

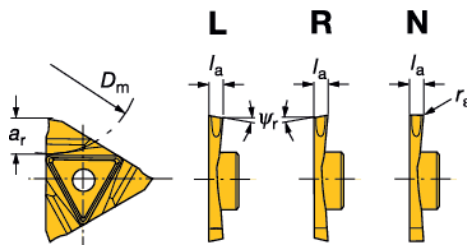
El diseño a medida ofrece aún más posibilidades. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

CoroCut® 3

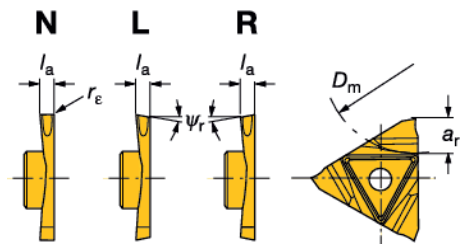
Tronzado poco profundo



N123T3/R123T3/L123T3



N123U3/R123U3/L123U3



Tolerancias, mm (pulgadas):

N123 -CM $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_\epsilon = +0, -0.10 (+0, -.004)$ N123 -CS $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_\epsilon = +0.10, -0 (+.004, -0)$ R/L123 -CS $l_a = \pm 0.07 (\pm .003)$ $r_\epsilon = +0.10, -0 (+.004, -0)$

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)																
		l_a mm	l_a pulg.	ψ_r	r_ϵ mm	r_ϵ pulg.	a_r máx. mm	a_r máx. pulg. ¹⁾	D_m máx. mm ¹⁾	D_m máx. pulg. ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾			Código de pedido	P GC	M GC	K GC	N GC
Avance reducido	 123-CS	1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	
		2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	
		2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	
	1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★		
	2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★		
	1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★		
	1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★		
	1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★		
2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★			
2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★			
2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★			
Avance medio	 123-CM	1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	
												P30	M25	K30	N25	S25		

1) D_m máx. = diámetro máx. de barra o tubo

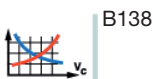
2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

Clave de códigos de plaquitas, véase la página B15

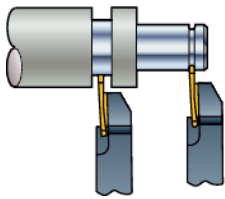
R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



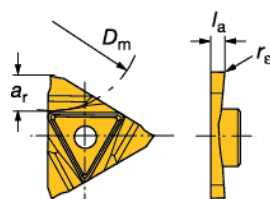
CoroCut® 3

Ranurado



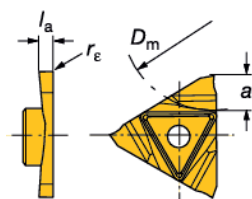
N123T3

N



N123U3

N



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tailor Made

Tolerancias, mm (pulgadas):
GS $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Para anchura de ranuras circlip		Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	P	M	K	N	S		
		l_a mm	l_a pulg.	r_e mm	r_e pulg.	a máx. mm	a máx. pulg.	D_m máx. mm ¹⁾	D_m máx. pulg. ¹⁾		mm			pulgadas	GC	GC	GC	GC	GC	
Avance reducido	123-GS	0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937				T	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	
		0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020		N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★		
		0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937				N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★		
		0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028		N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★		
		0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032		N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035		N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043		N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051		N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937				N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937				N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063		N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073		N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937				N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085		N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937				N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104		N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★		
		3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937				N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★		
		3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124		N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★		
	Avance reducido	123-GS	0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937				U	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★
			0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020		N123U3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	
			0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937				N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	
			0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028		N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	
			0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032		N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	
			1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035		N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	
			1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043		N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	
			1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051		N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	
			1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937				N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	
			1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937				N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	
			1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063		N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	
			1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073		N123U3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	
			2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937				N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	
			2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085		N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	
			2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937				N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	
			2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104		N123U3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	
			3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937				N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	
			3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124		N123U3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	
													P30	M25	K30	N25	S25			

1) D_m máx. = diámetro máx. de barra o tubo

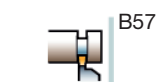
2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

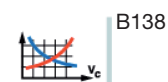
Clave de códigos de plaquitas, véase la página B15

N = Neutro

★ = Primera elección



B57



B138



B124



B146



B2



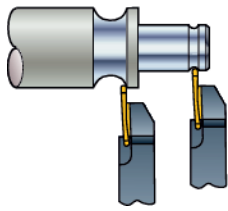
J3



I8

CoroCut® 3

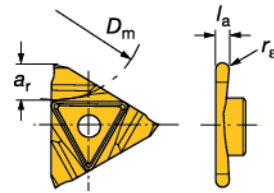
Ranurado/Perfilado



Tailor Made

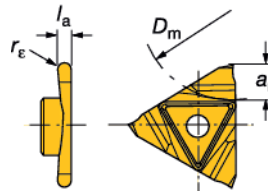
N123T3

N



N123U3

N



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

RS $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	P	M	K	N	S
		l_a	l_a	r_e	r_e	a_r máx.	a_r máx.	D_m máx.	D_m máx.			GC	GC	GC	GC	GC
		mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg. ¹⁾	mm ¹⁾	pulg. ¹⁾			1125	1125	1125	1125	1125
Avance reducido	123-RS	0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	T	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★
		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	U	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123U3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★
												P30	M25	K30	N25	S25

1) D_m máx. = diámetro máx. de barra o tubo

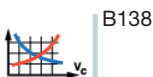
2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

Clave de códigos de plaquitas, véase la página B15

N = Neutro

★ = Primera elección

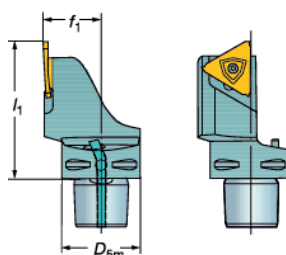


CoroCut® 3

Unidades de corte Coromant Capto® para tronchado, ranurado y perfilado superficial

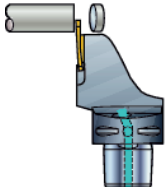
Diseño de sujeción por tornillo

Cx-R/LF123



Se muestra la herramienta y alojamiento de plaquita a derecha (T).

Entrada de refrigerante: radial a través del cono

Aplicación principal	a_r máx. mm	a_r máx. pulg. as	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Plaquetas calibradoras	Nm ²⁾
					f_1 mm ³⁾	f_1 pulg. ³⁾	D_{5m} mm	D_{5m} pulg.	l_1 mm	l_1 pulg.		
	6.4	.252	T	C3-RF123T06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-RF123T06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252	U	C3-LF123U06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-LF123U06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123U3-0150- CM	3.0

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

³⁾ f_1 , válido con plaquita calibradora

T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

Nota.

Cuando se utilizan plaquetas CoroCut3, el valor de a_r de la plaquita indica la profundidad de corte máxima.

Cabeza de corte para CoroTurn® SL, consulte la página I46.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de unidad de corte	Tornillo	Llave (Torx Plus)	Destornillador (Torx Plus) ¹⁾
C3-C4	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

¹⁾ Los accesorios deben pedirse por separado



B53



B57



B116



G6



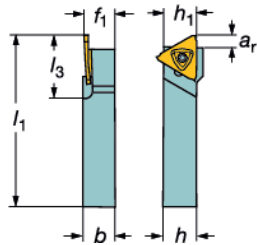
B2



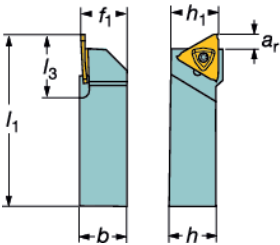
J2

CoroCut® 3
Herramientas con mango para tronzado, ranurado y perfilado superficial
Diseño de sujeción por tornillo

R/LF123
Tamaño de mango 1010 – 1616 mm, 06 – 10 pulgadas



R/LF123
Tamaño de mango 2020 – 3232 mm, 12 – 20 pulgadas



Se muestra la herramienta y alojamiento de plaquita a derecha (T).

Versión métrica

Aplicación principal	a _r máx ¹⁾	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
				b	f ₁ ³⁾	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	6.4	T	RF123T06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	U	LF123U06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123U3-0150- CM	3.0

Versión en pulgadas

Aplicación principal	a _r max	Tamaño de asiento	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquetas calibradoras	pies-lbs ²⁾
				b	f ₁ ³⁾	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.252	T	RF123T023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252	U	LF123U023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.
2) Par de apriete de la plaqueta Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.
3) f₁, válido con plaqueta calibradora

R = A Derecha, L = A Izquierda

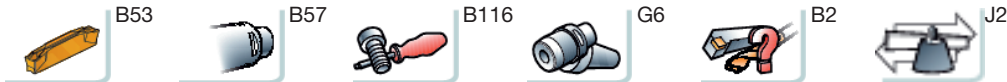
T = Plaqueta de corte a derecha, U = Plaqueta de corte a izquierda.

Nota.
Cuando se utilizan plaquetas CoroCut3, el valor de a_r de la plaqueta indica la profundidad de corte máxima.
Cabeza de corte para CoroTurn® SL, consulte la página I46.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de mango		Tornillo	Para cabeza de tornillo Llave (Torx Plus)	Para la base del tornillo Destornillador (Torx Plus) ¹⁾
mm	pulgadas			
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01(8IP)
1212 - 3232	08 - 20	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01(8IP)

1) Los accesorios deben pedirse por separado



T-Max Q-Cut®

Sistema con 1 filo

Para tronzado profundo, ranurado interior y ranurado frontal de pequeño diámetro

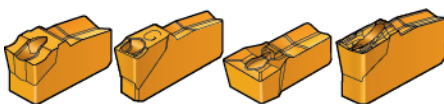


Gama de portaplaquitas

Existe una amplia gama de portaplaquitas para las plaquitas T-Max Q-Cut®

Opciones T-Max Q-Cut®

- T-Max Q-Cut® 151.2 para tronzado profundo
- T-Max Q-Cut® 151.3 para mecanizado interior y ranurado frontal de pequeño diámetro



Geometrías de plaquita

Hay una gran variedad de geometrías disponibles para las distintas áreas de avance y de aplicación.



T-Max Q-Cut® SL - Solución flexible de herramientas

Con la utilización de adaptadores CoroTurn® SL y lamas de corte T-Max Q-Cut® para tipos de plaquita 151.2 y 151.3 es posible conseguir un gran número de soluciones en herramientas, exteriores e interiores, a partir de un número limitado de artículos. Véase la página I2

Calidades de la plaquita

Para cubrir todos los tipos de materiales de pieza, las plaquitas T-Max Q-Cut® están disponibles en una gama de calidades desarrolladas especialmente:

- Metal duro
- Diamante policristalino
- Nitruro de boro cúbico
- Cermet

Áreas de aplicación ISO:

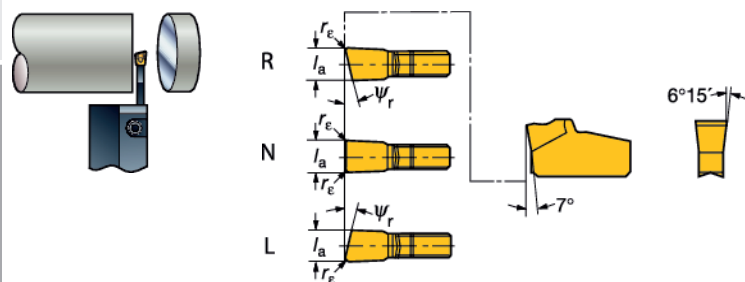


Tailor Made

El diseño a medida ofrece aún más posibilidades. Si desea más información sobre el programa Tailor Made, consulte la página J3

T-Max Q-Cut®

Tronzado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

5F

$l_a = \pm 0.03 (\pm 0.001)$

$r_e = \pm 0.03 (\pm 0.001)$

7E

$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm 0.004)$

9E

Neutro

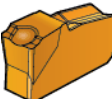
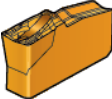
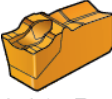
$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm 0.004)$

A derecha

$l_a = +0.004/0 (+.010/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm 0.004)$

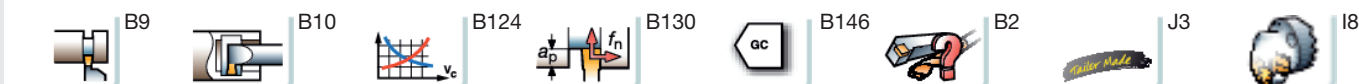
		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	P				M				K	S											
		l _a mm	l _a pulg.	ψ _r	r _e mm	r _e pulg.			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
									1125	1145	2135	2145	235	1125	1145	2135	2145	235	1125	1005	1125	1145	2135	2145	235				
Avance reducido		2.50	.098	1.5°	0.10	.004	25	R151.2-250 02-9E	★					★			★												
		3.00	.118	0°	0.35	.014	30	N151.2-300-9E	★					★			★												
		4.00	.157	1.5°	0.10	.004	40	R151.2-400 02-9E	★					★			★												
		4.00	.157	0°	0.35	.014		N151.2-400-9E	★					★			★												
	151.2-9E																												
		2.50	.098	0°	0.10	.004	25	N151.2-250-7E	☆	★			☆	★	☆		☆	★											
		2.50	.098	5°	0.15	.006		R151.2-250 05-7E	☆	★			☆	★	☆		☆	★											
		3.00	.118	0°	0.10	.004	30	N151.2-300-7E	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★											
		3.00	.118	5°	0.15	.006		R151.2-300 05-7E	☆	★			☆	★	☆		☆	★											
		3.00	.118	5°	0.15	.006		L151.2-300 05-7E	☆				☆				☆												
		4.00	.157	0°	0.15	.006	40	N151.2-400-7E	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★											
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R151.2-400 05-7E	☆	★			☆	★	☆		☆	★											
		4.00	.157	5°	0.20	.008		L151.2-400 05-7E	☆				☆				☆												
			2.00	.079	20°	0.10	.004	20	R151.2-200 20-5F	★		☆		☆	☆		★	☆	★		★		☆						
			2.00	.079	12°	0.10	.004		R151.2-200 12-5F	★		☆		☆	☆		★	☆	★		★		☆						
			2.00	.079	15°	0.10	.004		R/L151.2-200 15-5F	★		☆		☆	☆		★	☆	★		★		☆						
			2.00	.079	8°	0.10	.004		R/L151.2-200 08-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.00	.079	5°	0.10	.004		R/L151.2-200 05-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.00	.079	20°	0.10	.004		L151.2-200 20-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.00	.079	12°	0.10	.004		L151.2-200 12-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.00	.079	0°	0.20	.008		N151.2-200-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.50	.098	15°	0.10	.004	25	R151.2-250 15-5F	★		☆		☆	☆		★	☆	★		★		☆						
			2.50	.098	12°	0.10	.004		R151.2-250 12-5F	★		☆		☆	☆		★	☆	★		★		☆						
			2.50	.098	8°	0.10	.004		R/L151.2-250 08-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.50	.098	5°	0.10	.004		R/L151.2-250 05-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.50	.098	15°	0.10	.004		L151.2-250 15-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			2.50	.098	12°	0.10	.004		L151.2-250 12-5F	★			☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆						
			2.50	.098	0°	0.20	.008		N151.2-250-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			3.00	.118	12°	0.10	.004		R/L151.2-300 12-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			3.00	.118	8°	0.10	.004		R/L151.2-300 08-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			3.00	.118	5°	0.10	.004		R/L151.2-300 05-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			4.00	.157	5°	0.10	.004		R151.2-400 05-5F	★		☆		☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			4.00	.157	8°	0.10	.004		R/L151.2-400 08-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			4.00	.157	5°	0.10	.004		L151.2-400 05-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
			5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5F	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	★		★		☆	☆					
		5.00	.197	5°	0.10	.004		R151.2-500 05-5F	★			☆		☆		★		★		★		☆	☆						
		5.00	.197	5°	0.10	.004		L151.2-500 05-5F								★				★		☆	☆						
										P30	P45	P35	P45	P45	M25	M40	M30	M40	M35	K30	S15	S25	S40	S30	S40	S30			

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Descripción de las geometrías en la página B124.

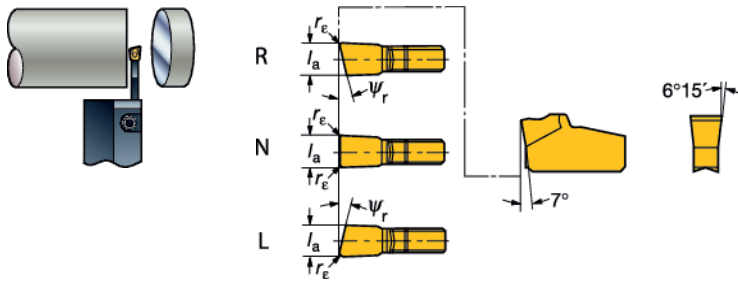
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



T-Max Q-Cut®

Tronzado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

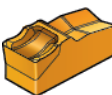
Tolerancias, mm (pulgadas):

3F

 $a_s = \pm 0.03 (\pm 0.001)$ $r_e = \pm 0.03 (\pm 0.001)$

4E, 5E

 $a_s = +0.25/0 (+0.010/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm 0.004)$

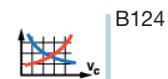
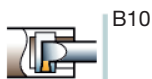
		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)					Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	P				M				K			N		S							
		$\frac{f_6}{mm}$	$\frac{f_6}{pulg.}$	ψ_r	$\frac{f_6}{mm}$	$\frac{f_6}{pulg.}$			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
		1125	1145	2135	235	4225			1125	1145	2135	235	H13A	1125	3020	4225	H13A	-	H13A	1005	1125	1145	2135	235	H13A	-			
Avance reducido		1.57	.062	0°	0.08	.003	15	N151.2-A062-15-3F	☆						☆				☆						☆				
		2.39	.094	0°	0.08	.003	25	N151.2-A094-25-3F	☆						☆				☆						☆				
		2.39	.094	15°	0.08	.003		R151.2-A094-15-25-3F	☆						☆				☆						☆				
		2.39	.094	10°	0.08	.003		R151.2-A094-10-25-3F	☆						☆				☆						☆				
		2.39	.094	5°	0.08	.003		R151.2-A094-05-25-3F	☆						☆				☆						☆				
		3.17	.125	0°	0.08	.003	30	N151.2-A125-30-3F	☆						☆				☆						☆				
		3.17	.125	15°	0.08	.003		R151.2-A125-15-30-3F	☆						☆				☆						☆				
		3.17	.125	10°	0.08	.003		R151.2-A125-10-30-3F	☆						☆				☆						☆				
		3.17	.125	5°	0.08	.003		R151.2-A125-05-30-3F	☆						☆				☆						☆				
		3.96	.156	15°	0.08	.003	40	R151.2-A156-15-40-3F	☆						☆				☆					☆					
Avance medio		2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		3.00	.118	5°	0.20	.008		R/L151.2-300 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R/L151.2-400 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	5°	0.20	.008		R151.2-500 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	5°	0.20	.008		L151.2-500 05-5E	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
Avance elevado		6.00	.236	0°	0.20	.008	60	N151.2-600-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	.236	5°	0.20	.008		R151.2-600 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.20	.008		L151.2-600 05-5E	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		2.50	.098	0°	0.30	.012	25	N151.2-250-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		3.00	.118	0°	0.30	.012	30	N151.2-300-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		3.00	.118	5°	0.30	.012		R151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		3.00	.118	5°	0.30	.012		L151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	0°	0.30	.012	40	N151.2-400-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	5°	0.30	.012		R151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	5°	0.30	.012		L151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	0°	0.40	.016	50	N151.2-500-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		R151.2-500 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		L151.2-500 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	0°	0.40	.016	60	N151.2-600-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.30	.012		R151.2-600 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.30	.012		L151.2-600 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
		8.00	.315	0°	0.60	.024	80	N151.2-800-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	
									P30	P45	P35	P45	P20	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S25	S40	S30	S30	S15

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Descripción de las geometrías en la página B124.

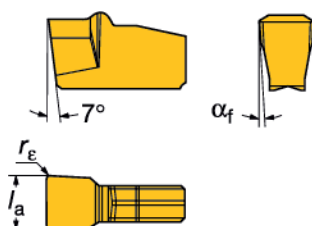
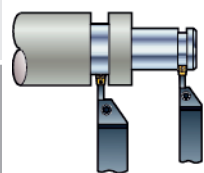
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



T-Max Q-Cut®

Ranurado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.0020)$

Para ranuras circlip

$l_a = +0.13/+0.09 (+.005/+.0035)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

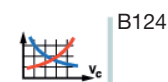
	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)	Tamaño de asiento	Código de pedido												
				P			M			K		N		S	
				GC	GC	CT	GC	GC	CT	-	GC	-	GC	-	GC
l_a mm	l_a pulg.	r_e mm	r_e pulg.	α_f											
 151.2-4G	1.98	.078	0.19	.008	3°	20	N151.2-A078-20-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	.079	0.20	.008	3°		N151.2-200-20-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.23	.088	0.19	.008	3°		N151.2-A088-20-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.39	.094	0.19	.008	3°	25	N151.2-A094-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.46	.097	0.32	.013	3°		N151.2-A097-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.67	.105	0.19	.008	3°		N151.2-A105-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.79	.110	0.32	.013	3°		N151.2-A110-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.00	.118	0.20	.008	3°		N151.2-300-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.10	.122	0.19	.008	3°		N151.2-A122-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.17	.125	0.19	.008	3°		N151.2-A125-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.61	.142	0.32	.013	3°	30	N151.2-A142-30-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.96	.156	0.19	.008	3°		N151.2-A156-30-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.00	.157	0.20	.008	3°		N151.2-400-30-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.52	.178	0.19	.008	3°	40	N151.2-A178-40-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.70	.185	0.57	.022	3°		N151.2-A185-40-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.80	.189	0.57	.022	3°		N151.2-A189-40-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.00	.197	0.20	.008	3°		N151.2-500-40-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.41	.213	0.19	.008	3°	50	N151.2-A213-50-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.56	.219	0.57	.022	3°		N151.2-A219-50-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.00	.236	0.20	.008	3°		N151.2-600-50-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.35	.250	0.57	.022	3°	60	N151.2-A250-60-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	7.14	.281	0.83	.033	3°		N151.2-A281-60-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	7.93	.312	0.83	.033	3°		N151.2-A312-60-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	8.00	.315	0.20	.008	3°		N151.2-800-60-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	9.52	.375	0.83	.033	3°	80	N151.2-A375-80-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	10.00	.394	0.30	.012	3°		N151.2-1000-80-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
Para ranuras circlip															
	1.85	.073	0.10	.004	3°	20	N151.2-185-20-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.15	.085	0.15	.006	3°		N151.2-215-20-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.65	.104	0.15	.006	3°	25	N151.2-265-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.15	.124	0.15	.006	3°		N151.2-315-25-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.15	.163	0.15	.006	3°	30	N151.2-415-30-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.15	.203	0.15	.006	3°	40	N151.2-515-40-4G	★	★	★	★	★	★	★	★
								P30	P45	P10	M10	M25	M35	M10	M15
								K30	K20	K20	N20	S15	S15	S15	S15

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.

Descripción de las geometrías en la página B124.

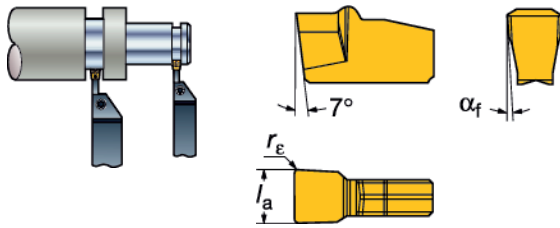
N = Neutro

★ = Primera elección



T-Max Q-Cut®

Ranurado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_\epsilon = \pm 0.10 (\pm .004)$

151.2-A-5G

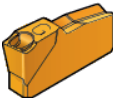
 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm .002)$

Para ranuras circlip

 $l_a > 3.00 + 0.05/0.13$ $(> .118 + .002/.005)$ $l_a \leq 3.00 + 0.07/0.17$ $(\leq 0.118 + .003/.007)$

151.2-A-6G

 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm .002)$

		Criterios de selección, mm, pulgadas					Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	P							M					K			N		
		l_a mm	l_a pulg.	r_c mm	r_c pulg.	α_f			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	H13A	GC	GC	GC	H13A	-	
																										1125
Avance elevado		6.35	.250	0.79	.031	3°	60	N151.2-A250-60-6G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆
		9.52	.375	0.79	.031	3°	80	N151.2-A375-80-6G		☆		☆		☆		☆					☆		☆			
Avance medio		2.00	.079	0.20	.008	4°	20	N151.2-200-20-5G	☆			☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆
		2.39	.094	0.18	.007	7°		N151.2-A094-20-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
		3.00	.118	0.30	.012	4°	30	N151.2-300-30-5G	☆			☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆
		3.17	.125	0.25	.01	5°		N151.2-A125-30-5G	☆			☆		☆		☆		☆		☆				☆		☆
		4.00	.157	0.30	.012	4°	40	N151.2-400-40-5G	☆			☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆
		4.75	.187	0.25	.01	7°		N151.2-A187-40-5G	☆			☆		☆		☆		☆		☆				☆		☆
		5.00	.197	0.40	.016	5.75°	50	N151.2-500-50-5G	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	
		6.00	.236	0.40	.016	6°	60	N151.2-600-60-5G	☆			☆		☆		☆		☆		☆				☆		☆
		6.35	.250	0.25	.01	6°		N151.2-A250-60-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
		7.93	.312	0.33	.013	4°	80	N151.2-A312-80-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
		8.00	.315	0.50	.02	7°		N151.2-800-80-5G	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	
		Para ranuras circlip																								
		1.85	.073	0.10	.004	4°	20	N151.2-185-20-5G						☆				☆						☆		☆
		2.15	.085	0.15	.006	5.5°		N151.2-215-20-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
		2.65	.104	0.15	.006	5°	25	N151.2-265-25-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
		3.15	.124	0.15	.006	5°	30	N151.2-315-30-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
		4.15	.163	0.15	.006	5°	40	N151.2-415-40-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
		5.15	.203	0.15	.006	4°	50	N151.2-515-50-5G				☆		☆				☆		☆				☆		☆
								P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20	

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

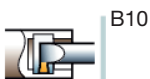
Descripción de las geometrías en la página B124.

N = Neutro

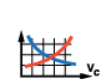
★ = Primera elección



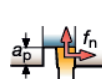
B9



B10



B124



B130



B146



B2



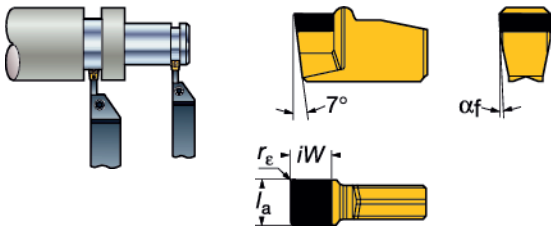
J3



I8

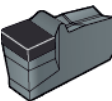
T-Max Q-Cut®

Ranurado de materiales endurecidos



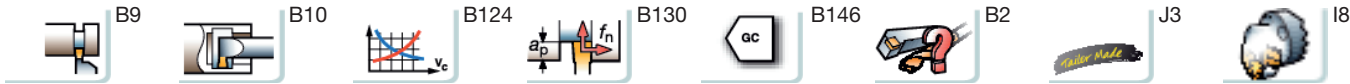
Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
E-G
 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

		Criterios de selección, mm, pulgadas									H
		l_a	l_a	r_e	r_e	α_f	iW	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	CB	
		mm	pulg.	mm	pulg.					CB20	
Avance reducido	 151.2-EG	3.00	.118	0.20	.008	3°	3	25	N151.2-300-25E-G	★	
		3.17	.125	0.18	.007	3°	3		N151.2-A125-25E-G	★	
		4.00	.157	0.20	.008	3°	3	30	N151.2-400-30E-G	★	
		4.70	.185	0.56	.022	3°	3	40	N151.2-A185-40E-G	★	
		5.00	.197	0.20	.008	3°	3		N151.2-500-40E-G	★	
		6.00	.236	0.20	.008	3°	3	50	N151.2-600-50E-G	★	
		6.35	.250	0.56	.022	3°	3	60	N151.2-A250-60E-G	★	
		7.93	.312	0.84	.033	3°	3		N151.2-A312-60E-G	★	
									H01		

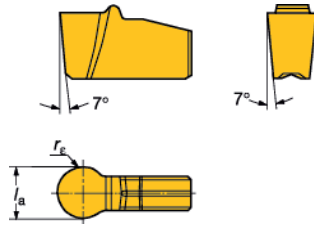
1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.
Descripción de las geometrías en la página B124.

N = Neutro
★ = Primera elección



T-Max Q-Cut®

Perfilado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

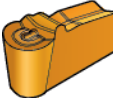
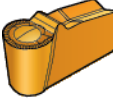
4P

 $\pm 0.02 (\pm .0008)$

5P

 $\pm 0.05 (\pm .002)$

-4P, -5P

		Criterios de selección, pulgadas, mm				Tamaño de asiento	Código de pedido	P				M				K		N		S			
		f_a		r_c				GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	-	GC	GC	-	
		mm	pulg.	mm	pulg.			1125	235	4225	525	1005	1125	235	525	H13A	1125	4225	H13A	H13A	1005	235	H13A
Avance reducido		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-4P	★	★		★	★	★	★	★			★	★	★		★	
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-4P	★	★		★	★	★	★	★			★	★	★		★	
		3.96	.156	1.98	.078	40	N151.2-A156-40-4P	★	★		★	★	★	★	★			★	★	★		★	
		4.00	.157	2.00	.079		N151.2-400-40-4P	★	★		★	★	★	★	★			★	★	★		★	
		4.50	.177	2.25	.089		N151.2-450-40-4P		★		★		★	★	★			★	★			★	
		4.75	.187	2.38	.094		N151.2-A187-40-4P		★				★		★			★	★			★	
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-4P	★	★		★	★	★	★	★			★	★	★		★	
		5.56	.219	2.78	.110	50	N151.2-A219-50-4P		★			★		★		★			★	★	★		★
		6.00	.236	3.00	.118		N151.2-600-50-4P	★	★		★	★	★	★	★			★	★	★		★	
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-4P	★	★		★		★	★	★			★	★		★	★	
		7.14	.281	3.57	.140	60	N151.2-A281-60-4P		★			★		★		★			★	★	★		★
7.93	.312	3.96	.156		N151.2-A312-60-4P		★				★						★	★			★		
8.00	.315	4.00	.157		N151.2-800-60-4P	★	★		★	★	★	★	★			★	★	★		★			
Avance medio		9.52	.375	4.76	.188	80	N151.2-A375-80-4P		★			★		★					★				
		10.00	.394	5.00	.197		N151.2-1000-80-4P		★				★		★			★	★			★	
		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-5P	★	★	★	★		★	★	★	★	★						
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-5P		★	★	★			★	★			★					
		4.00	.157	2.00	.079	40	N151.2-400-40-5P	★	★	★	★		★	★	★	★	★						
		4.75	.187	2.37	.094		N151.2-A187-40-5P	★	★	★													
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-5P	★	★	★	★		★	★	★			★	★				
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.2-600-50-5P	★	★	★			★	★				★	★				
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-5P		★				★					★					
		8.00	.315	4.00	.157	60	N151.2-800-60-5P	★	★	★			★		★			★					
									P30	P45	P20	P10	M10	M25	M35	M10	M15	K30	K25	K20	N20	S15	S30

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

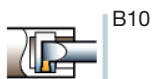
Descripción de las geometrías en la página B124.

N = Neutro

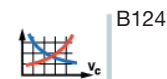
★ = Primera elección



B9



B10



B124



B130



B146



B2



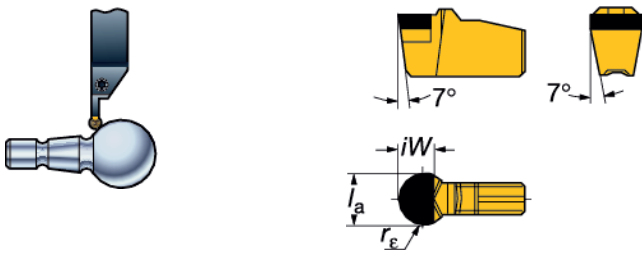
J3



I8

T-Max Q-Cut®

Perfilado de materiales endurecidos y no férreos



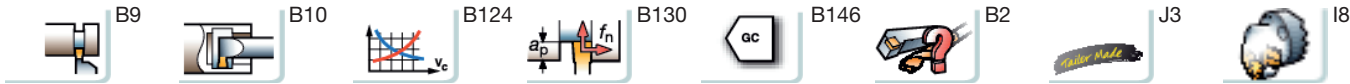
Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
F-P
la= ±0.02 (±.0008)
E-P
la= ±0.02 (±.0008)

F-P, E-P

		Criterios de selección, pulgadas, mm						Código de pedido	N H	
		la mm	la pulg.	rε mm	rε pulg.	iW	Tamaño de asiento		CD 10	CB 20
Avance reducido	151.2-E-P	3.00	.118	1.50	.059	2.50	30	N151.2-300-30E-P		★
		3.17	.125	1.59	.062	2.60		N151.2-A125-30E-P		★
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40E-P		★
		4.75	.187	2.37	.094	3.40		N151.2-A187-40E-P		★
		5.00	.197	2.50	.098	3.50		N151.2-500-40E-P		★
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50E-P		★
	151.2-F-P	6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50E-P		★
		7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60E-P		★
		3.17	.125	1.59	.062	2.60	30	N151.2-A125-30F-P	★	
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40F-P	★	
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50F-P	★	
		6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50F-P	★	
		7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60F-P	★	
		8.00	.315	4.00	.157	5.00		N151.2-800-60F-P	★	
									N01	H01

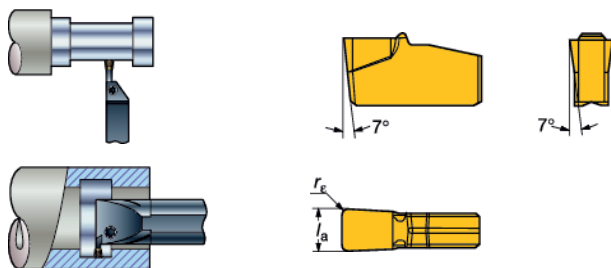
1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.
Descripción de las geometrías en la página B124.
N = Neutro
★ = Primera elección



T-Max Q-Cut®

Torneado y encaje

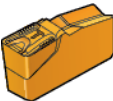
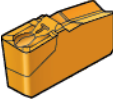
Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.



Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = +0.10/0$ (+.004/0)

$r_e = \pm 0.10$ ($\pm .004$)

		Criterios de selección, pulgadas, mm				Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	P				M				K			
		l_a	l_a	r_e	r_e			GC	GC	GC	CT	GC	CT	GC	CT	GC	GC	GC	GC
		mm	pulg.	mm	pulg.			1125	3020	4225	525	1125	525	1125	3020	4225	525	1125	3020
Avance reducido		3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-5T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Avance medio		3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-4T												
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-4T												
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-4T												
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-4T												
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-4T												
								P30	P15	P20	P10	M25	M10	K30	K15	K25			

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

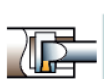
Descripción de las geometrías en la página B124.

N = Neutro

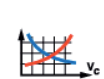
★ = Primera elección



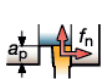
B9



B10



B124



B130



B146



B2



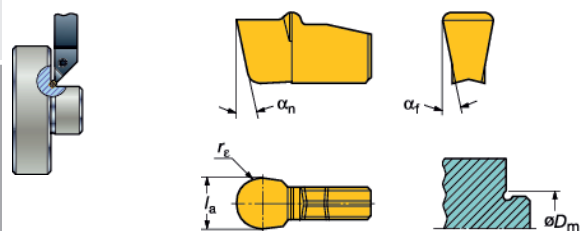
J3



I8

T-Max Q-Cut®

Desahogos



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	P		M		K		N		S			
		l_a		r_e		D_m		α_f	α_n			GC	CT	GC	CT	H13A	-	H13A	-	GC	-	H13A	-
		mm	pulg.	mm	pulg.	mm	in.					235	525	235	525	H13A	-	H13A	-	235	525	H13A	-
Avance medio		151.2-4U	2.00	.079	1.00	.039	30.00	1.181	5°	7°	20	N151.2-200-20-4U	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★		
		3.00	.118	1.50	.059	28.00	1.102	7°	7°	25	N151.2-300-25-4U	★		★		☆	★	★	☆	★			
		4.00	.157	2.00	.079	23.00	.906	11°	7°	30	N151.2-400-30-4U	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	★		
		5.00	.197	2.50	.098	27.00	1.063	11°	7°	40	N151.2-500-40-4U	★		★		☆	★	★	☆	★			
		6.00	.236	3.00	.118	27.00	1.063	11°	7°	50	N151.2-600-50-4U	★				☆	★	★	☆	★			
		8.00	.315	4.00	.157	30.00	1.181	11°	7°	60	N151.2-800-60-4U	★				☆	★	★	☆	★			
														P45	P10	M35	M10	M15	K20	N20	S30	S15	

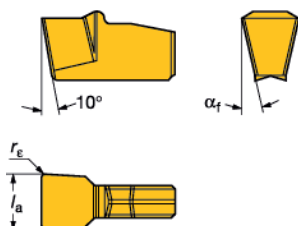
1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Descripción de las geometrías en la página B124.

N = Neutro

★ = Primera elección

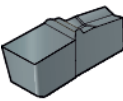
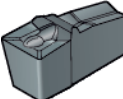
Adaptador en bruto



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
 -3B $l_a = \pm 0.05 (.002)$
 -4B $l_a = \pm 0.04 (.002)$

Encontrará las instrucciones de rectificado en el manual técnico

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	M	K	N	S
	l_a		r_e		Gama de ancho mín.	Gama de ancho máx.	α_f	H13A			H13A	H13A	H13A	
	mm	pulg.	mm	pulg.										
	2.40	.094	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-240-20-3B	☆	☆	☆	☆	
	3.40	.134	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-340-25-3B	☆	☆	☆	☆	
	4.40	.173	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-440-30-3B	☆	☆	☆	☆	
	5.40	.213	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-540-40-3B	☆	☆	☆	☆	
	6.50	.256	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-650-50-3B	☆	☆	☆	☆	
	8.50	.335	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-850-60-3B	☆	☆	☆	☆	
	2.60	.102	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-260-20-4B	☆	☆	☆	☆	
	3.65	.144	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-365-25-4B	☆	☆	☆	☆	
	4.65	.183	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-465-30-4B	☆	☆	☆	☆	
	5.60	.220	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-560-40-4B	☆	☆	☆	☆	
	6.75	.266	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-675-50-4B	☆	☆	☆	☆	
	8.80	.346	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-880-60-4B	☆	☆	☆	☆	
	11.45	.451	0.30	.012	8.00	11.2	10°	80	N151.2-1145-80-4B	☆	☆	☆	☆	
										M15	K20	N20	S15	

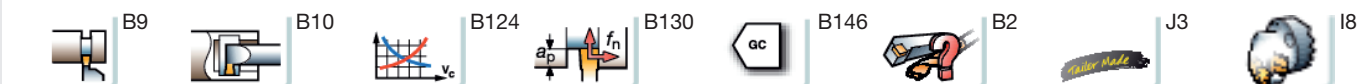
1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

Descripción de las geometrías en la página B124.

Nota: extremar la precaución al rectificar productos de metal duro.

Consultar la información de seguridad en la página J7.

N = Neutro



T-Max Q-Cut®

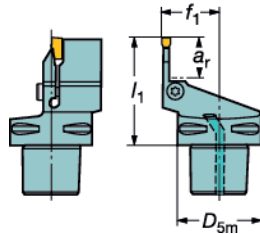
Unidades de corte Coromant Capto®

Sujeción por tornillo



151.2

Cx-R/LF151.23



Entrada de refrigerante: radial a través del cono

A derechas en la ilustración

Aplicación principal	a _r máx. mm ¹⁾	a _r máx. pulg. as ¹⁾	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Plaquitas calibradoras	Nm ³⁾
					D _{5m} mm	D _{5m} pulg.	f ₁ mm	f ₁ pulg.	h ₁ mm	h ₁ pulg.		
	15.00	.591	20	C3-RF151.23-22050-20	32	1.260	22	.866	50	1.968	N151.2-200- 5E	2.5
	15.00	.591		C4-R/LF151.23-27055-20	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N151.2-200- 5E	2.5
	15.00	.591		C5-RF151.23-35060-20	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-200- 5E	2.5
	20.00	.787	25	C4-R/LF151.23-27060-25	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-250- 5E	3.0
	20.00	.787	30	C3-R/LF151.23-22055-30	32	1.260	22	.866	55	2.165	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		C4-R/LF151.23-27060-30	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		C5-R/LF151.23-35060-30	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		C6-R/LF151.23-45065-30	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N151.2-300- 5E	3.5
	25.00	.984	40	C4-R/LF151.23-27067-40	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	25.00	.984		C5-R/LF151.23-35067-40	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	25.00	.984		C6-R/LF151.23-45067-40	63	2.480	45	1.772	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	32.00	1.260	50	C5-R/LF151.23-35075-50	50	1.968	35	1.378	75	2.953	N151.2-500- 5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45075-50	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N151.2-500- 5E	5.0
	32.00	1.260	60	C5-R/LF151.23-35076-60	50	1.968	35	1.378	76	2.953	N151.2-600- 5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45080-60	63	2.480	45	1.772	80	3.150	N151.2-600- 5E	5.0

1) a_r máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquitas con el valor a_r más pequeño posible.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-80	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B70



B118



G6



B2



J3



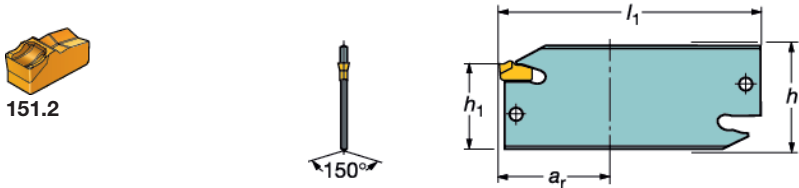
J2

T-Max Q-Cut®

Lamas para tronzado de dos filos

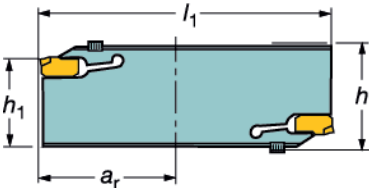
Sujeción por efecto elástico

Tamaño del asiento 20–60



Sujeción por tornillo

Tamaño del asiento 80



Tipo neutro

Aplicación principal	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)											Nm ³⁾
	ar máx. mm ¹⁾	ar máx. pulgad as ¹⁾	Tamaño del alojamie	Código de pedido	h mm	h in.	h1 mm	h1 pulg.	l1 mm	l1 pulg.	Plaquitas calibradoras	
	35	1.378	20	151.2-21-20	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-200- 5E	
	35	1.378	25	151.2-21-25	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-250- 5E	
	60	2.362		151.2-25-25	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-250- 5E	
	35	1.378	30	151.2-21-30	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-300- 5E	
	60	2.362		151.2-25-30	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-300- 5E	
	35	1.378	40	151.2-21-40	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-400- 5E	
	60	2.362		151.2-25-40	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-400- 5E	
	60	2.362	50	151.2-25-50	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-500- 5E	
	60	2.362	60	151.2-25-60	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-600- 5E	
	100	3.937	80	151.2-45-80	52.5	2.067	45	1.772	250	9.842	N151.2-800- 4E	3.5

1) ar máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquitas con el valor ar más pequeño posible.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
20-30	—	5680 057-021 ⁴⁾
40-60	—	5680 057-011 ⁴⁾
80	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)

⁴⁾ Pieza opcional. Debe pedirse por separado



T-Max Q-Cut®

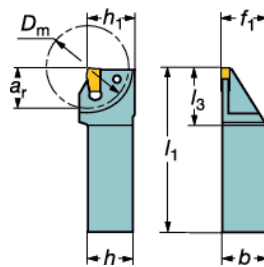
Herramientas con mango para tronzado

Sujeción por efecto elástico



151.2

R/L151.20 Reforzado



A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal			Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras
	D_m máx.	a máx. ¹⁾			b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	
	13	6	20	R/L151.20-0808-20	8	8.25	8	12	120	11	N151.2-200- 5E
	20.6	10		R/L151.20-1010-20	10	10.25	10	12	120	13	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1212-20	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-20	12	12.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-20	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15	25	R/L151.20-1212-25	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-25	12	12.25	16	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-25	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-25	12	12.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2016-25	16	16.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17	30	R/L151.20-2020-25	20	20.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2525-25	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-1612-30	12	12.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-30	12	12.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-1616-30	16	16.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2016-30	16	16.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	35	17	40	R/L151.20-2020-30	20	20.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2020-30A	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-30A	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2020-40	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-400- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-40	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-400- 5E

Versión en pulgadas

Aplicación principal			Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras
	D_m máx.	a máx. ¹⁾			b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	
	.760	.380	20	R/L151.20-06-20	.375	.385	.375	.375	4.720	.630	N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-08-20	.500	.510	.500	.500	5.910		N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-20	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-200- 5E
	1.180	.591	25	R/L151.20-08-25	.500	.510	.500	.500	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-25	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-25	.750	.760	.750	.750	4.500	1.050	N151.2-250- 5E
	1.380	.689	30	R/L151.20-10-30	.625	.638	.625	.625	4.000	1.020	N151.2-300- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-30	.750	.764	.750	.750	4.500	1.020	N151.2-300- 5E
	1.770	.886		R/L151.20-12-30A	.750	.764	.750	.750	4.500	1.240	N151.2-300- 5E
	1.770	.886	40	R/L151.20-12-40	.750	.764	.750	.750	4.500	1.250	N151.2-400- 5E

1) Elija un portaplaquitas con diseño reforzado para obtener la máxima estabilidad

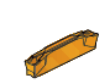
R = A Derecha, L = A Izquierda

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Llave de plaquita ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

1) Pedir por separado.



B6



B117



G6



B2

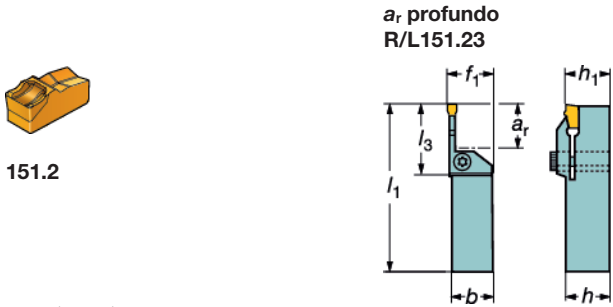


J3



V

T-Max Q-Cut®
Herramientas con mango
Sujeción por tornillo



A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	a _r máx ⁽¹⁾	Tamaño del alojamiento ⁽²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras	Nm ⁽³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	15	20	R/LF151.23-1616-20M1	16	17	16	16	100	33.5	N151.2-200- 5E	4.0
	15		R/LF151.23-2020-20M1	20	21	20	20	125	39	N151.2-200- 5E	4.0
	15		R/LF151.23-2525-20M1	25	26	25	25	150	39	N151.2-200- 5E	4.0
	20	25	R/LF151.23-1616-25M1	16	17	16	16	100	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20		R/LF151.23-2020-25M1	20	21	20	20	125	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20		R/LF151.23-2525-25M1	25	26	25	25	150	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20	30	R/LF151.23-1616-30M1	16	17	16	16	100	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-2020-30M1	20	21	20	20	125	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-2525-30M1	25	26	25	25	150	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-3225-30M1	25	26	32	32	170	41	N151.2-300- 5E	5.0
	25	40	R/LF151.23-2020-40M1	20	21	20	20	125	47	N151.2-400- 5E	7.5
	25		R/LF151.23-2525-40M1	25	26	25	25	150	47	N151.2-400- 5E	7.5
	25		R/LF151.23-3225-40M1	25	26	32	32	170	47	N151.2-400- 5E	7.5
	32	50	R/LF151.23-2525-50M1	25	26	25	25	150	57	N151.2-500- 5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-50M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-500- 5E	7.5
	32	60	R/LF151.23-2525-60M1	25	26	25	25	150	58	N151.2-600- 5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-60M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-600- 5E	7.5

Versión en pulgadas

Aplicación principal	a _r máx ⁽¹⁾	Tamaño del alojamiento ⁽²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	p-lbs ⁽⁴⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.590	20	RF151.23-08-20	.500	.750	.500	.500	4.500	1.319	N151.2-200- 5E	2.4
	.590		R/LF151.23-10-20	.625	.875	.625	.625	4.500	1.319	N151.2-200- 5E	2.4
	.790	25	R/LF151.23-08-25	.500	.750	.500	.500	4.500	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790		R/LF151.23-10-25	.625	.875	.625	.625	4.500	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790		R/LF151.23-12-25	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790	30	R/LF151.23-12-30	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.790		R/LF151.23-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.790		R/LF151.23-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.980	40	R/LF151.23-12-40	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.850	N151.2-400- 5E	5.0
	.980		R/LF151.23-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.850	N151.2-400- 5E	4.6
	.980		R/LF151.23-20-40	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.850	N151.2-400- 5E	4.6
	1.260	50	R/LF151.23-16-50	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.244	N151.2-500- 5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.244	N151.2-500- 5E	4.6
	1.260	60	R/LF151.23-16-60	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.283	N151.2-600- 5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-60	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.283	N151.2-600- 5E	4.6

¹⁾ a_r máx. para portaherramientas. Para obtener la máxima estabilidad, elija un portaplaquitas con el valor a_r más pequeño posible.
²⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.
³⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.
⁴⁾ Par de apriete de la plaquita pies-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, véase la página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tamaño de mango, mm	Tornillo	Llave (Torx Plus)
20-25	1616	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
30		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
30		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
40-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



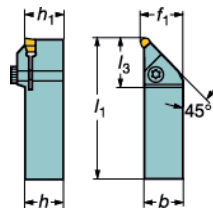
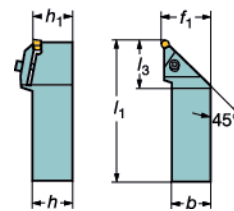
T-Max Q-Cut®

Herramientas tipo vástago para desahogos

Sujeción por tornillo



151.2

R/LS151.22
MétricaR/LS151.22
Pulgadas

A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	R/LS151.22-2525-20	25	25.3	25	25	150	24	N151.2-200-20- 4U	2.5
	25	R/LS151.22-2525-25	25	25.6	25	25	150	27	N151.2-300-25- 4U	3.0
	30	R/LS151.22-2020-30	20	20.8	20	20	125	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
		R/LS151.22-2525-30	25	25.8	25	25	150	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
	40	R/LS151.22-2020-40	20	21.1	20	20	125	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
		R/LS151.22-2525-40	25	26.1	25	25	150	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
	50	R/LS151.22-2525-50	25	26.1	25	25	150	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-50	25	26.1	32	32	170	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
	60	R/LS151.22-2525-60	25	26.4	25	25	150	37	N151.2-800-60- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-60	25	26.4	32	32	170	37	N151.2-800-60- 4U	5.0

Versión en pulgadas

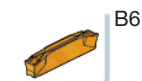
Aplicación principal	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	R/LS151.22-12-20	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.190	N151.2-200-20- 4U	1.4
	25	R/LS151.22-16-25	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.320	N151.2-300-25- 4U	1.6
	30	RS151.22-12-30	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		R/LS151.22-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		LS151.22-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
	40	R/LS151.22-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.430	N151.2-500-40- 4U	2.4
	50	R/LS151.22-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.490	N151.2-600-50- 4U	2.7

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.³⁾ Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



V



G6

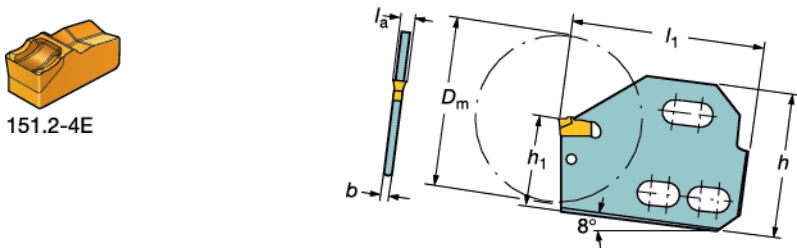


B2



B53

T-Max Q-Cut®
Lamas para mangos Manchester, para tronzado
Sujeción por efecto elástico



Aplicación principal	D _m	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas					Plaquitas calibradoras	Denominación de mangos Manchester	
				l _a	b	h	h ₁	l ₁			
	3.00	30	151.2-40-30-8	3.00	2.87	57.2	40.1	77.7	N151.2-300-4E	T-942, T-1305, T-1400, T-1401, 205-164, 205-171, 205-172, 205-174, 205-176, 205-182, 205-183, 205-185, 205-186, 205-194	
				.118	.090	2.250	1.580	3.060			
		40	151.2-40-40-8	4.00	3.30	57.2	40.1	77.7	N151.2-400-4E		
				.157	.130	2.250	1.580	3.060			
	5.00	50	151.2-40-50-8	5.00	4.32	57.2	40.1	77.7	N151.2-500-4E		
				.197	.170	2.250	1.580	3.060			
	2.00	20	151.2-27-20-8	2.00	1.52	44.5	26.9	59.4	N151.2-200-5E	T-940, T-1303, T-1410, T-1411, 205-179, 205-280, 205-288, 206-108, 206-113, 206-114, 206-118, 206-123	
				.079	.060	1.750	1.060	2.340			
		25	151.2-27-25-8	2.49	2.03	44.5	26.9	59.4	N151.2-250-4E		
				.098	.080	1.750	1.060	2.340			
		30	151.2-27-30-8	3.00	2.29	44.5	26.9	59.4	N151.2-300-4E		
				.118	.090	1.750	1.060	2.340			
		40	151.2-27-40-8	4.00	3.30	44.5	26.9	59.4	N151.2-400-4E		
				.157	.130	1.750	1.060	2.340			
		50	151.2-27-50-8	5.00	4.32	44.5	26.9	59.4	N151.2-500-4E		
				.197	.170	1.750	1.060	2.340			
	5.00	50	151.2-56-50-8	5.00	4.32	79.5	56.1	112.5	N151.2-500-4E	T-946, T-1430, T-1431, 205-167, 205-169, 205-170, 205-173, 205-177, 205-178, 205-192	
				.197	.170	3.130	2.210	4.430			
		60	151.2-56-60-8	6.00	5.33	79.5	56.1	112.5	N151.2-600-4E		
				.236	.210	3.130	2.210	4.430			
	1.50	30	R151.2-16-30-8	3.00	2.29	28.2	1.52	29.7	N151.2-300-4E	206-141, 206-143, 206-142, 206-144	
				.118	.090	1.110	.660	1.770			
		3.00	151.2-36-30-8	3.00	2.29	48.3	36.6	77.7	N151.2-300-4E		
				.118	.090	1.900	1.440	3.060			

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Llave de plaquita ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

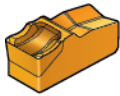
1) Pieza opcional. Debe pedirse por separado



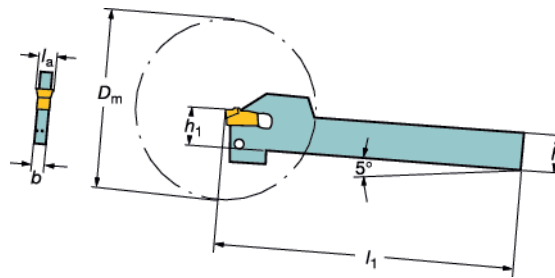
T-Max Q-Cut®

Lamas para mangos HSS, para tronizado

Sujeción por efecto elástico



151.2-4E



Aplicación principal	D_m	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas					Plaquitas calibradoras	Denominación de lamas HSS	
				l_a	b	h	h_1	l_1			
	2.00	20	151.2-12-20-5	2.00	1.52	12.7	12.7	114	N151.2-200-5E	P2N, P2, P35, T35	
	2.00	25	151.2-12-25-5	2.49	2.03	12.7	12.7	114	N151.2-250-4E		
	2.37	25	151.2-17-25-5	2.49	2.03	17.5	17.5	127	N151.2-250-4E	P3N, P3, P4, P5S, T3, T4, T5S	
	2.37	30	151.2-17-30-5	3.00	2.29	17.5	17.5	127	N151.2-300-4E		
	3.00	30	151.2-22-30-5	3.00	2.29	22.4	22.4	150	N151.2-300-4E	P5X, P5N, P5, P6, T5, T6	
	4.00	30	151.2-28-30-5	3.00	2.29	28.7	28.7	150	N151.2-300-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
	4.00	40	151.2-28-40-5	4.00	3.30	28.7	28.7	150	N151.2-400-4E		
	4.50	60	151.2-28-60-5	6.00	5.33	28.7	28.7	179	N151.2-600-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
				.079	.060	.500	.500	4.500			
				.098	.080	.500	.500	4.500			
				.098	.080	.690	.690	5.000			
				.118	.090	.690	.690	5.000			
				.118	.090	.880	.880	5.900			
				.118	.090	1.130	1.130	5.900			
				.157	.130	1.130	1.130	5.900			
				.236	.210	1.130	1.130	7.000			

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

Piezas de repuesto opcionales

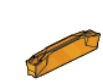
Tamaño de asiento	Llave de plaquita ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Pieza opcional. Debe pedirse por separado

B117



B2



B6



J2

A

Torneado general

B

Tronzado y ranurado

C

Roscado

G

Sistemas portaherramientas

H

Mecanizado Multi-tareas

I

CoroTum® SL

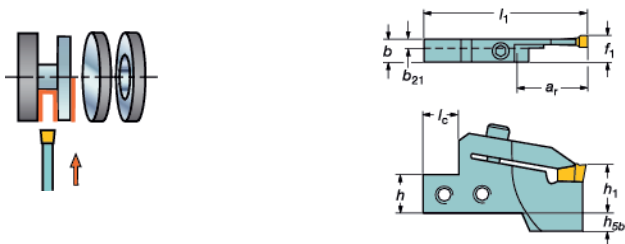
J

Información general

T-Max Q-Cut®

Cartuchos reemplazables para el tronzado en multihusillos

Sujeción por efecto elástico



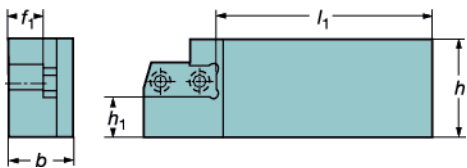
Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas									Plaquitas calibradoras
		<i>a_r</i>	<i>b</i>	<i>b</i> ₂₁	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> _{5b}	<i>h</i>	<i>l</i> _c	
15	MS-RF151.23-13-15	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A062-15- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
20	MS-RF151.23-13-20	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-200- 5F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
25	MS-RF151.23-13-25	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
	MS-RF151.23-20-25	20.1	10.9		11.2	18.0	22.1		62.0	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.790	.430		.441	.709	.870		2.440	.710	
30	MS-RF151.23-13-30	13.0	10.7		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.510	.420		.441	.709	.870		2.170	.710	
	MS-RF151.23-20-30	20.0	10.8		11.2	18.0	22		62.0	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.787	.424		.441	.709	.866		2.441	.710	
	MS-RF151.23-26-30	25.9	10.7		11.2	18.0	22.1		68.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.020	.420		.441	.709	.870		2.680	.710	
	MS-RF151.23-34-30	34.0	10.7	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.340	.420	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	.710	
40	MS-RF151.23-26-40	25.9	10.9		11.2	18.0	22.1		68.1	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.020	.430		.441	.709	.870		2.680	.670	
	MS-RF151.23-34-40	34.0	10.9	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.340	.430	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	.670	

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita. R = A derecha

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo de plaquita	Llave hex. (dimensiones)
15 - 30	8 - 32 x 5/8" SHCS	SMS 875-9/64 (9/64)
40	1/4" - 20 x 5/8" SHCS	174.1-872 (3/16)

Bloques adaptados a la máquina, para multihusillos Acme-Gridley



Dimensiones, mm, pulgadas						Denominación comparable de bloques Acme	
Código de pedido	l ₁	h	h ₁	b	f ₁	I = Posición hacia adentro	Máquinas
MS-R151.2-4225	131	42.9	8.4	25.4	7.8	Modelo	
	5.150	1.690	.330	1.000	.309	AZ-71479 (I)	1-1/4" RA6
MS-R151.2-4331	165	42.9	12.1	31.8	14.2	AZ-41483, AZ-41479 (I)	1-1/4" R8, 1-5/8" RBN8
	6.500	1.690	.480	1.250	.559		1-5/8" RB6, 2" RB6
MS-R151.2-4438	118	44.5	15.2	38.1	20.5	N/A	2" RA6, 2-1/4" RA6, 2-5/8" RA6,
	4.650	1.750	.600	1.50	.809		2-5/8" RA6, 3" RB6, 4" RA6,
							3-1/2" RA6, 3-1/2" RB6, 2-5/8" RA8,
							2-1/4" RA8/RB8, 3-1/2" RB8

R = A derecha

Piezas de repuesto principales

Tipo de bloque	Tornillo de sujeción de lama	Llave (Torx Plus)	Boquilla
MS-R151.2	3212 106-503	5680 043-16 (27IP)	5691 028-01

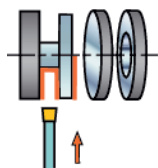


T-Max Q-Cut®

Cartuchos reemplazables

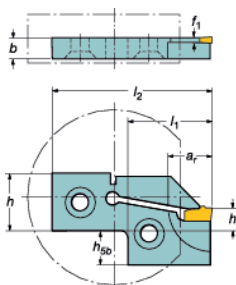
Para el tronizado en multihusillo, cartuchos para bloques Davenport

Sujeción por efecto elástico



151.2-3F
151.2-5E

151.2-5F
151.2-5G

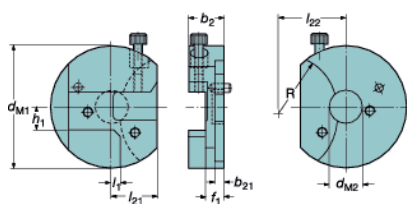


Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas								Plaquitas calibradoras
		a_r	b	f_1	h	h_1	h_{5b}	l_1	l_2	
15	MS-R151.20-13-15	15.0 .590	6.1 .240	1.5 .058	16.5 .650	6.6 .260	15.0 .590	24.4 .960	46.48 1.830	N151.2-A062-15- 3F
25	MS-R151.20-13-25	15.0 .590	6.1 .240	2.3 .090	16.5 .650	6.6 .260	15.0 .590	24.4 .960	46.48 1.830	N151.2-A094-25- 3F
30	MS-R151.20-13-30	15.0 .590	6.1 .240	3.1 .121	16.5 .650	6.6 .260	15.0 .590	24.4 .960	46.48 1.830	N151.2-A125-30- 3F

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A derecha

Placa adaptadora para bloques Davenport



Código de pedido	Dimensiones, pulgadas									
	b_2	b_{21}	D_{m1}	D_{m2}	f_1	l_1	l_{21}	l_{22}	r	h_1
MSLDAV-5014	14.2 .560	3.3 .130	50.8 2.000	14.2 .560	7.0 .276	4.0 .157	19.05 .750	28.5 1.122	25.4 1.000	9.7 .383

Piezas de repuesto principales

Tornillo	Llave (Torx Plus)
3212 036-403	5680 043-15 (25IP)

Dimensiones de trabajo después de montaje

Placa con lama

f_1 total = f_1 lama + f_1 placa

h_1 total = h_1 lama - h_1 placa

(neg. h_1 total = por debajo de la línea vertical del centro)

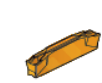
l_1 total = l_1 lama + l_1 placa



B117



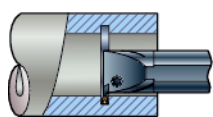
B2



B6

T-Max Q-Cut® (Tipo 151.3)

Ranurado interior



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = \pm 0.10 (\pm .004)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

Para ranuras circlip (151.3-A-46)

$l_a = +0.13 (+.005)$ $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$
 $+0.09 (+.0035)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$ $r_e = \pm 0.05 (\pm .0020)$

Estas plaquitas sólo se pueden utilizar con los soportes 151.3x.

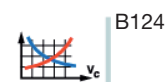
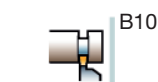
	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)	Tamaño de asiento	Código de pedido	Dimensiones α_n α_f	P				M				K	N	S
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
					1125	1145	2135	4125	1125	1145	2135	4125	H13A	1125	4125
Avance reducido	151.3-4G	l_a mm	l_a pulg.	r_e mm	r_e pulg.										
		1.98	.078	0.18	.007	20	N151.3-A078-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.00	.079	0.20	.008		N151.3-200-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.23	.088	0.18	.007		N151.3-A088-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.39	.094	0.18	.007	25	N151.3-A094-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.46	.097	0.33	.013		N151.3-A097-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.67	.105	0.18	.007		N151.3-A105-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.79	.110	0.33	.013		N151.3-A110-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		3.00	.118	0.20	.008	30	N151.3-300-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		3.10	.122	0.18	.007		N151.3-A122-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		3.17	.125	0.18	.007		N151.3-A125-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		3.61	.142	0.33	.013		N151.3-A142-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		3.96	.156	0.18	.007	40	N151.3-A156-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		4.00	.157	0.20	.008		N151.3-400-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		4.52	.178	0.18	.007		N151.3-A178-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		4.70	.185	0.56	.022		N151.3-A185-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		4.80	.189	0.56	.022		N151.3-A189-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		5.00	.197	0.20	.008	50	N151.3-500-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		5.41	.213	0.18	.007		N151.3-A213-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		5.56	.219	0.56	.022		N151.3-A219-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		6.00	.236	0.20	.008	60	N151.3-600-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★
		6.35	.250	0.56	.022		N151.3-A250-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★
		7.93	.312	0.84	.033		N151.3-A312-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★
		8.00	.315	0.20	.008		N151.3-800-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★
		Para ranuras circlip													
		1.85	.073	0.10	.004	20	N151.3-185-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.15	.085	0.15	.006		N151.3-215-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		2.65	.104	0.15	.006	25	N151.3-265-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		3.15	.124	0.15	.006	30	N151.3-315-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		4.15	.163	0.15	.006	40	N151.3-415-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
		5.15	.203	0.15	.006	50	N151.3-515-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★
										P30	P45	P35	P45	P30	P45
										M25	M40	M30	M35	M25	M15
										K30	K20	N20	S25	S30	S25

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

N = Neutro

★ = Primera elección

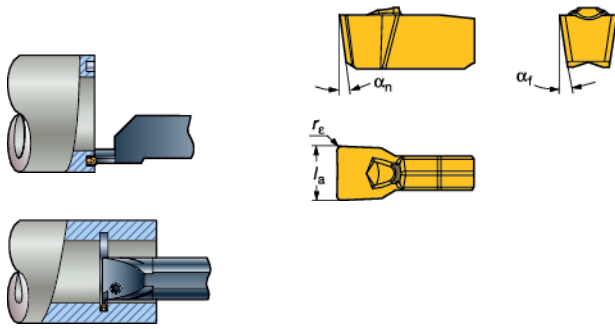
Descripción de las geometrías en la página B124.



T-Max Q-Cut® (Tipo 151.3)

Ranurado frontal, ranurado interior y torneado

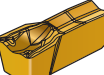
Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.



Tolerancias, mm (pulgadas):

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

Estas plaquetas sólo se pueden utilizar con los soportes 151.3x.

		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				Tamaño de asiento	Código de pedido	Dimensiones		P				M				K		S				
		l_a	l_a	r_e	r_e			α_n	α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
		mm	pulg.	mm	pulg.					1125	1145	2135	235	1125	1145	2135	235	1125	3020	1125	2135			
Avance reducido	 151.3-7G Wiper TECHNOLOGY	3.00	.118	0.30	.012	25	N151.3-300-25-7G	11°	9°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		4.00	.157	0.40	.016	30	N151.3-400-30-7G	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		5.00	.197	0.40	.016	40	N151.3-500-40-7G	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		6.00	.236	0.40	.016	50	N151.3-600-50-7G	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
										P30	P45	P35	P45	P15	M25	M40	M30	M35	K30	K15	S25	S30		

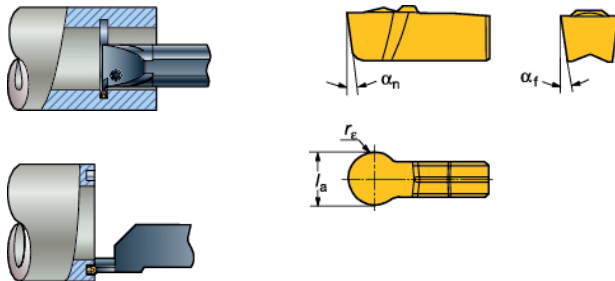
1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.

N = Neutro

★ = Primera elección

Perfilado interior y ranurado frontal

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.



Tolerancias, mm (pulgadas):

 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$

Estas plaquetas sólo se pueden utilizar con los soportes 151.3x.

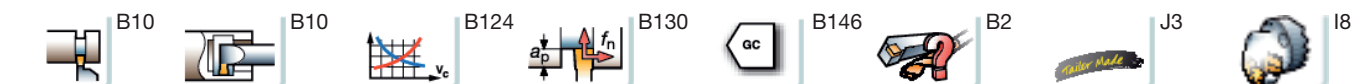
		Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				Tamaño de asiento	Código de pedido	Dimensiones		P				M		K		S		
		l_a	l_a	r_e	r_e			α_n	α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
		mm	pulg.	mm	pulg.					1125	2135	3115	4225	1125	2135	3115	4225	1125	2135	
Avance reducido	 151.3-7P	3.00	.118	1.50	.059	25	N151.3-300-25-7P	11°	9°	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		4.00	.157	2.00	.079	30	N151.3-400-30-7P	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		5.00	.197	2.50	.098	40	N151.3-500-40-7P	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.3-600-50-7P	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
										P30	P35	P15	P20	M25	M30	K30	K15	K25	S25	S30

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.

N = Neutro

★ = Primera elección

Descripción de las geometrías en la página B124.



A

Torneado general

B

Tronzado y ranurado

C

Roscado

G

Sistemas portaherramientas

H

Mecanizado Multi-tareas

I

CoroTurn® SL

J

Información general

T-Max Q-Cut® (Tipo 151.3)

Herramientas con mango para ranurado frontal

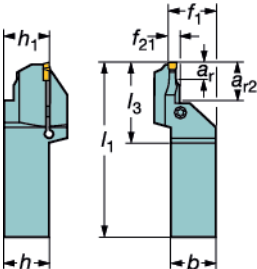
Sujeción por tornillo



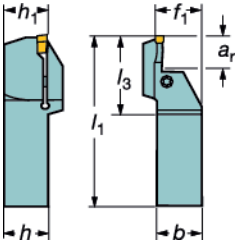
El soporte 151.37 sólo admite las plaquitas 151.3

Reforzado

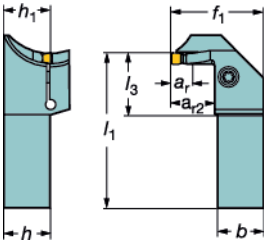
Tipo vástago, 0°
R/LF 151.37



Tipo vástago, 0°
R/LF 151.37



Con mango, 90°
R/LG 151.37



A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	Diámetro del primer corte, mm		a _r máx. mm ¹⁾	a ₂	Tipo de mango	Tamaño del alojamiento ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquetas calibradoras	Nm ³⁾
	mín.	máx.						b	f ₁	f ₂₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	24	35	8.7	15	0° ⁴⁾	25	R/LF151.37-2525-024B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	29	40	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-029B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	34	50	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-034B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	44	70	15		0°		R/LF151.37-2525-044B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	64	100	15		0°		R/LF151.37-2525-064B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	27	45	8.7	20	0° ⁴⁾	30	R/LF151.37-2525-027B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	32	50	8.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-032B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	42	70	20		0°		R/LF151.37-2525-042B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	62	120	20		0°		R/LF151.37-2525-062B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	112	200	20		0°		R/LF151.37-2525-112B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	25	45	10.7	20	0° ⁴⁾	40	R/LF151.37-2525-025B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	30	55	10.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-030B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	45	80	20		0°		R/LF151.37-2525-045B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	70	120	20		0°		R/LF151.37-2525-070B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	90	200	20		0°		R/LF151.37-2525-090B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	23	45	10.7	20	0° ⁴⁾	50	R/LF151.37-2525-023B50	25	26	7.8	25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	38	70	20		0°		R/LF151.37-2525-038B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	58	110	20		0°		R/LF151.37-2525-058B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	88	200	20		0°		R/LF151.37-2525-088B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	27	45	8.7	20	90° ⁴⁾	30	R/LG151.37-2525-027B30	25	47	5.8	25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	32	50	20		90°		R/LG151.37-2525-032B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	42	70	20		90°		R/LG151.37-2525-042B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	23	45	10.7	20	90° ⁴⁾	50	R/LG151.37-2525-023B50	25	47	5.8	25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.0
	38	76	20		90°		R/LG151.37-2525-038B50	25	47		25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.5

1) Para una máxima estabilidad elegir un portaherramientas con a_r más corto posible.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

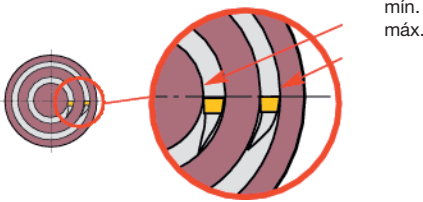
4) Lama reforzada.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Diámetros del primer corte



T-Max Q-Cut® (Tipo 151.3)

Herramientas con mango para ranurado frontal

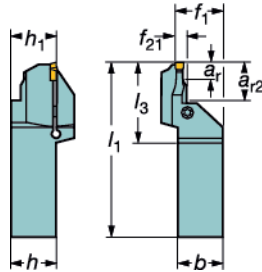
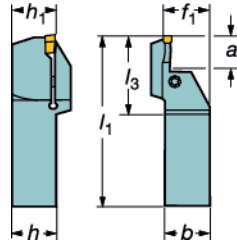
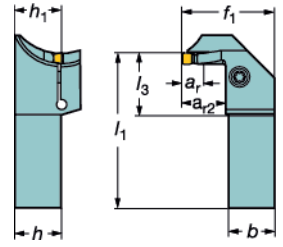
Sujeción por tornillo



151.3

El soporte 151.37 sólo admite las plaquitas 151.3

Reforzado

Mango tipo 0°
R/LF 151.37Mango tipo 0°
R/LF 151.37Mango tipo 90°
R/LG 151.37

A derechas en la ilustración

Versión en pulgadas

Aplicación principal	Diámetro del primer corte, pulgadas		a _r máx. mm ¹⁾	a ₂	Tipo de mango	Tamaño del alojamiento o ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquetas calibradoras	ft-lbs ³⁾
	mín.	máx.						b	f ₁	f ₂₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.945	1.378	.343	.590	0° ⁴⁾	25	R/LF151.37-16-024B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.142	1.575	.343	.590	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-029B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.339	1.969	.343	.590	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-034B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.732	2.756	.591		0°		R/LF151.37-16-044B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	2.520	3.937	.591		0°		R/LF151.37-16-064B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	3.701	5.197	.591		0°		R/LF151.37-16-094B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	5.197	7.874	.591		0°		R/LF151.37-16-132B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	
	1.083	1.772	.343	.790	0° ⁴⁾	30	R/LF151.37-16-027B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
	1.260	1.969	.343	.790	0° ⁴⁾		RF151.37-16-032B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
	1.654	2.758	.787		0°		R/LF151.37-16-042B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
	2.441	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-062B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
	4.409	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-112B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	
	.984	1.772	.422	.790	0° ⁴⁾	40	R/LF151.37-16-025B40	1.000	1.039	.267	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	1.181	2.165	.422	.790	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-030B40	1.000	1.039	.267	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	1.772	3.15	.787		0°		R/LF151.37-16-045B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	2.758	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-070B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	3.543	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-090B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	
	.906	1.772	.420	.790	0° ⁴⁾	50	R/LF151.37-16-023B50	1.000	1.039	.307	1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.496	2.756	.787		0°		R/LF151.37-16-038B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	
	2.283	4.331	.787		0°		R/LF151.37-16-058B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	
	3.150	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-088B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	
	1.063	1.772	.340	.790	90° ⁴⁾	30	R/LG151.37-16-027B30	1.000	1.850	.009	1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.260	1.968	.790		90°		R/LG151.37-16-032B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.654	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-042B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	.906	1.771	.420	.790	90° ⁴⁾	50	R/LG151.37-16-023B50	1.000	1.850	.009	1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.2
	1.496	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-038B50	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.6

1) Para una máxima estabilidad elegir un portaherramientas con a_r más corto posible.

2) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

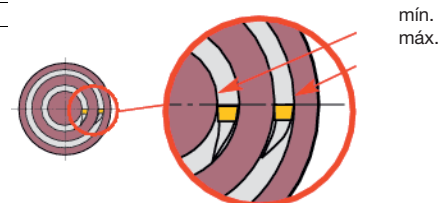
4) Lama reforzada.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Diámetros del primer corte

mín.
máx.

B6



B118



G6



B2



J3



J2

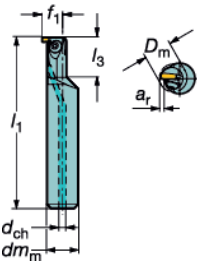
T-Max Q-Cut® (Tipo 151.3)

Barras de mandrinar para ranurado, torneado y perfilado

Sujeción por tornillo



R/LAG151.32
Cilíndrico, excéntrico
Con ranura para manguito EasyFix



Las herramientas AG 151.32 sólo admiten las plaquitas 151.3.

A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal			Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm					Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
	<i>D_m</i> mín.	<i>a_r</i> max			<i>d_m</i>	<i>f₁</i>	<i>l₁</i>	<i>l₃</i>	<i>d_{ch}</i>		
	12	2	20	R/LAG151.32-16M12-20	16	10	150	20	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
	15	4	25	R/LAG151.32-16M15-25	16	12	150	20	6	N151.3-265-25- 4G	2.5
	16	4.5	30	R/LAG151.32-20Q16-30	20	14.25	180	21.5	6	N151.3-300-30- 4G	2.5
	18	5	40	R/LAG151.32-20Q18-40	20	14.75	180	23	6	N151.3-400-40- 4G	3.5

Versión en pulgadas

Aplicación principal			Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas					Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
	<i>D_m</i> mín.	<i>a_r</i> max			<i>d_m</i>	<i>f₁</i>	<i>l₁</i>	<i>l₃</i>	<i>d_{ch}</i>		
	.472	.079	20	R/LAG151.32-D10M47-20	.625	.394	5.906	.787	.236	N151.3-200-20- 4G	1.8
	.591	.157	25	R/LAG151.32-D10M59-25	.625	.472	5.906	.787	.236	N151.3-265-25- 4G	1.8
	.591	.157		R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.453	6.000	1.400	.236	N151.3-265-25- 4G	1.6
	.630	.187	30	R/LAG151.32-D12Q63-30	.750	.551	7.087	.846	.236	N151.3-300-30- 4G	1.8
	.709	.207	40	R/LAG151.32-D12Q71-40	.750	.571	7.087	.906	.236	N151.3-400-40- 4G	2.2

- 1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.
- 2) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.
- 3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.
- R = A Derecha, L = A Izquierda

Para el conector del refrigerante, véase la página A308

Piezas de repuesto principales

	Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
R/LAG151.32	20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	25-30	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)



T-Max Q-Cut® (Tipo 151.3)

Barras de mandrinar para ranurado, torneado y perfilado

Sujeción por tornillo

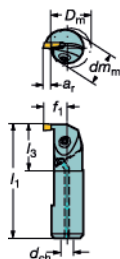


Las herramientas AG 151.32 sólo admiten las plaquitas 151.3.

R/LAG151.32

Cilíndrico con ranura para manguito EasyFix

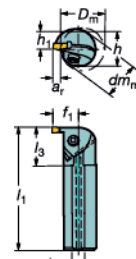
$d_{mm} = 16-25 \text{ mm}$



R/LAG151.32

Cilíndrico con planos

$d_{mm} = 32-50 \text{ mm}$ (.625-1.500 pulgadas)



A derechas en la ilustración

Versión métrica

D_m mín.	a_r max	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm							Plaquetas calibradoras	Nm ²⁾
				d_{mm}	f_i	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
20	3.5	20	R/LAG151.32-16M-20	16	11.5			150	24	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
25	4.5		R/LAG151.32-20Q-20	20	14.5			180	30	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
20	3.5	25	R/LAG151.32-16M-25	16	11.6			150	24.2	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.6		R/LAG151.32-20Q-25	20	14.6			180	30	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
32	6.1		R/LAG151.32-25R-25	25	18.6			200	32.2	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
40	7.1		R/LAG151.32-32S-25	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.5	30	R/LAG151.32-20Q-30	20	14.5			180	30	6	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6		R/LAG151.32-25R-30	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
40	7		R/LAG151.32-32S-30	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6.1	40	R/LAG151.32-25R-40	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7.1		R/LAG151.32-32S-40	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
50	8.1		R/LAG151.32-40T-40	40	28.1	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7	50	R/LAG151.32-32S-50	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8		R/LAG151.32-40T-50	40	28	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8	60	R/LAG151.32-40T-60	40	28	37	18.5	300	43.3	11.5	N151.3-800-60- 4G	5.0

Versión en pulgadas

D_m mín.	a_r max	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas							Plaquetas calibradoras	ft-lbs ³⁾
				d_{mm}	f_i	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
.790	.138	20	R/LAG151.32-D10-20	.625	.453	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.980	.177		R/LAG151.32-D12-20	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.790	.138	25	R/LAG151.32-D10-25	.625	.457	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.181		R/LAG151.32-D12-25	.750	.575	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.260	.240		R/LAG151.32-D16-25	1.000	.732	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.580	.280		R/LAG151.32-D20-25	1.250	.909	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.177	30	R/LAG151.32-D12-30	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.260	.236		R/LAG151.32-D16-30	1.000	.728	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.276		R/LAG151.32-D20-30	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.281	40	R/LAG151.32-D20-40	1.250	.911	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.319		R/LAG151.32-D24-40	1.500	1.106	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.260	.240		R/LAG151.32-D16-40	1.000	.734	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.315	50	R/LAG151.32-D24-50	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.580	.276		R/LAG151.32-D20-50	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.970	.315	60	R/LAG151.32-D24-60	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.550	.470	N151.3-800-60- 4G	2.7

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

³⁾ Par de apriete de la plaquita pies-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, véase la página B110.

Para el conector del refrigerante, véase la página A308

Piezas de repuesto principales

Métrica	Pulgadas	Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	20-30	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32-25R	R/LAG 151.32-D16-40	40	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B120



G6



B2



A304



J2

T-Max Q-Cut® (Tipo 151.3)

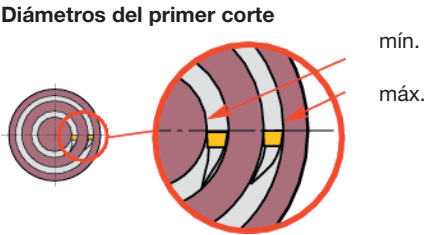
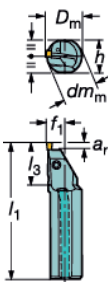
Barras de mandrinar para ranurado frontal

Sujeción por tornillo



La barra 151.37 sólo admite las plaquitas 151.3

Cilíndrico con planos
Tipo vástago, 0°



A derechas en la ilustración

Versión métrica

Aplicación principal	Diámetro del primer corte, mm		Dm mín.	ar máx.	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm					Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
	mín.	máx.					dm	f1	h	l1	l3		
	18	101	26	5.3	25	R/LAF151.37-25-024A25	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-300-25- 7G	3.0
	16	101	26	5.3	30	R/LAF151.37-25-024A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.0
	16	55	26	12		R/LAF151.37-25-025A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.5
	23	400	42	6.3	50	R/LAF151.37-40-035A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0
	23	80	42	15		R/LAF151.37-40-036A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0

- 1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

2) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

3) Si se utiliza el primer diámetro de corte de la plaquita N151.3-500-40-7G, se cambiarán las dimensiones de Dm min y f1.
- R = A Derecha, L = A Izquierda

Para el conector del refrigerante, véase la página A308

Piezas de repuesto principales

Tamaño de asiento	Tornillo	Llave (Torx Plus)
25-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)



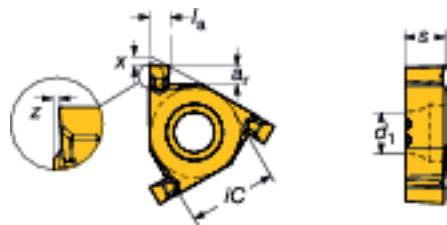
CoroThread® 254 para ranurado circlip

Para ranurado circlip y mecanizado de ranuras superficiales

CoroThread® para ranuras circlip

Nota.

La plaquita a derecha puede ser utilizada para portaplaquitas exteriores a derecha y portaplaquitas interiores a izquierda, y la plaquita a izquierda para portaplaquitas exteriores a izquierda y portaplaquitas interiores a derecha.



Δ	iC	d ₁ mm	d ₁ pulg.	s mm	s pulg.
16	3/8	4.39	.173	3.96	.156
22	1/2	5.51	.217	5.56	.219

Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a = +0.13 / +0.05$
(+.005 / +.002)

$s = \pm 0.13$
($\pm .005$)

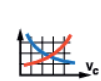
Ilustración a derecha.

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								iC	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				P	M	K	N	S
	l _a mm	l _a pulg.	r _c mm	r _c pulg.	a máx. mm	a máx. pulg.	x mm				x pulg.	z mm	z pulg.	GC	GC	GC	GC	GC	
														1135	1135	1135	1135	1135	
	1.10	.043	.080	.003	1.30	.051	16	3/8	254LG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254LG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.15	.085	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.10	.043	.080	.003	1.30	.051			254RG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254RG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.15	.092	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.65	.104	.150	.006	2.20	.087	22	1/2	254LG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254LG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254LG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.65	.104	.150	.006	2.20	.087			254RG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254RG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254RG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.050	★	★	★	★	★	
														P25	M25	K20	N25	S25	

R = A Derecha, L = A Izquierda



C8



B124



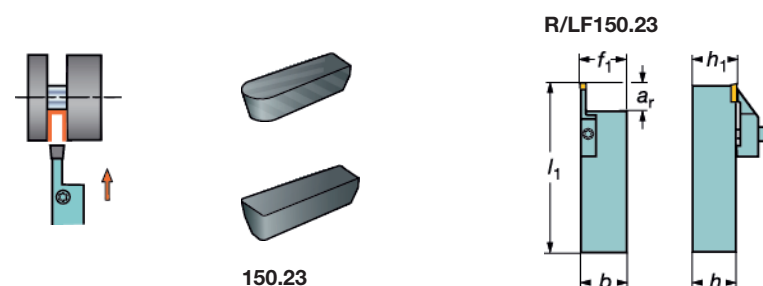
B146



B2

Herramientas con mango para plaquitas cerámicas para ranurado y perfilado

Sujeción por tornillo



R/LF150.23

150.23

Ilustración a derecha

a_r max	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas					Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
			b	f_1	h	h_1	l_1		
19	1	R/LF150.23-3244M-0317C	44	44.2	32	32	150	150.23-0317	3.5
			1.732	1.740	1.260	1.260	5.906		
19	2	R/LF150.23-3244M-0476C	44	44.4	32	32	150	150.23-0476	4.5
			1.732	1.748	1.260	1.260	5.906		
29	3	R/LF150.23-3244M-0635C	44	44.6	32	32	150	150.23-0635	5.0
			1.732	1.756	1.260	1.260	5.906		
38	4	R/LF150.23-3244M-0952C	44	45	32	32	150	150.23-0952	5.0
			1.732	1.772	1.260	1.260	5.906		

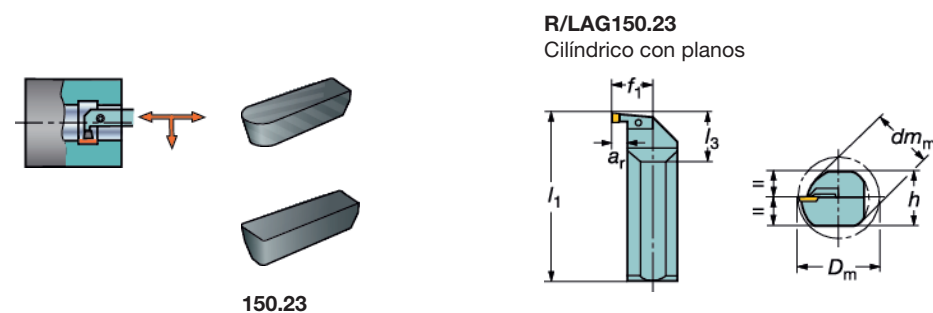
¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

Barras para mandrinar para plaquitas de cerámica para ranurar y perfilar

Sujeción por tornillo



R/LAG150.23

Cilíndrico con planos

150.23

Ilustración a derecha

Versión métrica

D_m mín.	a_r max	Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulgadas						Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
				d/m_m	f_1	h	h_1	h	h_2		
63.5	10	2	R/LAG150.23-50V-0476C	50	35	47	23.5	400	55	150.23-0476	4.5
		2		1.968	1.378	1.850	.925	15.748	2.165		

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

Piezas de repuesto principales

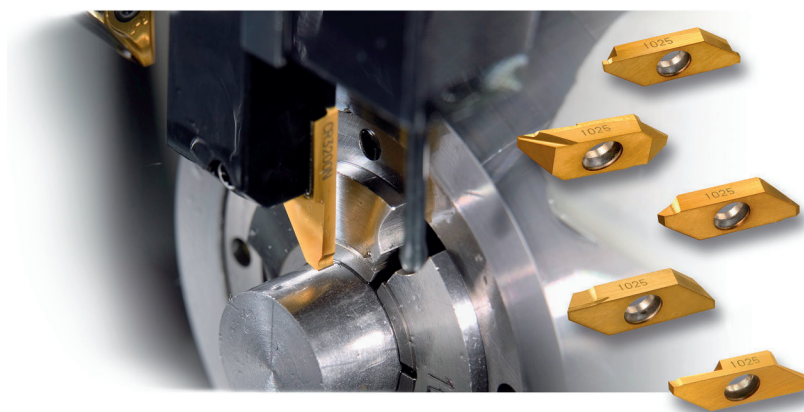
Mango	Tornillo	Llave (Torx Plus)
R/LF 150.23	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
R/LAG 150.23	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)



CoroCut® XS

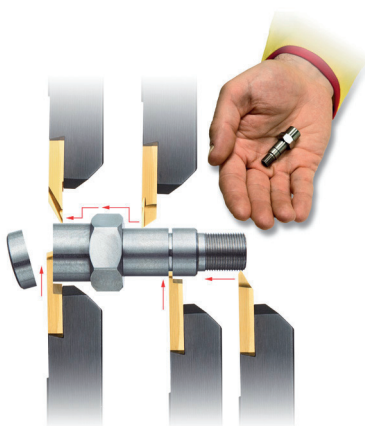
Para mecanizado exterior de piezas pequeñas

Para tronzado exterior, ranurado, roscado y torneado de diámetros reducidos



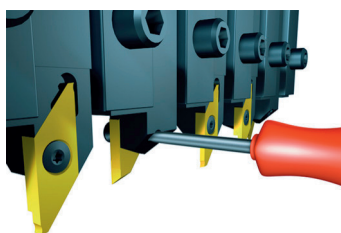
Portaplaquitas

Todas las plaquitas se ajustan en el mismo portaherramientas
También disponible como cabeza de corte SL, véase la página I51



CoroCut® XS

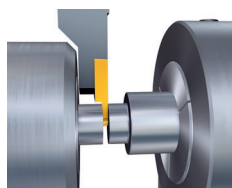
- "Diseñado para máquinas de cabezal móvil deslizante, pieza de trabajo 1 mm (.039 pulgadas) de diámetro Gran calidad de sustrato de placa y placa base. Facil intercambiabilidad. Facilidad de acceso en el cambio de las placas. El tornillo de la placa se alcanza desde ambos lados reduciendo los tiempos muertos e incrementando la productividad"



Ahorro de material

Si se utilizan plaquitas de tronzado de 0.7 mm (.028 pulgadas) de anchura, se puede ahorrar una cantidad considerable del material de la pieza al tronzarla.

Hay disponibles soportes con mango cuadrado de alta precisión, incluyendo mangos especiales para tronzado cerca del husillo secundario.



Áreas de aplicación ISO:



Referencias para CoroCut® XS

Plaquita para tronzar

M	A	C	R	3	070	-	N
1	2	3	4	5	6		7

Plaquita para cillindrar/ranurar

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Plaquita para roscar

M	A	T	R	3	60	-	A
1	2	3	4	5	8		9

Portaherramientas

S	M	A	L	R	1010	K	3	-	X
10	1	11	4	12	13	5			14

1 Descripción de la familia

M =



2 Ángulo de incidencia de la plaquita

A = 50°



3 Tipo de operación

C = Tronzado
 G = Ranurado
 T = Roscado
 F = Torneado
 B = Torneado inverso
 X = Piezas en bruto para semiacabado

4 Sentido de la plaquita/mango

R = A derecha
 L = A izquierda

5 Tamaño del alojamiento de la plaquita

3

6 Espesor de plaquita/radio de punta, mm

Para plaquita de ranurar de anchura (b)
 070 = 0.70 mm (.028 pulgadas)

Para plaquita de torneado inverso de radio de punta (r_s) 005 = 0.05 mm (.002 pulgadas)

7 Para plaquetas de corte (C en la tercera posición)

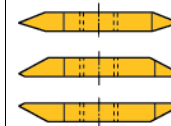
N = Neutro con geometría
 T = Neutro sin geometría
 L = A izquierda con geometría
 R = A derecha con geometría

8 Para plaquetas de roscar (T en la tercera posición)

60 = Perfil en V 60°

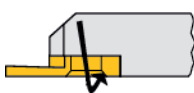
9 Para plaquetas de roscar sentido del punto de la rosca

N = Neutro
 A = A derecha
 C = A izquierda



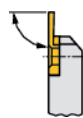
10 Sistema de sujeción

S = Sujeción por tornillo



11 Tipo de portaplaquetas

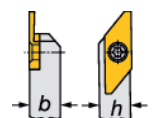
AL = 90°



12 Tamaños de mango

ej. 1010 = 10 x 10
 ej. 08 = 1/2" x 1/2"

(Versión métrica)
 (Versión en pulgadas)



13 Longitud del mango, mm

C : $l_1 = 5"$
 K : $l_1 = 125$ mm



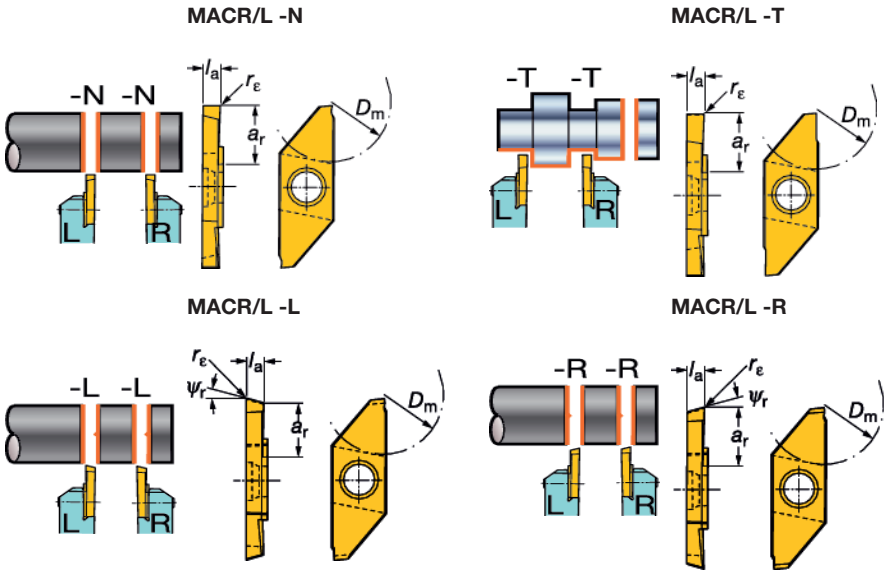
14 Información adicional

X = Diseño especial para trabajos con cabezal secundario



CoroCut® XS plaquitas

Tronzado



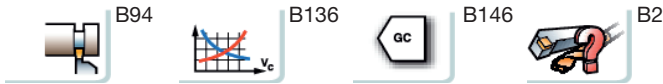
Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
l_a: ±0.02 (±.0008)
r_e: ±0.03 (±.001)
Repetibilidad: ±0.03 (±.001)
Altura del centro: ±0.03 (±.001)

A derechas en la ilustración

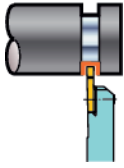
	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)									Tamaño de asiento de plaquita ¹⁾	Código de pedido	P	M	N		S					
												GC	GC	GC	GC	GC	GC				
	$\frac{l_a}{mm}$	$\frac{l_a}{pulg.}$	r_e mm	r_e pulg.	D_m máx. mm	D_m máx. in.	a máx. mm	a máx. pulg.	ψ_r			1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
 MAC-N	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	0°	3	MACR/L 3 070-N	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 100-N	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-N	★	★	★	★	★	★	★	★		
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	0°		MACR/L 3 200-N	★	★	★	★	★	★	★	★		
 MAC-R	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-R	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-R	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-R	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	20°		MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	★	★		
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-R	★	★	★	★	★	★	★	★		
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	20°		MACR/L 3 200-R20	★	★	★	★	★	★	★	★		
 MAC-L	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-L	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-L	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-L	★	★	★	★	★	★	★	★		
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-L	★	★	★	★	★	★	★	★		
 MAC-T	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°	3	MACR/L 3 100-T	★	★	★	★	★	★	★	★		
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-T	★	★	★	★	★	★	★	★		
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 200-T	★	★	★	★	★	★	★	★		
	2.50	.098	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR 3 250-T	★	★	★	★	★	★	★	★		
												P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas. R = A Derecha, L = A Izquierda
★ = Primera elección

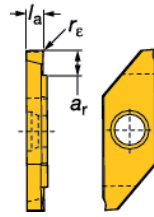


CoroCut® XS plaquitas

Ranurado



MAGR/L



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

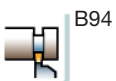
 $l_a = \pm 0.025 (\pm 0.0008)$ $r_e = \pm 0.02 (\pm 0.001)$ Repetibilidad: $\pm 0.025 (\pm 0.001)$ Altura del centro: $\pm 0.025 (\pm 0.001)$

A derechas en la ilustración

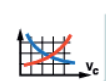
	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Tamaño de asiento de plaquita ¹⁾	Código de pedido	P M N S			
	l_a	l_a	r_e	r_e	a_r máx.	a_r máx.			GC	GC	GC	GC
	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.			1025	1025	1025	1025
MAG	0.50	0.02	0.05	0.002	1.30	.051	3	MAGR/L 3 050	★	★	★	★
	0.75	0.03	0.05	0.002	2.50	.098		MAGR/L 3 075	★	★	★	★
	1.00	0.039	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 100	★	★	★	★
	1.25	0.049	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 125	★	★	★	★
	1.50	0.059	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 150	★	★	★	★
	1.75	0.069	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 175	★	★	★	★
	2.00	0.079	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 200	★	★	★	★
	2.50	0.098	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 250	★	★	★	★
									P25	M25	N20	S25
												S15

¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

R = A Derecha, L = A Izquierda



B94



B136



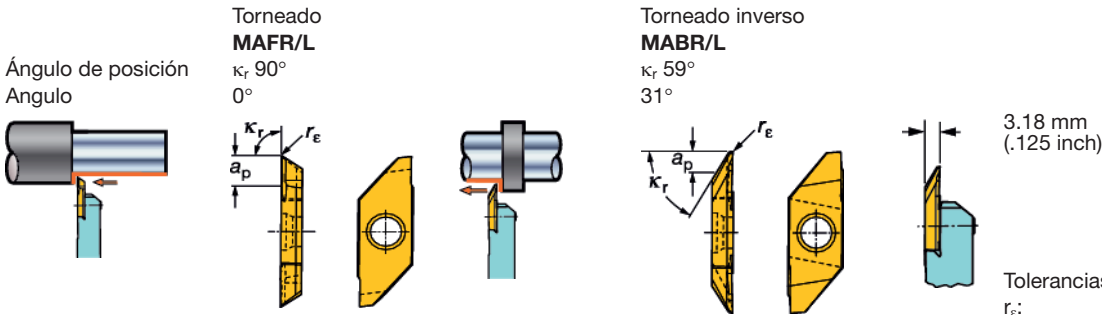
B146



B2

CoroCut® XS plaquitas

Torneado, torneado a cilindrado, cilindrado inverso

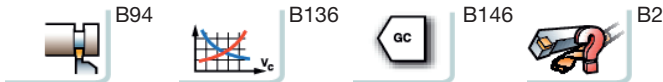


Tolerancias, mm (pulgadas):
 r_e : (+0)
-0.05 (-.002)
Repetibilidad: ±.025 (±.001)
Altura del centro: ±.025 (±.001)

A derechas en la ilustración

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				Tamaño de asiento de plaquita ¹⁾	Código de pedido	P		M		N			S		
	r_e mm	r_e pulg.	Máx. a_p mm	Max a_p in.			GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	
							1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
 MAF	0.03	.001	4	.157	3	MAFL 3 003	☆		☆		☆		☆	☆	☆	
	0.03	.001	4	.157		MAFR 3 003	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MAFL 3 005	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MAFR 3 005	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MAFL 3 010	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MAFR 3 010	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MAFL 3 020	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MAFR 3 020	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
 MAB	0.03	.001	4	.157	3	MABL 3 003	☆		☆		☆		☆	☆	☆	
	0.03	.001	4	.157		MABR 3 003	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MABL 3 005	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MABR 3 005	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MABL 3 010	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MABR 3 010	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MABL 3 020	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MABR 3 020	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
						P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15	

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas. R = A Derecha, L = A Izquierda
★ = Primera elección



CoroCut® XS plaquetas

Roscado

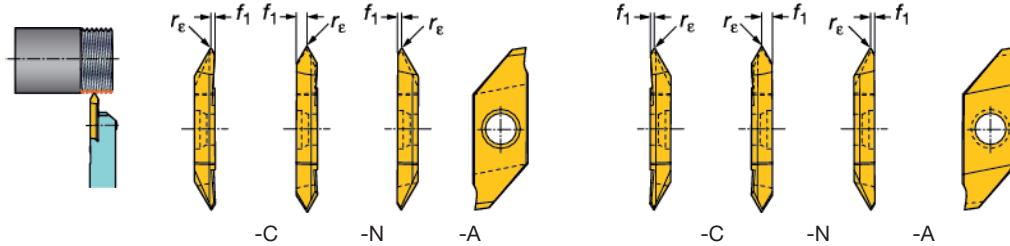
Perfil V 60°

MATR

Plaqueta de corte a derecha

MATL

Plaqueta de corte a izquierda



Tolerancias, mm (pulgadas):

 r_e ± 0.02 (± 0.0008)Repetibilidad: ± 0.025 (± 0.001)Altura del centro: ± 0.025 (± 0.001)

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)		Pasos de rosca, mm		Tamaño de asiento de plaqueta ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)		P	M	N	S
	r_e mm	r_e pulg.	mín.	máx.			f_1 mm	f_1 pulgadas				
 MATR	0.05	.002	0.2	1	3	MATR/L 3 60-A	0.6	.024	GC	GC	GC	GC
	0.05	.002	0.2	1		MATR/L 3 60-C	0.6	.024	1025	1025	1105	1105
	0.05	.002	0.2	2		MATR/L 3 60-N	1.59	.063	1025	1025	1105	1105
									1025	1025	1105	1105
									P25	M25	N25	S25

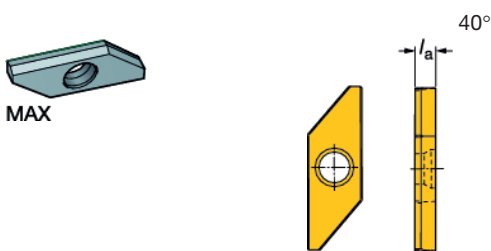
¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

CoroCut® XS

Adaptador en bruto

MAXR/L



Tolerancias, mm (pulgadas):

 l_a ± 0.02 (± 0.0008) r_e ± 0.03 (± 0.001)Repetibilidad: ± 0.03 (± 0.001)Altura del centro: ± 0.03 (± 0.001)

Encontrará las instrucciones de rectificado en el manual técnico

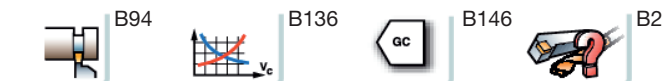
A derechas en la ilustración

Tamaño de asiento de plaqueta ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)		H10F
		l_a mm	l_a pulg.	
3	MAXR/L 3 300	3.18	.125	★

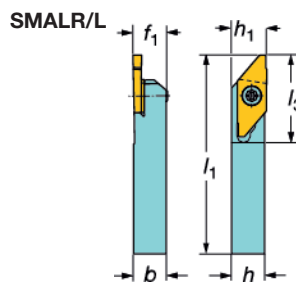
¹⁾ Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Nota: extremar la precaución al rectificar productos de metal duro. Consultar la información de seguridad en la página J7.



Portaplaquitas CoroCut® XS



Plaquita a derecha para utilizar con mangos a derecha e izquierda.

A derechas en la ilustración

Versión métrica

Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm						Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
		<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃		
3	SMALR/L 1010K 3	10	10	10	10	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAxL 3..	1.2

Versión en pulgadas

Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas						Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
		<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃		
3	SMALR/L 08C3	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9
	SMALR/L 10C3	.625	.625	.625	.625	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

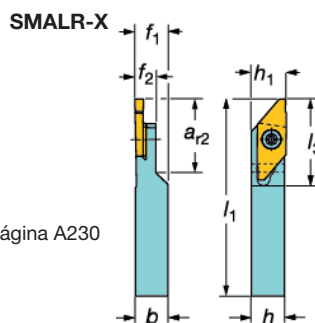
2) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Portaplaquitas CoroCut® XS

Portaplaquitas para corte con cabezal secundario



Soportes con mango para el sistema de sujeción QS, ver página A230

A derechas en la ilustración

Versión métrica

Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm								Plaquitas calibradoras	Nm ²⁾
		<i>a</i> ₂ max	<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>f</i> ₂	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃		
	SMALR 1010K 3-X	20	10	10	7.5	10	10	125	27	MAxR 3..	1.2
	SMALR 1212K 3-X	20	12	12	7.5	12	12	125	27	MAxR 3..	1.2

Versión en pulgadas

Tamaño de asiento ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas								Plaquitas calibradoras	ft-lbs ³⁾
		<i>a</i> ₂ max	<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃			
	SMALR 08C 3-X	.031	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063		MAxR 3..	0.9

1) Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.

2) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Piezas de repuesto principales

Tipo de mango	Tornillo	Llave (Torx Plus)
SMALR C3/K3	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)
SMALR C3-X/K3-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)



B90



G6

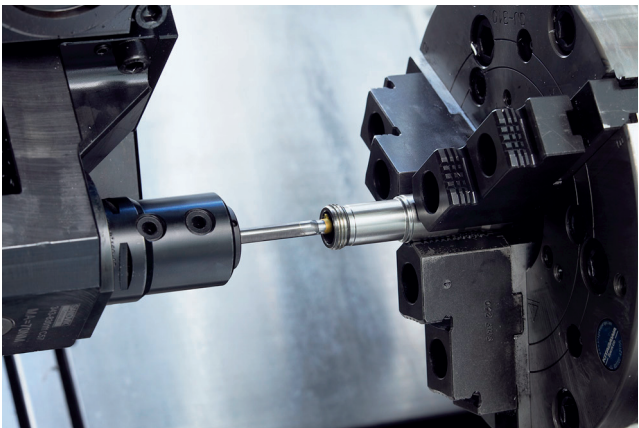
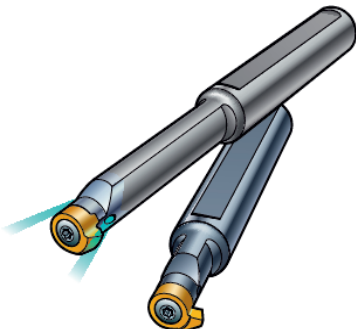


J2

CoroCut® MB

Sistema para el mecanizado de componentes de gran precisión

Ranurado, roscado y torneado desde 10 mm
(.394 pulg)
Ranurado frontal desde 12 mm (.472 pulg)



CoroCut® MB, barras para mandrinar
Para incrementar la estabilidad y accesibilidad de las barras, están diseñadas con una cabeza excéntrica y una sección transversal oval

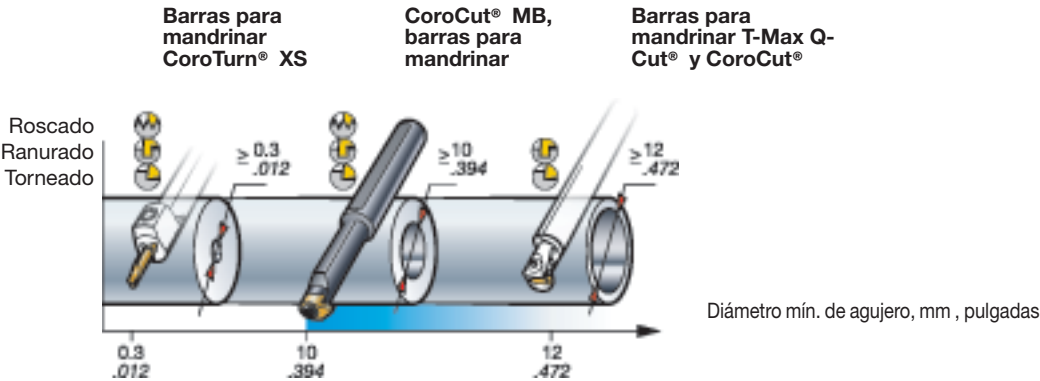
- Las barras están disponibles con dos diseños
- Barras con mango de acero para voladizos hasta 1 x diámetro de la barra
 - Barras con mango de metal duro para voladizos hasta 5.5 x diámetro de la barra

- Portaherramientas externos CoroCut MB**
- Ranurado frontal con diámetro de curva de hasta 12 mm (.472 pulg)
 - Ranurado radial
 - Ranurado circlip

CoroCut® MB
Sistema para mecanizado interior de componentes de gran precisión



- Sujeción de barras**
- Sujeción EasyFix para obtener la mayor estabilidad y precisión posibles
 - Barras convencionales con planos
- Para mecanizado de precisión con menos vibración y altura exacta del centro de la plaquita utilice barras cilíndricas con manguitos EasyFix™



Plaquetas CoroCut® MB

Aplicación	Tamaño 07	Tamaño 09
	Agujero mín. 10 mm (.394 pulgadas)	Agujero mín. 14 mm (.551 pulgadas)
Ranurado		
Torneado		—
Roscado		—
Ranurado frontal	—	

Plaquita para cilindrado/mandrinado a tracción

MB	-	07	T	093	-	02	-	10	R
1		2	3	4		5		9	12

Plaquita para ranurado/pretronzado

MB	-	07	G	070	-	00	-	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Plaquita para roscar

MB	-	07	TH	050	VM	-	10	R
1		2	3	7	8		9	12

Barras de mandrinar

MB	-	A	16	-	16	-	07	R
1		13	14		10		2	15

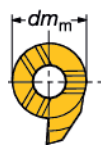
1 Código principal

MB = CoroCut® MB

4 Ángulo de posición
Cilindrado

Ejem 093 = 93°

2 Tamaño de plaquita, mm



07 = 7 mm (.276 inch)
09 = 9 mm (.354 inch)

3 Tipo de operación

B = Mandrinado a tracción
G = Ranurado
GX = Pre-tronzado
R = Radio completo de perfilado
T = Torneado
TE = Torno copiado, extendido Tamaño f_1
TH = Roscado
FA = Ranurado frontal, curva A
FB = Ranurado frontal, curva B

5 Radio de punta, r_ϵ mm
Cilindrado



Ejempl 00 = Agudo
o:
02 = 0.2 mm (.008 pulgadas)

6 Ancho de plaquita, l_a mm
(Ranurado)



P. ej.: 100 = 1.00 mm (.039 pulgadas)

7 Paso
(Roscado)

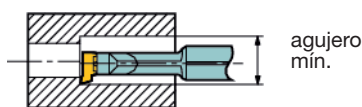
mm: paso x 100

pulgadas: N.º de hilos por pulgada x 10 (TPI)

8 Perfil de rosca
(Roscado)

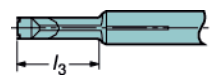
V = Perfil en V 60°
M = Métrica 60°
W = Withworth 55°
U = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Diámetro mín. de agujero, D_m mín.
(Plaquita)



P. ej.: 10 = 10 mm (.394 pulgadas)

10 Profundidad de penetración, l_3
(barra de mandrinar)



Pulgadas ej.:	Sistema métrico ej.:
06 = 0.630	16 = 16 mm
08 = 0.787	
12 = 1.260	

12 Sentido de la plaquita

R = Ilustración a derecha

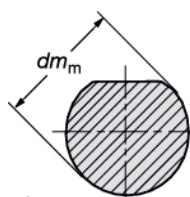
L = Tipo a izquierda

13 Tipo de barra

A = Barra de acero con suministro de refrigerante interno

E = Barra con mango de metal duro

14 Diám. de barra, dm_m
pulgadas



Pulgadas
0625 = .625 pulgadas
Métrica
16 = 16 mm

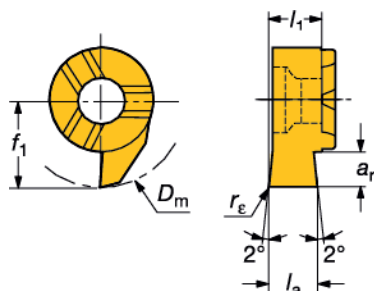
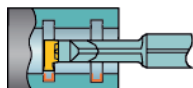
15 Tipo de mango

R = Cilíndrico

Sin simbolo = con planos de apriete

Plaquitas CoroCut® MB

Ranurado



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm
(pulgadas):
 l_1 : +0.05 (+.002/- 0)
 r_e : ±0.02 (±.0008)
 l_1 : ±0.02 (± .0008)
 Altura del centro:
 +0.05 (+.002/-0)

Tolerancias, mm
(pulgadas):
 Para ranuras circclip
 l_1 : + 0.03 (.0012 / - 0)
 l_1 : ± 0.02 (.0008)
 Altura del centro:
 + 0.05 (.002)
 - 0

A derechas en la ilustración

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								P M N S H				
	l _a mm	l _a pulg.	a _r máx. mm	a _r máx. pulg.			D _m mm	D _m pulg.	f ₁ mm	f ₁ pulg.	h ₁ mm	h ₁ pulg.	r _e mm	r _e pulg.	GC	GC	GC	GC	GC
															1025	1025	1025	1025	1025
 MB-..G	1.00	.039	1.8	.071	07	MB-07G100-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	1.50	.059	1.8	.071		MB-07G150-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	1.8	.071		MB-07G200-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	2.50	.098	1.8	.071		MB-07G250-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	3.00	.118	1.8	.071		MB-07G300-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	3.18	.125	1.8	.071		MB-07G318-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	2.8	.110		MB-07G200-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	2.50	.098	2.8	.110		MB-07G250-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	3.00	.118	2.8	.110		MB-07G300-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	3.18	.125	2.8	.110		MB-07G318-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	1.00	.039	3.4	.134	07	MB-07G100-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	1.50	.059	3.4	.134		MB-07G150-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	3.4	.134		MB-07G200-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★	
	1.50	.059	4	.157	09	MB-09G150-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-02-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0.2	.008	★	★	★	★	
	2.50	.098	4	.157		MB-09G250-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	
	3.00	.118	4	.157		MB-09G300-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★	
	1.50	.059	5.5	.216	09	MB-09G150-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★	
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★	
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★	
	1.50	.059	6.5	.256	09	MB-09G150-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
	2.00	.079	6.5	.256		MB-09G200-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
	2.50	.098	6.5	.256		MB-09G250-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
	3.00	.118	6.5	.256		MB-09G300-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★	
Para ranuras circclip																			
0.73	.029	1.2	.047	07	MB-07G070-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★		
0.83	.033	1.3	.051		MB-07G080-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★		
0.93	.037	1.5	.059		MB-07G090-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★		
1.20	.047	1.8	.071		MB-07G120-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★		
1.40	.055	1.8	.071		MB-07G140-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★		
1.70	.067	1.8	.071		MB-07G170-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★		
0.73	.029	1.2	.047	09	MB-09G070-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★		
0.83	.033	1.3	.051		MB-09G080-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★		
0.93	.037	1.5	.059		MB-09G090-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★		
1.20	.047	4	.157		MB-09G120-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★		
1.40	.055	4	.157		MB-09G140-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★		
1.70	.067	4	.157		MB-09G170-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★		
														P25	M25	N25	S25		

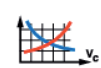
1) Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el portabrocas

R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



B107



B137



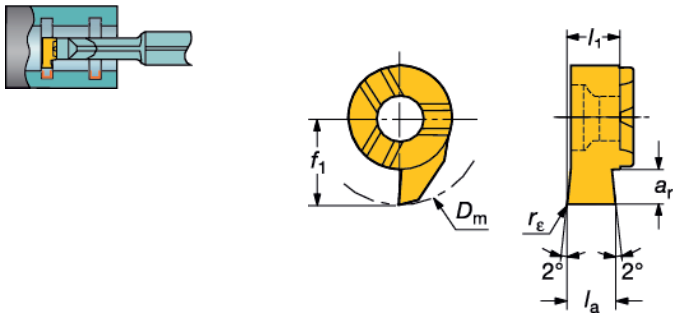
B146



B2

Plaquetas CoroCut® MB

Ranurado
Para materiales templados



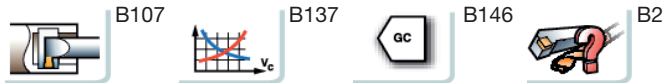
Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):
la: +0.05/-0 (+.002/-0)
l1: ±0.02 (±.0008)
Altura del centro:
+0.05/-0 (+.002/-0)
-0

A derechas en la ilustración

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				Tamaño de plaqueta ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								H
	la mm	la pulg.	ar máx. mm	ar máx. pulg.			Dm mín. mm	Dm mín. pulg.	l1 mm	l1 pulg.	l mm	l pulg.	re mm	re pulg.	
 MB..G	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★
															H15

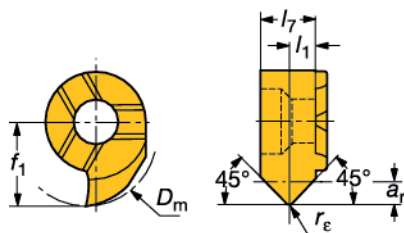
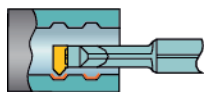
1) Para corresponderse con el tamaño de plaqueta en el portabrocas
R = A Derecha, L = A Izquierda
★ = Primera elección



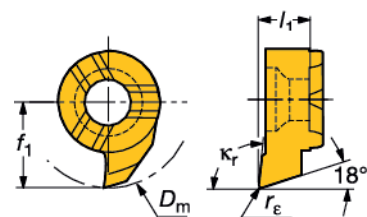
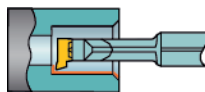
Plaquetas CoroCut® MB

Cilindrado y cilindrado/copiado

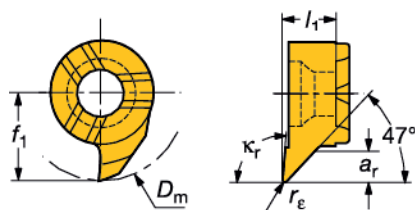
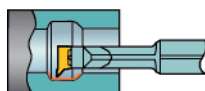
Ángulo de posición 45° MB-07T 045 Cilindrado/perfilado
Ángulo 45°



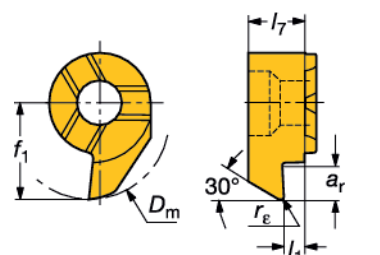
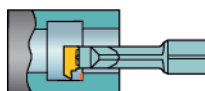
Ángulo de posición 93° MB-07T 93 Torneado
Ángulo -3°



Ángulo de posición 93° MB-07TE 93 Copiado
Ángulo -3°



Ángulo de posición 90° MB-07B Mandrinado a tracción
Ángulo 0°



Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

Tolerancias, mm (pulgadas):

 f_1 : +0.05 (+.002) r_e : ±0.02 (±.0008) l_1 : ±0.02 (±.0008)

Altura del centro:

+0.05/-0 (+.002/-0)

A derechas en la ilustración

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				Tamaño de plaquita ²⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)												P	M	N	S	
	r_c mm	r_c pulg.	a_r máx. mm	a_r máx. pulg.			d_{m_m}	D_m mín. mm	D_m mín. pulg.	f_1 mm	f_1 pulg.	h_1 mm	h_1 pulg.	h_7 mm	h_7 pulg.	GC	GC	GC					GC
																1025	1025	1025					1025
 MB-..T045	0.20	.008	1.50	.059	07	MB-07T045-02-10R/L	10	.394	5.80	.228	2.00	.079	4.00	.157	☆	☆	☆	☆					
 MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10L	10	.394	5.60	.220	3.90	.154			☆	☆	☆	☆					
	0.20	.008	1.80	.071		MB-07T093-02-10R	10	.394	5.60	.220	3.90	.154			☆	☆	☆	☆					
 MB-..TE93	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07TE93-02-10R/L ²⁾	10	.394	5.80	.220	3.90	.154			☆	☆	☆	☆					
 MB-..B	0.20	.008	2.60	.102	07	MB-07B030-02-11R/L	11	.433	6.80	.268	1.30	.051	4.00	.157	☆	☆	☆	☆					
															P25	M25	N25	S25					

1) Para corresponderse con el tamaño de plaqueta en el portabrocas

2) Plaqueta con dimensión f_1 ampliada.

R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



B107



B137



B146



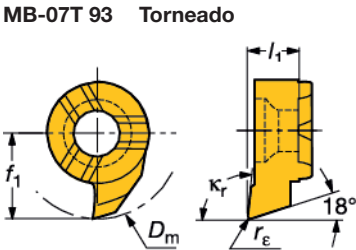
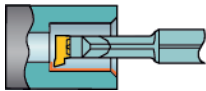
B2

Plaquetas CoroCut® MB

Torneado
Para materiales templados

Ángulo de posición κ_r 93°
Angulo -3°

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

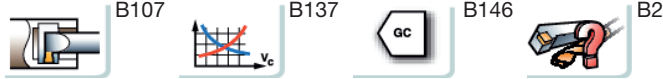


Tolerancias, mm (pulgadas):
 $r_e = \pm 0.02 (\pm .0008)$
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$
Altura del centro:
+0.05/-0 (+.002 /-0)

A derechas en la ilustración

 MB-..T093	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						H
	r_f mm	r_f pulg.	a_t máx. mm	a_t máx. pulg.			D_m mín. mm	D_m mín. pulg.	f_1 mm	f_1 pulg.	h mm	h pulg.	CB
					7015								
	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10R	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	☆
													H15

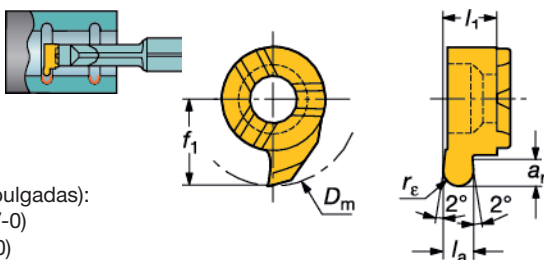
1) Para corresponderse con el tamaño de plaqueta en el porta. R = A Derecha, L = A Izquierda
★ = Primera elección



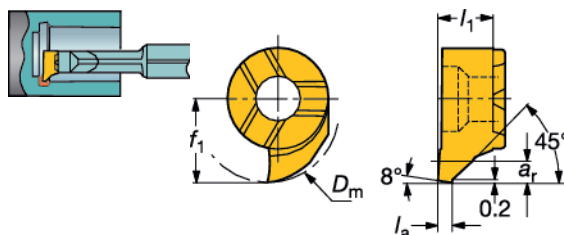
Plaquitas CoroCut® MB

Perfilado y pretronzado

MB-07R Perfilado



MB-07GX Pretronzado



Tolerancias, mm (pulgadas):

$l_a +0.05/-0$ (+.002/-0)

$r_e \pm 0.02$ (± 0.0008 /-0)

$l_1 \pm 0.02$ (± 0.0008)

Altura del centro:

$+0.05/-0$ ($+0.002/-0$)

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

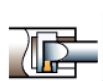
A derechas en la ilustración

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						P	M	N	S
	l_a mm	l_a pulg.	r_e mm	r_e pulg.	a_r máx. mm	a_r máx. pulg.			D_m mín. mm	D_m mín. pulg.	f_1 mm	f_1 pulg.	l_1 mm	l_1 pulg.	GC	GC	GC	GC
															1025	1025	1025	1025
 MB-..R	0.80	.032	0.40	.016	1.80	.071	07	MB-07R080-04-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	1.20	.047	0.60	.024	1.80	.071		MB-07R120-06-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	1.80	.071	0.90	.035	1.80	.071		MB-07R180-09-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	2.00	.079	1.00	.039	1.80	.071		MB-07R200-10-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	0.80	.032	0.40	.016	4.00	.157	09	MB-09R080-04-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.20	.205	★	★	★	★
	1.20	.047	0.60	.024	4.00	.157		MB-09R120-06-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	1.80	.071	0.90	.035	4.00	.157		MB-09R180-09-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	2.00	.079	1.00	.039	4.00	.157		MB-09R200-10-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	2.20	.087	1.10	.043	4.00	.157		MB-09R220-11-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
 MB-..GX	3.00	.118	1.50	.059	4.00	.157		MB-09R300-15-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	1.00	.039			1.50	.059	07	MB-07GX100-00-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

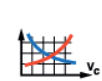
¹⁾ Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el portabrocas

R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



B107



B137



B146



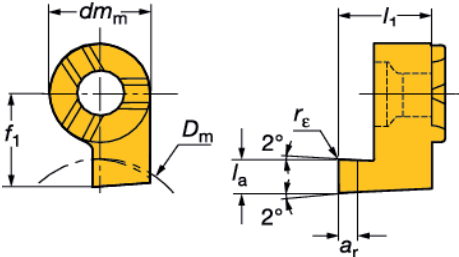
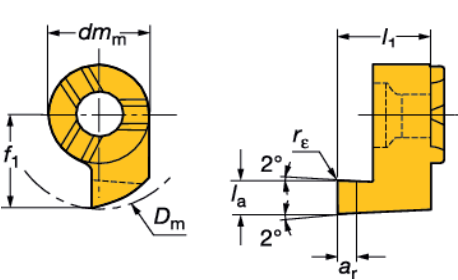
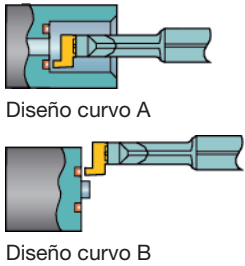
B2

Plaquitas CoroCut® MB

Ranurado frontal

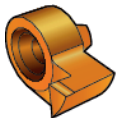
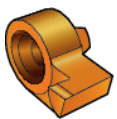
MB-09FA diseño curvo tipo A

MB-09FB diseño curvo tipo B



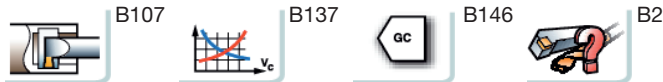
Tolerancias, mm (pulgadas):
la= +0.05/-0 (+.002/-0)
re= ±0.02 (±.0008)
li= ±0.02 (±.0008)
Altura del centro:
+0.05/-0 (+.002/- 0)

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.
A derechas en la ilustración

	Criterios de selección, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)								Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)				P	M	N	S
	la	la	re	re	Dm	Dm	ar	ar			fi	fi	li	li	GC	GC	GC	GC
	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	mm.	mm	mm.			mm	pulg.	mm	pulg.	1025	1025	1025	1025
 MB-FA	1.000	.039	0	.000	14	.551	1.5	.059	09	MB-09FA100-00-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	14	.551	2.5	.098		MB-09FA150-02-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA200-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA250-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
 MB-FB	1.000	.039	0	.000	12	.472	1.5	.059	09	MB-09FB100-00-14R/L	7	.276	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	12	.472	2.5	.098		MB-09FB150-02-14R/L	7.5	.295	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB200-02-14R/L	8	.315	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB250-02-14R/L	8.5	.335	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

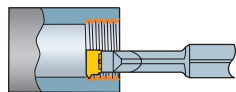
1) Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el portabrocas

N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda
★= Primera elección

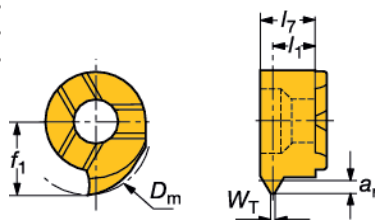


Plaquitas CoroCut® MB

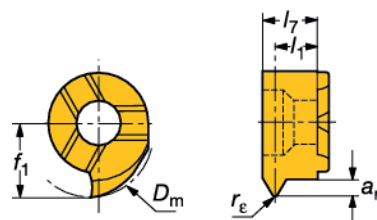
Roscado



Métrica 60°
UN 60°
Perfil V 60°
NPT 60°



Withworth 55°



Tolerancias, mm (pulgadas):

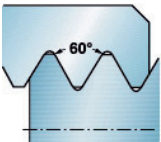
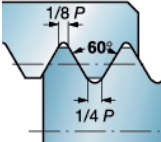
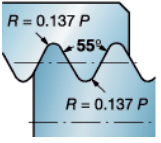
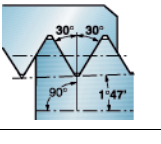
$$I_a +0.05/-0 (+.002/-0)$$
 $r_{\varepsilon} \pm 0.02 (\pm .0008)$
$$h_1 \pm 0.02 \text{ } (\pm .0008)$$

Altura del centro:

+0.05/-0 (+.002/-0)

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

A derechas en la ilustración

	Tamaño de plaqueta ¹⁾	Paso, mm		Paso, TPI	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)																P	M	N	S
		mm	mín. máx.	H.P.P. mín. máx.		a _r máx. mm	a _r máx. pulg.	D _m mín. mm	D _m mín. pulg.	f _i mm	f _i pulg.	h _i mm	h _i pulg.	h _t mm	h _t pulg.	W _t mm	W _t pulg.	1025	1025	1025	1025				
	d _m																								
	07	0.5	0.75	32	MB-07TH050VM-10R/L	0.41	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	☆	☆	☆	☆				
		1	1.25	24 28	MB-07TH100VM-10R/L	0.55	.022	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆				
		1.5	1.75	16 20	MB-07TH150VM-10R/L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆				
		2	2.25	12 14	MB-07TH200VM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.75	.108	3.8	.150	0.25	.010	☆	☆	☆	☆				
	2.5		10 11	MB-07TH250VM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.55	.100	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆					
					Metric 60°																				
	07	0.5			MB-07TH050MM-10R/L	0.27	.011	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	☆	☆	☆	☆				
		1.0			MB-07TH100MM-10L	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆				
		1.0			MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆				
		1.5			MB-07TH150MM-10L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆				
		1.5			MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆				
		1.8			MB-07TH175MM-10R/L	0.95	.037	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.21	.008	☆	☆	☆	☆				
		2.0			MB-07TH200MM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.75	.108	3.8	.150	0.25	.010	☆	☆	☆	☆				
		2.5			MB-07TH250MM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.55	.100	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆				
					UN 60°																				
	07			14	MB-07TH140UN-10R/L	0.98	.039	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.22	.009	☆	☆	☆	☆				
			16	MB-07TH160UN-10R/L	0.86	.034	10	.394	5.8	.228	3.1	.122	3.9	.154	0.19	.008	☆	☆	☆	☆					
			18	MB-07TH180UN-10R/L	0.76	.030	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.17	.007	☆	☆	☆	☆					
			20	MB-07TH200UN-10R/L	0.68	.027	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.15	.006	☆	☆	☆	☆					
			24	MB-07TH240UN-10R/L	0.57	.022	10	.394	5.8	.228	3.3	.130	3.9	.154	0.13	.005	☆	☆	☆	☆					
			28	MB-07TH280UN-10R/L	0.49	.019	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.11	.004	☆	☆	☆	☆					
			32	MB-07TH320UN-10R/L	0.42	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.1	.004	☆	☆	☆	☆					
					Whitworth 55°										r _e mm	r _e pulg.									
	07			11	MB-07TH110WH-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.3	.091	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆				
				14	MB-07TH140WH-10R/L	1.16	.046	10	.394	5.8	.228	2.6	.102	3.8	.150	0.24	.009	☆	☆	☆	☆				
				19	MB-07TH190WH-10R/L	0.85	.034	10	.394	5.8	.228	2.8	.110	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆				
					NPT 60°										W _t mm	W _t pulg.									
	07			14	MB-07TH140NT-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.7	.106	3.8	.150	0.07	.003	☆	☆	☆	☆				
				18	MB-07TH180NT-10R/L	1.19	.047	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.05	.002	☆	☆	☆	☆				
																		P25	M25	N25	S25				

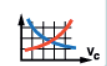
1) Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el portabrocas

R = A Derecha, L = A Izquierda

★= Primera elección



B107



B137



B146



B2

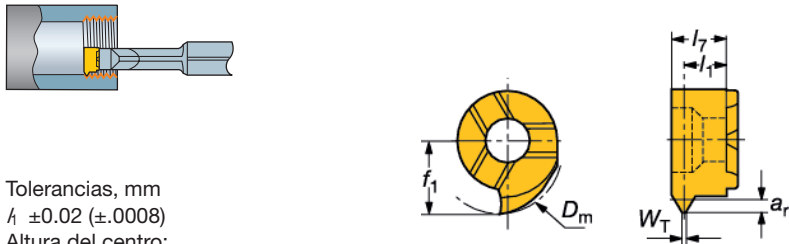
Plaquetas CoroCut® MB

Roscado

Para materiales templados

Métrica 60°

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.



Tolerancias, mm

$l_1 \pm 0.02 (\pm .0008)$

Altura del centro:

$+0.05/-0 (+ .002/-0)$

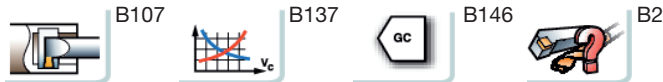
A derechas en la ilustración

	Tamaño de plaqueta ¹⁾	Paso	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)												H
				$a_{\text{máx.}}$ mm	$a_{\text{máx.}}$ pulg.	$D_{\text{mín.}}$ mm	$D_{\text{mín.}}$ pulg.	f_1 mm	f_1 pulg.	h_1 mm	h_1 pulg.	h_2 mm	h_2 pulg.	W_1 mm	W_1 pulg.	
	dm_m	mm	Metric 60°													
	07	1.0	MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆
		1.5	MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆
																H15

1) Para corresponderse con el tamaño de plaqueta en el porta.

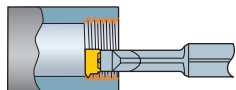
R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



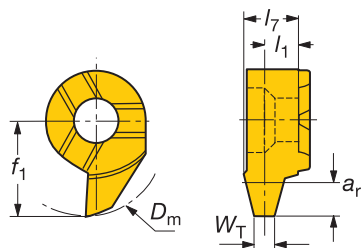
Plaquetas CoroCut® MB

Roscado



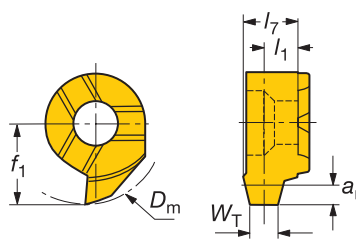
ACME 29°

Sin acabado superior



STUB-ACME 29°

Sin acabado superior



Tolerancias, mm (pulgadas):

 $f_1 = \pm 0.02 (\pm .008)$

Altura del centro:

 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

Para áreas de aplicación ISO, ver final de la tabla.

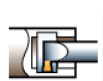
A derechas en la ilustración

	Tamaño de plaqueta ¹⁾	Paso, TPI	Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)												P	M	N	S
				a_r máx. mm	a_r máx. pulg.	D_m mín. mm	D_m mín. pulg.	f_1 mm	f_1 pulg.	l_1 mm	l_1 pulg.	l_7 mm	l_7 pulg.	W_T mm	W_T pulg.	GC	GC	GC	GC
																1025	1025	1025	1025
	07	8	MB-07TH080AC-11R	1.87	.074	11	.433	6.8	.268	2.8	.110	3.9	.154	1.03	.041	☆	☆	☆	☆
		10	MB-07TH100AC-11R	1.54	.061	11	.433	6.8	.268	3	.118	3.9	.154	0.8	.032	☆	☆	☆	☆
		12	MB-07TH120AC-11R	1.2	.047	11	.433	6.8	.268	3.1	.122	3.9	.154	0.71	.028	☆	☆	☆	☆
		14	MB-07TH140AC-11R	1.05	.041	11	.433	6.8	.268	3.2	.126	3.9	.154	0.6	.024	☆	☆	☆	☆
		16	MB-07TH160AC-11R	0.93	.037	11	.433	6.8	.268	3.3	.130	3.9	.154	0.52	.020	☆	☆	☆	☆
	07	8	MB-07TH080SA-10R	1.24	.049	10	.394	5.8	.228	2.45	.096	3.72	.146	1.19	.047	☆	☆	☆	☆
		10	MB-07TH100SA-10R	1.04	.041	10	.394	5.8	.228	3.05	.120	3.9	.154	0.93	.037	☆	☆	☆	☆
		12	MB-07TH120SA-10R	0.78	.031	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.82	.032	☆	☆	☆	☆
		14	MB-07TH140SA-10R	0.69	.027	10	.394	5.8	.228	3.25	.128	3.9	.154	0.69	.027	☆	☆	☆	☆
		16	MB-07TH160SA-10R	0.63	.025	10	.394	5.8	.228	3.35	.132	3.9	.154	0.59	.023	☆	☆	☆	☆
																P25	M25	N25	S25

¹⁾ Para corresponderse con el tamaño de plaqueta en el portabrocas

R = A Derecha, L = A Izquierda

★ = Primera elección



B107



B137



B146

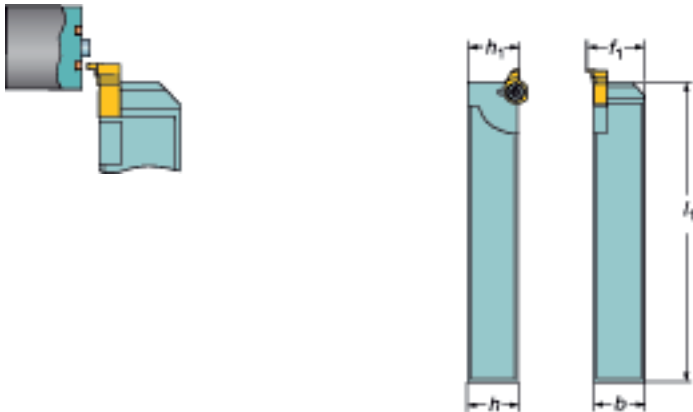


B2

CoroCut® MB

Portaherramientas con mango para mecanizado exterior

MB-G



Versión métrica

Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm					Plaquetas calibradoras	Nm ²⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-1212-09R/L	12	15.1	12	12	100	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-1616-09R/L	16	19.1	16	16	120	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-2020-09R/L	20	23.1	20	20	120	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-2525-09R/L	25	28.1	25	25	150	MB-09FB150-xx-xxx	3.0

Versión en pulgadas

Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas					Plaquetas calibradoras	ft-lbs ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-08A-09R/L	.500	.622	.500	.500	3.937	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-10C-09R/L	.625	.747	.625	.625	4.724	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-12C-09R/L	.750	.872	.750	.750	4.724	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-16D-09R/L	1.000	1.122	1.000	1.000	5.906	MB-09FB150-xx-xxx	2.2

- 1) Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el portabrocas
- 2) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.
- 3) Par de apriete de la plaquita p-lbs. Utilizar una llave dinamométrica, ver página B110.
- En general, el agujero mín. depende de la plaquita, véase la página de pedido de plaquetas correspondiente

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita	Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)

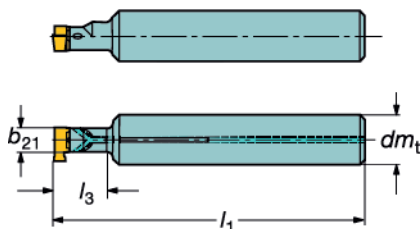
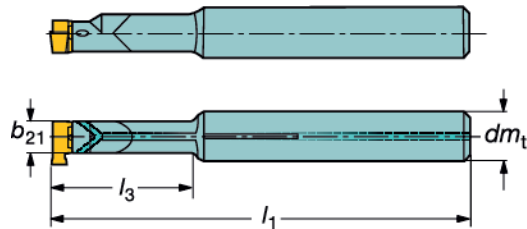


CoroCut® MB

Barras de mandrinar

Cilíndrico

Con ranura para manguito EasyFix

MB-A
Mango de aceroMB-E
Mango de metal duro

Todos con suministro de refrigerante interior

Versión métrica

Diám. de barra	Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm			Plaquetas calibradoras	Nm ²⁾
dm_t			b_{21}	l_1	l_3		
12	07	MB-E12-24-07R	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07R	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07R	7.4	115	48	MB-07..	1.4
16		MB-A16-16-07R	7.4	97	16	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3
12		MB-E12-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3
12		MB-E12-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3
16		MB-A16-20-09R	9.5	100	20	MB-09..	3
16		MB-E16-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3
16		MB-E16-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3
16		MB-E16-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3

Versión en pulgadas

Diám. de barra	Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas			Plaquetas calibradoras	ft-lbs ²⁾
dm_t			b_{21}	l_1	l_3		
.500	07	MB-E0500-12-07R	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07R	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.625		MB-A0625-06-07R	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-A0625-08-09R	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

¹⁾ Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el portabrocas²⁾ Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

En general, el agujero mín. depende de la plaquita, véase la página de pedido de plaquetas correspondiente

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita	Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)

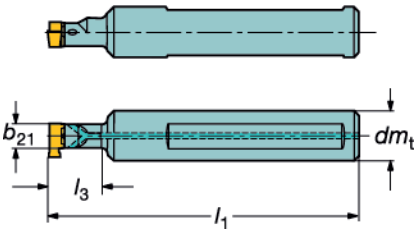


CoroCut® MB

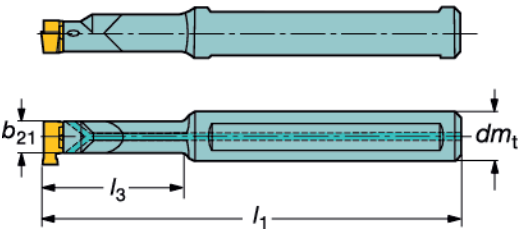
Barras para mandrinar con mango de metal duro

Cilíndrico con plano de apriete

MB-A
Mango de acero



MB-E
Mango de metal duro



Todos con suministro de refrigerante interior

Versión métrica

Diám. de barra	Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, mm			Plaquetas calibradoras	Nm ²⁾
			b ₂₁	l ₁	l ₃		
12	07	MB-E12-24-07	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07	7.4	115	48	MB-07..	1.4
16		MB-A16-16-07	7.4	97	16	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3
12		MB-E12-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3
12		MB-E12-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3
16		MB-A16-20-09	9.5	100	20	MB-09..	3
16		MB-E16-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3
16		MB-E16-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3
16		MB-E16-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3

Versión en pulgadas

Diám. de barra	Tamaño de plaquita ¹⁾	Código de pedido	Dimensiones, pulgadas			Plaquetas calibradoras	ft-lbs ²⁾
			b ₂₁	l ₁	l ₃		
.500	07	MB-E0500-12-07	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.625		MB-A0625-06-07	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-17-09	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-A0625-08-09	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

1) Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el portabrocas

2) Par de apriete de la plaquita Nm Utilice una llave dinamométrica, ver página B110.

En general, el agujero mín. depende de la plaquita, véase la página de pedido de plaquetas correspondiente

Piezas de repuesto principales

Tamaño de plaquita	Tornillo de plaquita	Llave (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)





Llaves dinamométricas para la sujeción correcta de las plaquitas

Información

Para lograr el máximo rendimiento de las herramientas, especialmente en operaciones de tronzado y ranurado, es de suma importante que el par de apriete de la plaquita sea correcto. En la gama Sandvik Coromant se incluyen llaves dinamométricas en sistema métrico y en pulgadas que utilizan puntas para los distintos tamaños de Torx Plus.

Tamaños -01, -02, -03, -04



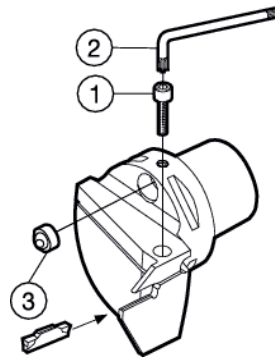
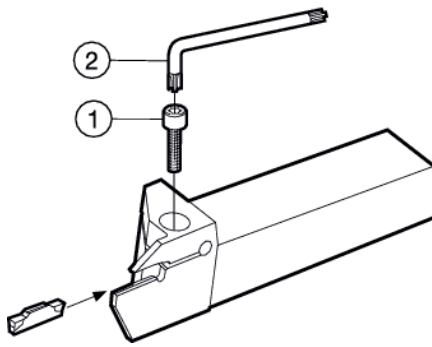
Tamaños -05, -06, -07, -08



Llave dinamométrica	Intervalo de pares		Mango
	Nm	Pulg.-lbs	
5680 105-01	0.3 - 1.2		Recta
5680 105-02	1.2 - 3.0		Recta
5680 105-05	3.0 - 6.0		Angular
5680 105-06	4.0 - 8.8		Angular
5680 105-03		2.5 - 11.5	Recta
5680 105-04		11.0 - 26.0	Recta
5680 105-07		26.0 - 55.0	Angular
5680 105-08		35.4 - 78.0	Angular

Broca	l ₂		N _T
	mm	Inch	
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP

Herramientas exteriores con fijación por tornillo CoroCut®



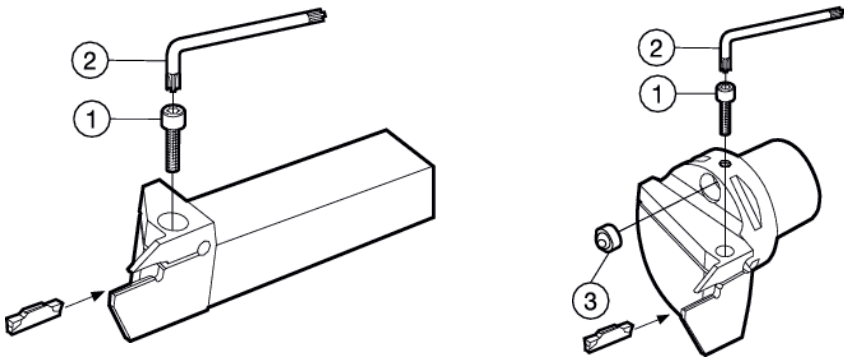
Boquilla para unidades de corte Coromant Capto®

NF 123 Tamaño de unidad	3 Boquilla
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02
R/L 123	
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Portaplaquitas con mango		Coromant Capto®		1	2
Métrica	Pulgadas			Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
		C3-NF123 G20-00060B C4-NF123 G20-00070B C5-NF123 G20-00070B C6-NF123 G20-00075B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
NF123J25-2525BM NF123J25-3225BM				5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
		C4-NF123 J25-00077B C5-NF123 J25-00077B C6-NF123 J25-00082B		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123D08-1212B	R/LF123D032-08B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-1616B	R/LF123D032-10B			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-2020B	R/LF123D032-12B				
R/LF123D08-2525B	R/LF123D032-16B				
R/LF123D10-1010B-S	R/LF123D039-06B-S			5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D11-1212B-S	R/LF123D043-08B-S			5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D15-1616B	R/LF123D059-10B	C3-R/LF123 D15-22050B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D15-2020B	R/LF123D059-12B	C4-R/LF123 D15-27055B			
R/LF123D15-2525B	R/LF123D059-16B	C5-R/LF123 D15-35055B			
R/LF123E08-1212B	R/LF123E032-08B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-1616B	R/LF123E032-10B			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-2020B	R/LF123E032-12B				
R/LF123E08-2525B	R/LF123E032-16B				
R/LF123E10-1010B-S	R/LF123E039-06B-S			5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E11-1212B-S	R/LF123E043-08B-S			5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E12-1212B				3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
	R/LF123E059-08B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-1616B	R/LF123E059-10B	C3-R/LF123 E15-22055B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-2020B	R/LF123E059-12B	C4-R/LF123 E15-27055B			
R/LF123E15-2525B	R/LF123E059-16B	C5-R/LF123 E15-35060B			
R/LF123E17-1616B-S	R/LF123E067-10B-S			5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E17-2020D	R/LF123E067-12D			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1212B				3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1616B				3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-2020B					
R/LF123F10-2525B					
R/LF123F17-1616B-S	R/LF123F067-10B			5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123F17-2020D	R/LF123F067-12D			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F17-2525D	R/LF123F067-16D				
R/LF123F20-1616B	R/LF123F040-10B	C3-R/LF123 F20-22055B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F20-2020B	R/LF123F040-12B	C4-R/LF123 F20-27060B			
R/LF123F20-2525B	R/LF123F040-16B	C5-R/LF123 F20-35060B			
R/LF123F20-3225B	R/LF123F040-20B				
	R/LF123F079-10B			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LF123F079-12B				
	R/LF123F079-16B				
	R/LF123F079-20B				
R/LF123G07-2525C	R/LF123G028-16C			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-1616B				3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2020B	R/LF123G040-12B			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2525B	R/LF123G040-16B				
R/LF123G10-3225B	R/LF123G040-20B				
	R/LF123G040-24B				
R/LF123G12-1212B				3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G12-2525B-034B	R/LF123G047-016B-034B			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2525B-038B	R/LF123G047-016B-038B				

1) Para mango sin M en el código de pedido, utilice tornillo 3212 012-360

Herramientas exteriores con fijación por tornillo CoroCut®



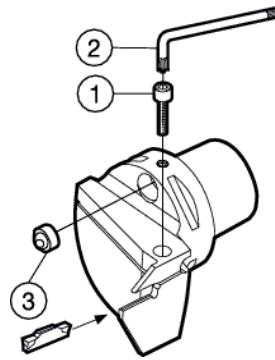
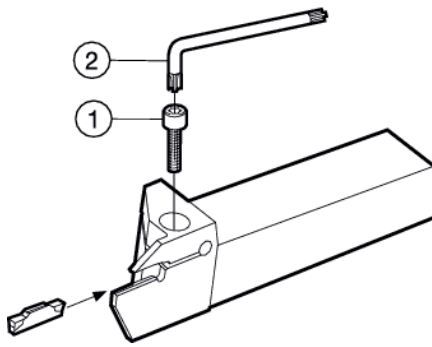
Boquilla para unidades de corte
Coromant Capto®

Tamaño de unidad de corte	Boquilla
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Portaplaquitas con mango		Coromant Capto®		1	2
Métrica	Pulgadas			Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LF123G12-2020B-034B	R/LF123047-12B-034B			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2020B-038B	R/LF123047-12B-038B				
R/LF123G13-2020B-042B	R/LF123050-12B-042B				
R/LF123G13-2020B-054B	R/LF123050-12B-054B				
R/LF123G13-2020B-067B	R/LF123050-12B-067B				
R/LF123G13-2020B-090B	R/LF123050-12B-090B				
R/LF123G13-2020B-130B	R/LF123050-12B-130B				
R/LF123G17-1616B-S	R/LF123G067-010B-S			5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123G19-2525B-042B	R/LF123G075-16B-042B			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G19-2525B-054B	R/LF123G075-16B-054B				
	R/LF123G075-16B-067B				
R/LF123G20-1616B				3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2020B	R/LF123G079-12B	C3-R/LF123 G20-22055B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2525B	R/LF123G079-16B	C4-R/LF123 G20-27060B			
R/LF123G20-3225B	R/LF123G079-20B	C5-R/LF123 G20-35060B			
R/LF123G20-3232B	R/LF123G079-24B	C6-R/LF123 G20-45065B			
R/LF123G22-2020D	R/LF123G087--12D			32312 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525D	R/LF123G087--16D				
R/LF123G22-2525B-067B					
R/LF123G22-2525B-090B	R/LF123G087-16B-090B				
R/LF123G22-2525B-130B	R/LF123G087-16B-130B				
R/LF123H13-1616B				3212 012-309	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020BM	R/LF123H051-12BM			5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2525BM	R/LF123H051-16BM				
R/LF123H13-3225BM	R/LF123H051-20BM				
R/LF123H13-3232BM	R/LF123H051-24BM				
R/LF123H13-2020B-040BM	R/LF123H050-16B-040BM			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020B-052BM	R/LF123H050-16B-052BM				
R/LF123H13-2020B-064BM	R/LF123H050-16B-064BM				
R/LF123H13-2020B-092BM	R/LF123H050-16B-092BM				
R/LF123H13-2020B-132BM	R/LF123H050-16B-132BM				
R/LF123H13-2020B-220BM	R/LF123H050-16B-220BM				
	R/LF123H050-16B-300BM				
R/LF123H20-2525B-040BM	R/LF123H079-16B-040BM			5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H20--2525B-052BM	R/LF123H079-16B-052BM				
R/LF123H22-2020D	R/LF123H087-12D			5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
R/LF123H22-2525D	R/LF123H087-12D			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-1616B		C3-R/LF123 H20-22060B		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 H25-27067B			
		C5-R/LF123 H25-35060B			
		C6-R/LF123 H25-45065B			
R/LF123H25-2020BM	R/LF123H098-12BM			5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525BM	R/LF123H098-16BM				
R/LF123H25-3225BM	R/LF123H098-20BM				
R/LF123H25-3232BM	R/LF123H098-24BM				
R/LF123H25-2525B-064BM	R/LF123H100-16B-064BM			5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525B-092BM	R/LF123H100-16B-092BM				
R/LF123H25-2525B-132BM	R/LF123H100-16B-132BM				
R/LF123H25-2525B-220BM	R/LF123H100-16B-220BM				
R/LF123H25-2525B-300BM	R/LF123H100-16B-300BM				
R/LF123J13-2020BM				5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525BM	R/LF123J051-16BM			5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-3225BM	R/LF123J051-20BM				
R/LF123J13-3232BM	R/LF123J051-24BM				
R/LF123J13-2525-040BM	R/LF123J050-16B-040BM			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525-060BM	R/LF123J050-16B-060BM				
R/LF123J13-2525-085BM	R/LF123J050-16B-085BM				
R/LF123J13-2525-120BM	R/LF123J050-16B-120BM				
R/LF123J13-2525-175BM	R/LF123J050-16B-175BM				

1) Para mango sin M en el código de pedido, utilice tornillo 3212 012-360

Herramientas exteriores con fijación por tornillo CoroCut®



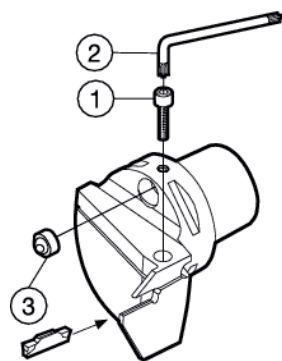
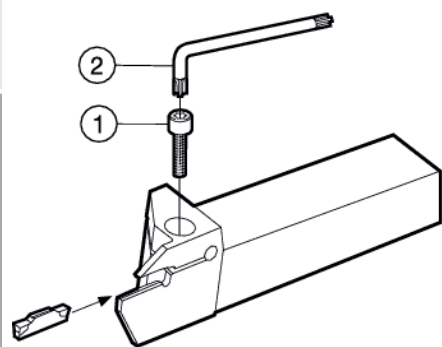
Boquilla para unidades de corte Coromant Capto®

Tamaño de unidad de corte	Boquilla
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Portaplaquitas con mango		Coromant Capto®	
Métrica	Pulgadas	1 Tornillo de sujeción	2 Llave (Torx Plus)
R/LF123J20-2525B-040BM	R/LF123J079-16B-040BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J20-2525B-180BM	R/LF123J079-16B-180BM		
R/LF123J25-2525B-060BM	R/LF123J100-16B-060BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J25-2525B-085BM	R/LF123J100-16B-085BM		
R/LF123J25-2525B-120BM	R/LF123J100-16B-120BM		
R/LF123J25-2525B-175BM	R/LF123J100-16B-175BM		
	C4-R/LF123 J25-27067B C5-R/LF123 J25-35067B C6-R/LF123 J25-45067B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-2525BBM	R/LF123J126-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-3225BBM	R/LF123J126-20BM		
R/LF123J32-3232BBM	R/LF123J126-24BM		
R/LF123K08-2525BCM	R/LF123K032-16CM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-040BM	R/LF123K050-16B-040BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-058BM	R/LF123K050-16B-058BM		
R/LF123K13-2525B-088BM	R/LF123K050-16B-088BM		
R/LF123K13-2525B-168BM	R/LF123K050-16B-168BM R/LF123K050-16B-220BM		
R/LF123K16-2525BM	R/LF123K063-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K16-3225BM	R/LF123K063-20BM		
R/LF123K16-3232BM	R/LF123K063-24BM R/LF123K063-32BM		
R/LF123K20-2525B-040BM	R/LF123K079-16B-040BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-2525B-058BM	R/LF123K100-16B-058BM		
R/LF123K25-2525B-088BM	R/LF123K100-16B-088BM		
R/LF123K25-2525B-168BM	R/LF123K100-16B-168BM		
R/LF123K25-2525B-220BM	R/LF123K100-16B-220BM		
R/LF123K25-3225B-088BM	R/LF123K079-16B-040BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-3225B-168BM	R/LF123K100-16B-058BM		
R/LF123K25-3225B-220BM	R/LF123K100-16B-088BM R/LF123K100-16B-168BM R/LF123K100-16B-220BM		
	C4-R/LF123 K25-27070B C5-R/LF123 K25-35070B C5-R/LF123 K25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-2525BM	R/LF123K126-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-3225BM	R/LF123K126-20BM		
R/LF123K32-3232BM	R/LF123K126-24BM R/LF123K126-32BM		
R/LF123L15-2525B-075BM	R/LF123L110-20B-075BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L15-2525B-140BM	R/LF123L110-20B-140BM		
R/LF123L16-2525BM	R/LF123L063-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L25-2525BM	R/LG123L100-16BM		
R/LF123L25-3225BM	R/LF123L100-20BM		
R/LF123L25-2525B-050BM			
R/LF123L28-2525B-075BM			
R/LF123L28-2525B-140BM			
R/LF123L28-3225B-075BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L28-3225B-140BM			
	C5-R/LF123 L25-35070B C6-R/LF123 L25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3225BM	R/LF123L138-20BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3232BM	R/LF123L138-24BM		
R/LF123G07-2525C	R/LG123G028-16C	3212 012-310	5680 043-17 (30IP)
R/LF123M32-3232B	R/LF123M125-20B	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
NF123M32-4040B	NF123M125-24B		
R/LF123M32-4040B	R/LF123M125-24B		

1) Para mango sin M en el código de pedido, utilice tornillo 3212 012-360

Herramientas exteriores con fijación por tornillo CoroCut®

Boquilla para unidades de corte
Coromant Capto®

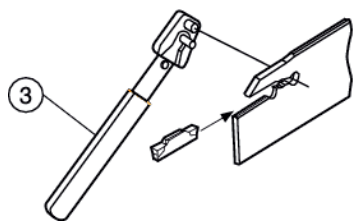
Tamaño de unidad de corte	Boquilla
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Portaplaquitas con mango		Coromant Capto®	
Métrica	Pulgadas	1	2
R/LF123M50-4040B	R/LF123M200-24B	Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LF123R32-3232B	R/LF123R125-20B	5512 046-01	5680 048-15 (25IP)
NF123R32-4040B	NF123R125-24B	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
R/LF123R32-4040B	R/LF123R125-24B		
R/LF123R50-4040B	R/LF123R200-24B	3212 012-311	5680 048-15 (25IP)
R/LG123H13-2525B-040BM	R/LF123H050-2525B-040BM	5512 044-01	5680 043-17(30IP)
R/LG123H13-2525B-052BM	R/LF123H050-2525B-052BM		
R/LG123H13-2525B-064BM	R/LF123H050-2525B-064BM		
R/LG123H13-2525B-092BM	R/LF123H050-2525B-092BM		
R/LG123H13-2525B-132BM	R/LF123H050-2525B-132BM		
R/LG123H13-2525B-220BM	R/LF123H050-2525B-220BM		
R/LG123H13-2525B-300BM	R/LF123H050-2525B-300BM		
R/LG123H20-2525B-064BM	R/LG123H079-16B-064BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123H20-2525B-092BM	R/LG123H079-16B-092BM		
R/LG123H20-2525B-132BM	R/LG123H079-16B-132BM		
R/LG123K08-2525CM	R/LG123K032-16CM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K20-2525B-058BM	R/LG123K079-16B-058BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K20-2525B-088BM	R/LG123K079-16B-088BM		
R/LG123K20-2525B-168BM	R/LG123K079-16B-168BM		
R/LG123L20-2525B-050BM	R/LG123L079-16B-050BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123L20-2525B-075BM	R/LG123L079-16B-075BM		
R/LG123L20-2525B-140BM	R/LG123L079-16B-140BM		
R/LX123J16-2525B-070	R/LX123J062-16B-070	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J16-3232B-070	R/LX123J062-20B-070		
R/LX123L25-2525B-007	R/LX123L095-16B-007	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123L25-3232B-007	R/LX123L095-20B-007		
R/LX123G04-2020B-045	R/LX123G016-12B-045	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LX123G04-2525B-045	R/LX123G016-16B-045		
R/LX123J05-2020B-045	R/LX123J020-12B-045	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J05-2525B-045	R/LX123J020-16B-045		
R/LX123J05-3225B-045	R/LX123J020-20B-045		

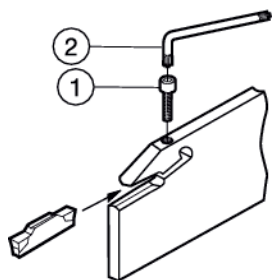
¹⁾ Para mango sin M en el código de pedido, utilice tornillo 3212 012-360

Lama para tronzar CoroCut®

Sujeción por efecto elástico



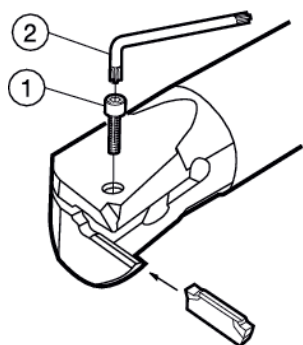
Sujeción por tornillo



	1	2	3 ¹⁾
Lama para tronzar	Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)	Llave de plaquita
N123D15-21A2	—	—	5680 058-01
N123D15-25A2	—	—	—
N123E15-21A2	—	—	5680 058-01
N123E20-25A2	—	—	—
N123F30-21A2	—	—	5680 058-01
N123F55-25A2	—	—	—
N123G30-21A2	—	—	5680 058-01
N123G55-25A2	—	—	—
N123H55-25A2	—	—	5680 058-01
N123J55-25A2	—	—	5680 058-01
N123K55-25A2	—	—	5680 058-01
R/LF123E25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—
R/LF123F25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—
R/LF123G25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—
R/LF123H32-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	—

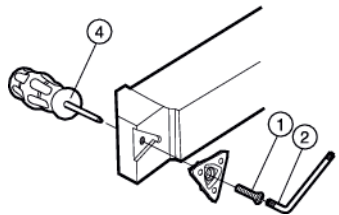
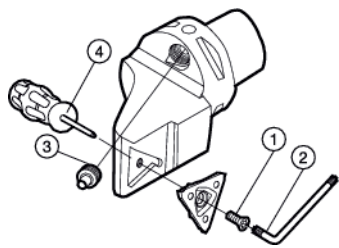
1) Piezas opcionales suministradas en pedido separado

Herramientas interiores con fijación por tornillo CoroCut®



Portaplaquitas con mango		1	2
Métrica	Pulgadas	Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LAG123D 04-16B	R/LAG123D 016-10B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123D 05-20B	R/LAG123D 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 05-20B	R/LAG123E 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 07-25B	R/LAG123E 028-16B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123E 09-32B	R/LAG123E 035-20B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123G 06-20B	R/LAG123G 024-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123G 07-25B	R/LAG123G 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 09-32B	R/LAG123G 037-20B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 11-40B	R/LAG123G 043-24B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 07-25B	R/LAG123H 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 10-32B	R/LAG123H 039-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 11-40B	R/LAG123H 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 13-50B	R/LAG123H 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 08-25B	R/LAG123J 031-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123J 11-32B	R/LAG123J 045-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 11-40B	R/LAG123J 045-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 13-50B	R/LAG123J 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 11-40B	R/LAG123K 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 13-50B	R/LAG123K 053-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123J 25-40B-020	R/LAX123J094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123L 25-40B-020	R/LAX123L094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)

CoroCut® 3 herramientas exteriores



Portaplaquitas con mango		Coromant Capto®		
Métrica	Pulgadas	1	2	4 ¹⁾
		Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)	Destornillador ¹⁾
RF123T06-1010BM	RF123T023-06BM	–	5513 020-63 ²⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1212BM	RF123T023-08BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1616BM	RF123T023-10BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C3-RF123T06-22045BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C4-RF123T06-27060BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-2020BM	RF123T023-12BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-2525BM	RF123T023-16BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-3232BM	RF123T023-20BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1010BM	LF123U023-06BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1212BM	LF123U023-08BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1616BM	LF123U023-10BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C3-LF123U06-22045BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C4-LF123U06-27060BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-2020BM	LF123U023-12BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-2525BM	LF123U023-16BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-3232BM	LF123U023-20BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)

1) Pieza opcional. Debe pedirse por separado

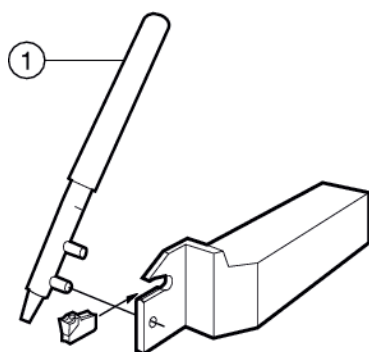
2) Para mangos sin M en el código de pedido, utilizar un tornillo 5513 020-09

3) Para mangos sin M en el código de pedido, utilizar un tornillo 5513 020-32

Boquilla para unidades de corte
Coromant Capto®

Tamaño de unidad de corte	3 Boquilla
C3-C4	5691 029-08
C5-C6	5691 029-02

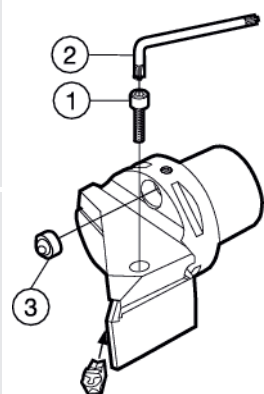
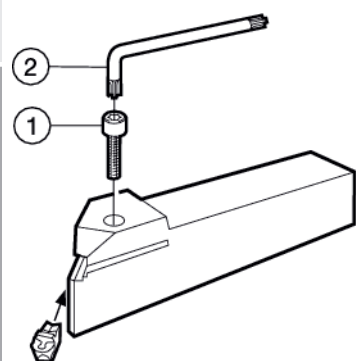
Cambio de plaquita y sujeción para herramientas exteriores de fijación por efecto elástico T-Max Q-Cut®



Portaplaquitas con mango		Llave de plaquita	Portaplaquitas con mango		Llave de plaquita
Métrica	Pulgadas		Métrica	Pulgadas	
R/L151.20-0808-20	R151.20-06-20	5680 057-021	R/L151.21-1616-20	R/L151.21-10-20	5680 057-021
R/L151.20-1010-20	R/L151.20-08-20		R/L151.21-1616-25	R/L151.21-10-25	
R/L151.20-1212-20	R/L151.20-10-20		R/L151.21-2020-25	R/L151.21-12-25	
R/L151.20-1612-20			R/L151.21-2020-30	R/L151.21-12-30	
R/L151.20-1616-20			R/L151.21-2525-30	R/L151.21-16-30	
R/L151.20-1212-25	R/L151.20-08-25		R/L151.21-3225-30		
R/L151.20-1612-25	R/L151.20-10-25			151.2-12-20-5	
R/L151.20-1616-25	R/L151.20-12-25			151.2-12-25-5	
R/L151.20-2012-25				151.2-17-25-5	
R/L151.20-2016-25				151.2-17-30-5	
R/L151.20-2020-25		5680 057-011	R/L151.20-2020-40	R/L151.20-12-40	5680 057-011
R/L151.20-2525-25			R/L151.21-2020-40	R/L151.21-12-40	
R/L151.20-1612-30	R/L151.20-10-30		R/L151.21-2525-40	R/L151.21-16-40	
R/L151.20-1616-30	R/L151.20-12-30		R/L151.21-3225-40	R/L151.21-16-40A	
R/L151.20-2012-30	R/L151.20-12-30A		R/L151.21-2525-40A	R/L151.21-20-40	
R/L151.20-2016-30			R/L151.21-3225-40A		
R/L151.20-2020-30			R/L151.21-3232-40		
R/L151.20-2020-30A			R/L151.21-2525-50	R/L151.21-16-50	
R/L151.20-2525-30A			R/L151.21-3232-50	R/L151.21-20-50	
			R/L151.21-2525-60	R/L151.21-16-60	
			R/L151.21-3232-60	R/L151.21-20-60	
				151.2-28-40-5	
				151.2-28-60-5	

Lamas	Llave de plaquita	Lamas	Llave de plaquita
151.2-27-20-8	5680 057-021	151.2-27-40-8	5680 057-011
151.2-27-25-8		151.2-27-50-8	
151.2-27-30-8		151.2-40-40-8	
151.2-36-30-8		151.2-40-50-8	
151.2-40-20-8		151.2-56-50-8	
151.2-40-25-8		151.2-56-60-8	
151.2-40-30-8		151.2-21-40	
R/L151.2-16-30-8		151.2-25-40	
151.2-21-20		151.2-25-50	
151.2-21-25		151.2-25-60	
151.2-25-25			
151.2-21-30			
151.2-25-30			

Herramientas exteriores con fijación por tornillo T-MAX Q-Cut®

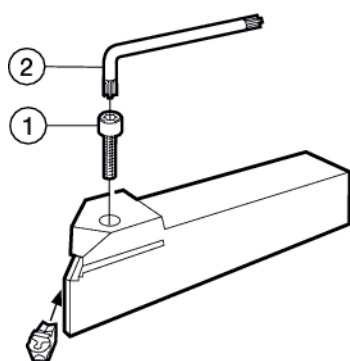


Portaplaquitas con mango		Coromant Capto®	1	2
Métrica	Pulgadas		Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LB151.22-24-20	R/LB151.22-24-20		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LB151.22-24-25	R/LB151.22-24-25			
R/LB151.22-24-30	R/LB151.22-24-30			
R/LB151.22-24-40	R/LB151.22-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LB151.22-24-50	R/LB151.22-24-50			
R/LB151.22-24-60	R/LB151.22-24-60			
R/LB151.22-24-80	R/LB151.22-24-80			
R/LF151.22-1616-20	R/LF151.22-10-20	C3-R/LF151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-20	R/LF151.22-12-20	C4-R/LF151.22-27050-20		
R/LF151.22-2525-20	R/LF151.22-16-20	C5-R/LF151.22-35060-20		
R/LF151.22-1616-25	R/LF151.22-10-25	C3-R/LF151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-25	R/LF151.22-12-25	C4-R/LF151.22-27050-25		
R/LF151.22-2525-25	R/LF151.22-16-25	C5-R/LF151.22-35060-25		
R/LF151.22-1616-30	R/LF151.22-12-30	C3-R/LF151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-30	R/LF151.22-16-30	C4-R/LF151.22-27055-30		
R/LF151.22-2525-30	R/LF151.22-20-30	C5-R/LF151.22-35060-30		
R/LF151.22-3225-30		C6-R/LF151.22-45065-30		
R/LF151.22-2020-40	R/LF151.22-12-40	C4-R/LF151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-2525-40	R/LF151.22-16-40	C5-R/LF151.22-35060-40		
R/LF151.22-3225-40	R/LF151.22-20-40	C6-R/LF151.22-45065-40		
R/LF151.22-2525-50	R/LF151.22-16-50	C4-R/LF151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-50	R/LF151.22-20-50	C5-R/LF151.22-35060-50		
		C6-R/LF151.22-45065-50		
		C8-R/LF151.22-42080-50		
R/LF151.22-2525-60	R/LF151.22-16-60	C5-R/LF151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-60	R/LF151.22-20-60	C6-R/LF151.22-45065-60		
		C8-R/LF151.22-42080-60		
		C8-R/LF151.22-42080-80	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-20	R/LS151.22-12-20	C3-R/LS151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
		C4-R/LS151.22-27050-20		
R/LS151.22-2525-25	R/LS151.22-12-25	C3-R/LS151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LS151.22-16-25	C4-R/LS151.22-27050-25		
		C5-R/LS151.22-35060-25		
R/LS151.22-2020-30	R/LS151.22-12-30	C3-R/LS151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LS151.22-2525-30	R/LS151.22-16-30	C4-R/LS151.22-27055-30		
	R/LS151.22-20-30	C5-R/LS151.22-35060-30		
R/LS151.22-2020-40	R/LS151.22-16-40	C4-R/LS151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-40	R/LS151.22-20-40	C5-R/LS151.22-35060-40		
R/LS151.22-2525-50	R/LS151.22-20-50	C4-R/LS151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-50		C5-R/LS151.22-35060-50		
R/LS151.22-2525-60	R/LS151.22-20-60	C5-R/LS151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-60		C6-R/LS151.22-45065-60		
	R/LB151.23-24-20		3212 012-059	5680 043-14 (20IP)
	R/LB151.23-24-25			
	R/LB151.23-24-30			
	R/LB151.23-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	R/LB151.23-24-50			
	R/LB151.23-24-60			
	R/LB151.23-24-80			
R/LF151.23-1616-20M1	R/LF151.23-08-20	C3-R/LF151.23-22050-20	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-20M1	R/LF151.23-10-20	C4-R/LF151.23-27055-20		
R/LF151.23-2525-20M1		C5-R/LF151.23-35060-20		
R/LF151.23-1616-25M1	R/LF151.23-08-25	C3-R/LF151.23-22055-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-25M1	R/LF151.23-10-25	C4-R/LF151.23-27060-25		
R/LF151.23-2525-25M1	R/LF151.23-12-25	C5-R/LF151.23-35060-25		
R/LF151.23-1616-30M1	R/LF151.23-12-30	C3-R/LF151.23-22055-30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF151.23-2020-30M1	R/LF151.23-16-30	C4-R/LF151.23-27060-30		
R/LF151.23-2525-30M1	R/LF151.23-20-30	C5-R/LF151.23-35060-30		
R/LF151.23-3225-30M1		C6-R/LF151.23-45065-30		
R/LF151.23-2020-40M1	R/LF151.23-12-40	C4-R/LF151.23-27067-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-2525-40M1	R/LF151.23-16-40	C5-R/LF151.23-35067-40		
R/LF151.23-3225-40M1	R/LF151.23-20-40	C6-R/LF151.23-45067-40		
R/LF151.23-2525-50M1	R/LF151.23-16-50	C5-R/LF151.23-35075-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-50M1	R/LF151.23-20-50	C6-R/LF151.23-45075-50		
R/LF151.23-2525-60M1	R/LF151.23-16-60	C5-R/LF151.23-35075-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-60M1	R/LF151.23-20-60	C6-R/LF151.23-45080-60		

Boquilla para unidades de corte Coromant Capto®

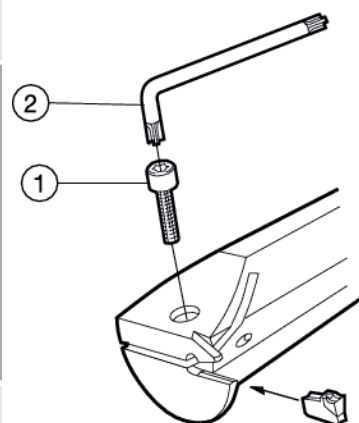
Tamaño de unidad de corte	3 Boquilla
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02

Herramientas exteriores con fijación por tornillo T-MAX Q-Cut®



Portaplaquitas con mango		1	2
Métrica	Pulgadas	Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LF151.37-2525-024B25	R/LF151.37-16-024B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-029B25	R/LF151.37-16-029B25		
R/LF151.37-2525-034B25	R/LF151.37-16-034B25		
R/LF151.37-2525-044B25	R/LF151.37-16-044B25		
R/LF151.37-2525-064B25	R/LF151.37-16-064B25		
	R/LF151.37-16-094B25		
	R/LF151.37-16-132B25		
R/LF151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LF151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LF151.37-2525-062B30	R/LF151.37-16-062B25		
R/LF151.37-2525-112B30	R/LF151.37-16-112B30		
R/LF151.37-2525-025B40	R/LF151.37-16-025B40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-030B40	R/LF151.37-16-030B40		
R/LF151.37-2525-045B40	R/LF151.37-16-045B40		
R/LF151.37-2525-070B40	R/LF151.37-16-070B40		
R/LF151.37-2525-090B40	R/LF151.37-16-090B40		
R/LF151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50		
R/LF151.37-2525-058B50	R/LF151.37-16-058B50		
R/LF151.37-2525-088B50	R/LF151.37-16-088B50		
R/LG151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LG151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LG151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LG151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LG151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50		
NF151.42-2525-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
NF151.42-3225-40			
NF151.42-2525-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
NF151.42-3225-60			
R/LF151.42-2525-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.42-3225-40			
R/LF151.42-2525-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.42-3225-60			

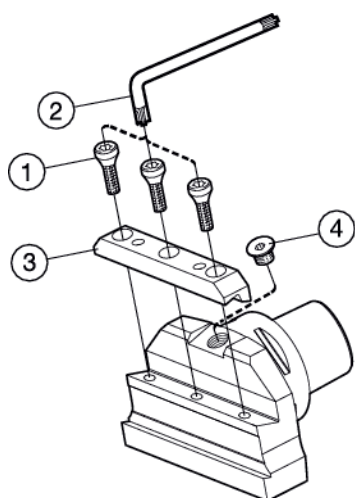
Herramientas interiores con fijación por tornillo T-Max Q-Cut®



Portaplaquitas con mango		1	2
Métrica	Pulgadas	Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LAF151.37-25-024A25		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-024A30		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-025A30			
R/LAF151.37-40-035A50		3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAF151.37-40-036A50			
R/LAG151.22-25R-20	R/LAG151.22-D16-20	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-20	R/LAG151.22-D20-20		
R/LAG151.22-25R-25	R/LAG151.22-D15-25	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-25	R/LAG151.22-D20-25		
R/LAG151.22-40T-25	R/LAG151.22-D24-25		
R/LAG151.22-25R-30	R/LAG151.22-D16-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-30	R/LAG151.22-D20-30		
R/LAG151.22-40T-30	R/LAG151.22-D24-30		
R/LAG151.22-32S-40	R/LAG151.22-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-40	R/LAG151.22-D24-40		
R/LAG151.22-50U-40	R/LAG151.22-D32-40		
R/LAG151.22-32S-50	R/LAG151.22-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-50	R/LAG151.22-D24-50		
R/LAG151.22-50U-50	R/LAG151.22-D32-50		
R/LAG151.22-40T-60	R/LAG151.22-D20-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-50U-60	R/LAG151.22-D24-60		
	R/LAG151.22-D32-60		
	R/LAG151.32-D12M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M-20	R/LAG151.32-D10-20	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-20	R/LAG151.32-D12-20		
R/LAG151.32-16M-25	R/LAG151.32-D10-25	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-25	R/LAG151.32-D12-25		
R/LAG151.32-25R-25	R/LAG151.32-D16-25		
R/LAG151.32-32S-25	R/LAG151.32-D20-25		
R/LAG151.32-20Q-30	R/LAG151.32-D12-30	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-25R-30	R/LAG151.32-D16-30		
R/LAG151.32-32S-30	R/LAG151.32-D20-30		
R/LAG151.32-25R-40	R/LAG151.32-D16-40	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-32S-40	R/LAG151.32-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-40	R/LAG151.32-D24-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-32S-50	R/LAG151.32-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-50	R/LAG151.32-D24-50		
R/LAG151.32-40T-60	R/LAG151.32-D24-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-16M12-20	R/LAG151.32-D10M47-20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M15-25	R/LAG151.32-D10M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-20Q16-30	R/LAG151.32-D12M63-30		
R/LAG151.32-20Q18-40	R/LAG151.32-D12Q71-40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)

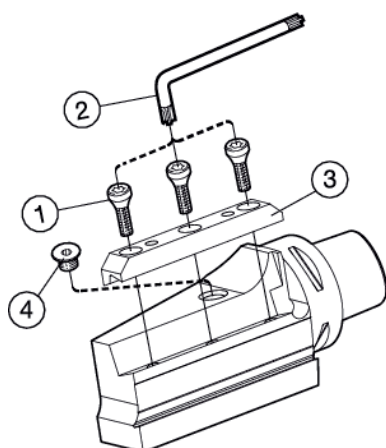
Adaptadores para lamas de tronzar CoroCut® y Q-Cut®

Montaje radial



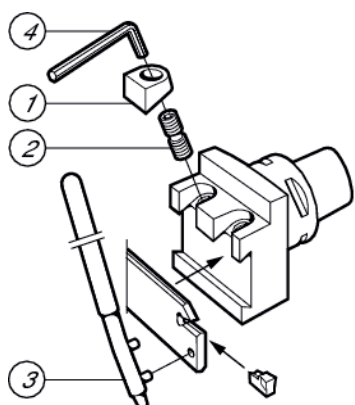
	1	2	3	4	
Adaptador	Tornillo	Llave (mm)	Amarre	Tapón	Adaptador opcional de refrigerante
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5412 120-01	5691 050-011

Montaje axial



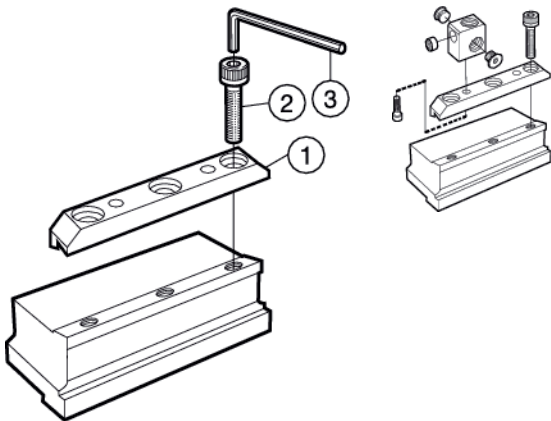
	1	2	3	4	
Adaptador	Tornillo	Llave (mm)	Amarre	Tapón	Adaptador opcional de refrigerante
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011

Adaptador para lamas de tronzar CoroCut® y T-Max Q-Cut®



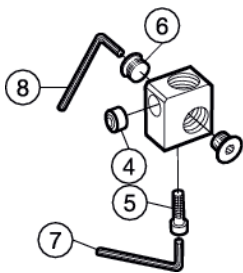
	1	2	3	4
Adaptador	Amarre	Tornillo de sujeción	Llave de plaquita	Llave (tamaño, mm)
C4-151.2-25040-21	150.2-820	269-833	5680 057-021	3021 010-040 (4.0)
C5-151.2-33040-21	150.2-820	269-833	5680 057-011	3021 010-040 (4.0)
C6-151.2-43045-21				
C5-151.2-33040-25				
C6-151.2-43045-25				

Bloque de herramienta para CoroCut® 1 y 2 filos T-Max Q-Cut®



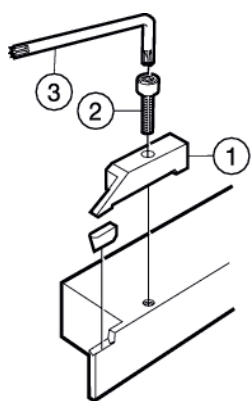
Bloque herramienta		1	2	3
Métrica	Pulgadas	Amarre	Tornillo de sujeción	Llave (mm)
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21				
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M			
151.2-3232-25	151.2-24-25M			
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			
	HDG-50-93	HDG-50-93-Clamp	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

Adaptador de refrigerante



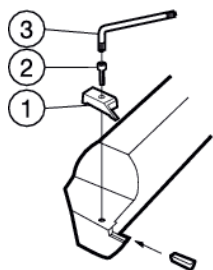
4	5	6	7	8
Boquilla	Tornillo de montaje	Tapón	Llave (mm)	Llave (mm)
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-050 (5.0)	3021 010-060 (6.0)

Herramientas exteriores e interiores T-Max® para plaquitas de cerámica



	1		2	3
Portaplaquitas para cerámica	Amarre A derecha	Amarre A izquierda	Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LF150.23-3244M-0317C	5412 117-01	5412 117-02	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
R/LF150.23-3244M-0476C	5412 117-05	5412 117-06	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
R/LF150.23-3244M-0635C	5412 117-09	5412 117-10	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
R/LF150.23-3244M-0952C	5412 117-17	5412 117-18	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)

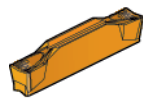
T-Max®, barras de mandrinar de cerámica



	1		2	3
Barra de mandrinar	Amarre A derecha	Amarre A izquierda	Tornillo de sujeción	Llave (Torx Plus)
R/LAG150.23-50V-0317C	5412 115-01	5412 115-02	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)
R/LAG150.23-50V-0476C	5412 115-05	5412 115-06	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)
R/LAG150.23-50V-0635C	5412 115-03	5412 115-04	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)
R/LAG150.23-50V-0952C	5412 115-11	5412 115-12	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)

Plaquitas CoroCut® de 1 y 2 filos

Tronzado

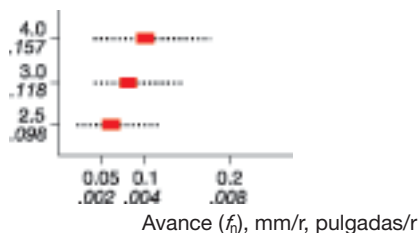


123-CF

Wiper Technology

Elección de avance reducido

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

Acero inoxidable y materiales pastosos

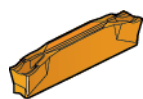
Muy buen control de viruta con avance bajo.

La geometría positiva elimina el riesgo de formación de filo de aportación.

Ofrece una acción de corte suave.

Genera buen acabado superficial, por el diseño "Wiper" del lateral.

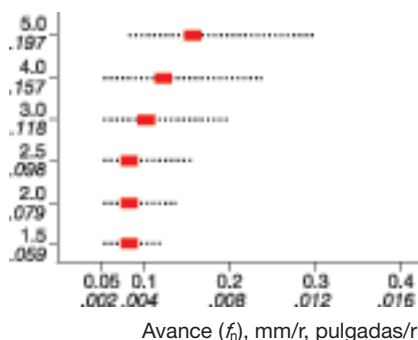
Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.



123-CM

Elección de avance medio

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

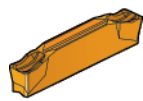
Tronzado de acero inoxidable

También se recomienda para tubos de paredes delgadas y componentes de pequeño diámetro en todos los materiales.

La geometría positiva elimina el riesgo de formación de filo de aportación.

Las fuerzas de corte reducidas producen menos vibraciones.

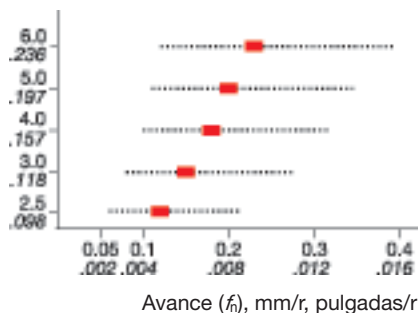
Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 filos.



123-CR

Elección de avance elevado

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

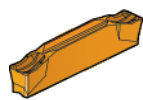
Mecanizado en desbaste

Filos de corte resistentes, riesgo reducido de fractura del filo.

Adecuada para tronzado de barras y para cortes intermitentes.

Para acero y fundición, pero también es adecuada para acero inoxidable siempre que se necesite un filo robusto.

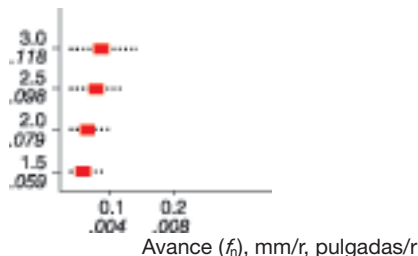
Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 filos.



123-CS

Avance reducido

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), pulgadas

Mecanizado sin tetones ni rebabas.

Solución ideal para minimizar la formación de tetones y rebabas en los componentes gracias al filo agudo y a los ángulos frontales de 10° y 15°.

Recomendada para pequeños componentes.

Adecuada para corte libre de acero.

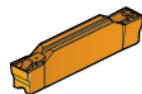
Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

Plaquitas CoroCut® de 1 y 2 filos

Ranurado

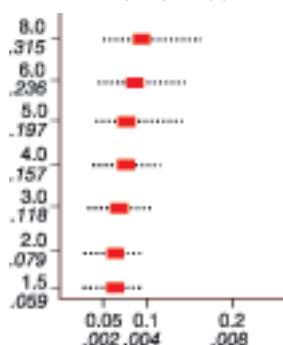


123-GF

Elección de avance reducido

Avance radial

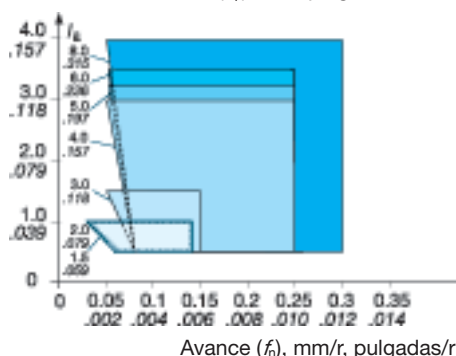
Anchura de plaquita (b_d), mm,



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



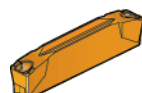
Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Para ranuras de precisión

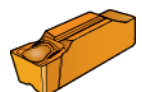
Buena precisión y repetibilidad debido a las tolerancias estrechas de las plaquitas.

bajas fuerzas de corte y buen acabado superficial por la agudeza del filo. Gran número de diferentes anchos. Diseñada para torneado periférico. Disponible en plaquitas CoroCut 2-filos.

Se puede pedir como Tailor Made con diferentes espesores de plaquita y radio de punta.



123-GM



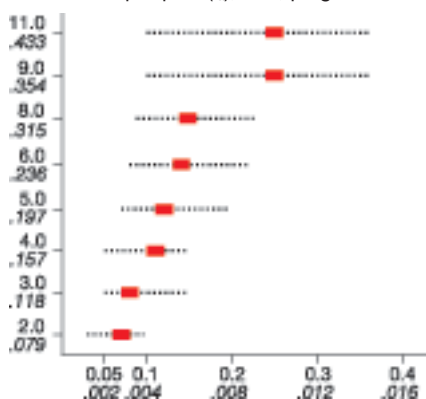
123-GM

Elección de avance medio

M Tamaño de asiento
 b_d , mm (pulgadas)
9-11 (.354-.433)

Avance radial

Anchura de plaquita (b_d), mm, pulgadas

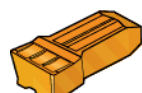


Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

Ranurado en todo tipo de materiales

Control de viruta sobresaliente.

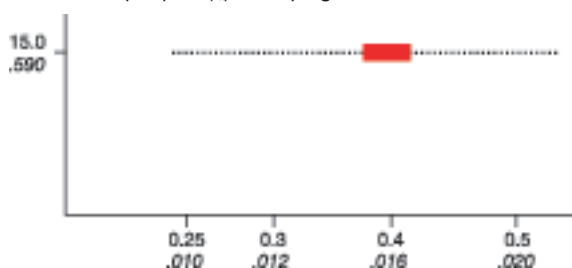
Reduce la anchura de la viruta y ofrece buenas superficies.



123-GR

Avance radial

Anchura de plaquita (b_d), mm, pulgadas



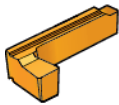
Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

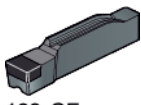
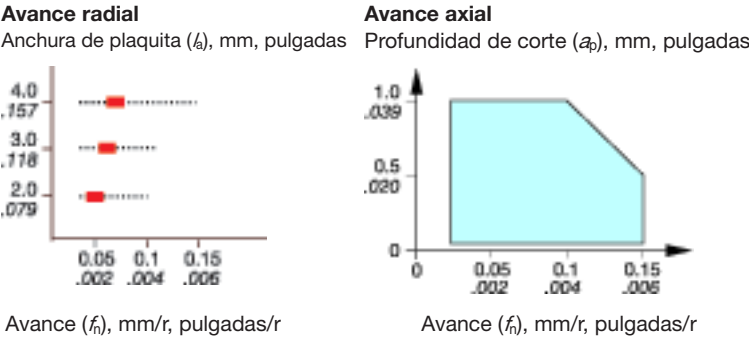
Plaquetas CoroCut® de 1 y 2 filos

Ranurado



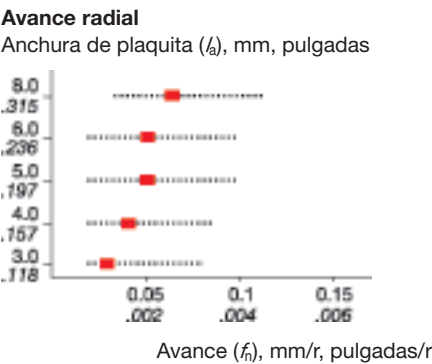
123-GS

Elección de avance reducido



123-GE

Con punta de nitruro de boro cúbico



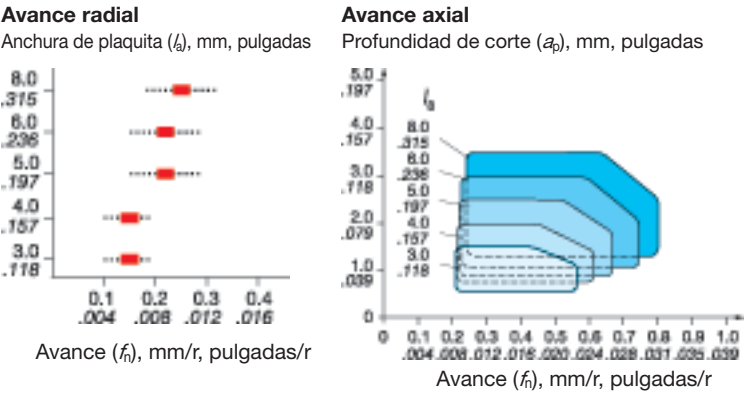
Alternativa para acabado de ranuras en materiales templados
Mantiene un reducido margen de tolerancia y ofrece excelente acabado de los componentes.
Disponible en plaquetas CoroCut 1 filo.

Perfilado

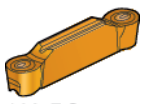


123-RM

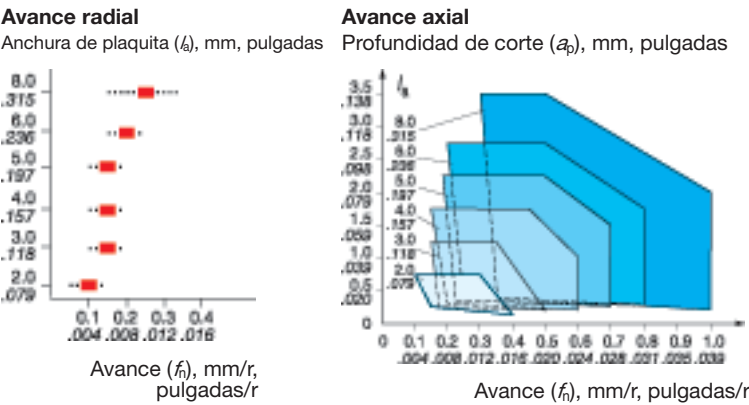
Elección de avance medio



Excelente para perfilado en todos los materiales
Excelente control de viruta incluso con avance y profundidad del corte reducidos.
Buen acabado superficial.
Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 filos.



123-RO

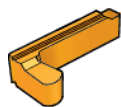


Excelente para perfilado en acero inoxidable
HRSA y otros materiales pastosos.
Excelente control de viruta con avance y profundidad del corte reducidos.
Buen acabado superficial. Filo de corte agudizado.
Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.

■ = Valor de partida recomendado.
Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

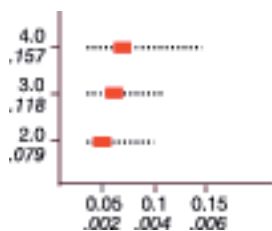
Plaquitas CoroCut® de 1 y 2 filos

Perfilado

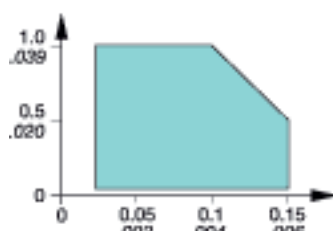
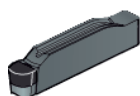


123-RS

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

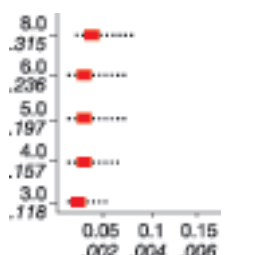
Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r


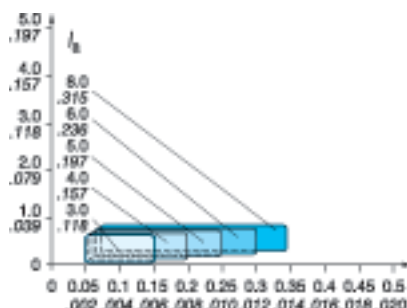
123-RE

Con punta de nitruro de boro cúbico

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Alternativa para acabado de perfiles en materiales templados

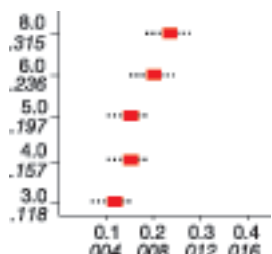
Ofrece una productividad superior y un acabado superficial excepcional. Disponible en plaquetas CoroCut de 1 filo.



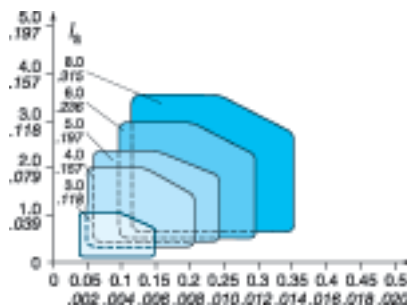
123-RS

Punta de diamante

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), pulgadas

Avance (f_r), pulgadas/r

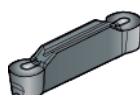
Avance axial

Profundidad de corte (a_p), pulgadas

Avance (f_r), pulgadas/r

Alternativa para acabado de perfiles en materiales no ferreos.

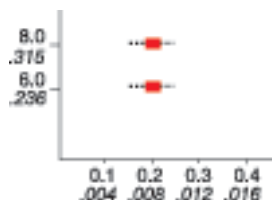
Ofrece una productividad superior y un acabado superficial excepcional. Para utilizar en condiciones estables. Disponible en plaquetas CoroCut 1 filo.

Perfilado en aluminio

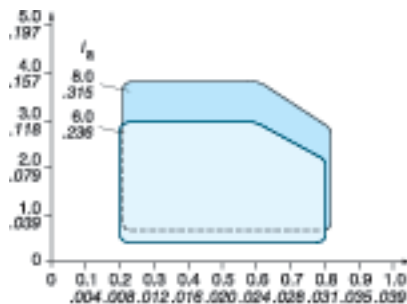


123-AM

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para perfilado en materiales no ferreos.

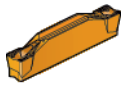
Buen control del flujo de viruta que da un buen acabado superficial. Filo de corte agudo. Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

Plaquitas CoroCut® de 1 y 2 filos

Torneado y cilindrado

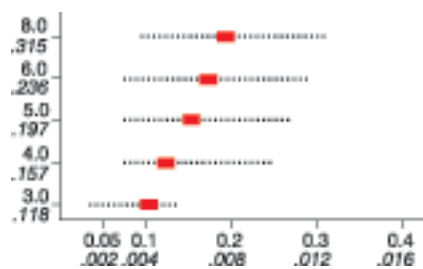


123-TF
TECHNOLOGY
Wiper

Elección de avance reducido

Avance radial

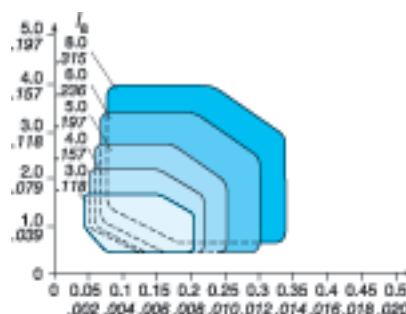
Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

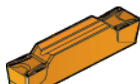
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para torneado con avance axial y ranurado frontal

Adecuada para todas las operaciones de torneado en acero inoxidable. La geometría positiva elimina el riesgo de formación de filo de aportación. Buen control de viruta y acabado superficial. Diseño "Wiper" en el filo. Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 filos. Primera elección para ranurado frontal.

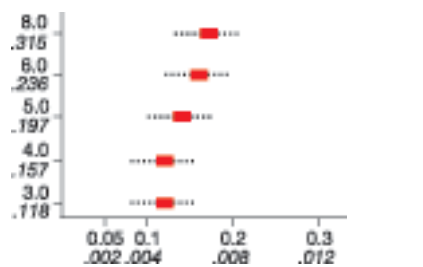


123-TM

Elección de avance medio

Avance radial

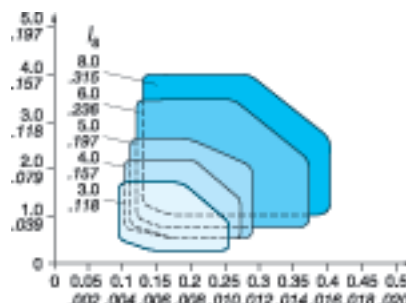
Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Operaciones de torneado general

La geometría positiva elimina el riesgo de formación de filo de aportación. Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.

CoroCut® plaquetas de 3 filos

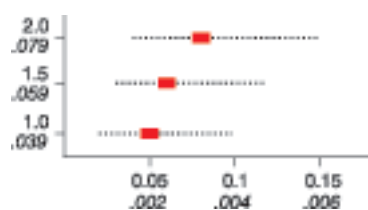
Tronzado poco



123-CM

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para tronzado y ranurado superficial

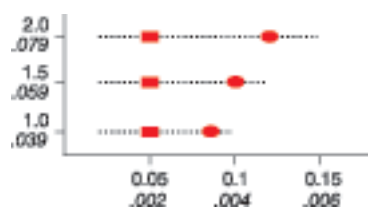
Primera elección para la mayor parte de materiales. Línea de filo aguda, geometría rompevirutas. Para utilizar con velocidades de corte normales de 100 – 250 m/min (330 – 820 pies/min).



123-CS

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para tronzado y ranurado superficial a baja velocidad

Para materiales pastosos y materiales de rodamientos. Línea del filo extremadamente aguda con formador de viruta abierto. Para utilizar en materiales no féreos con velocidades de corte normales de 100 – 250 m/min (330 – 820 pies/min). Plaquetas a derecha (R) o izquierda (L) para utilizar en mecanizado sin tetones ni rebabas.

■ = Valor de partida recomendado a velocidades normales
● = Valor de partida recomendado a velocidades bajas

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

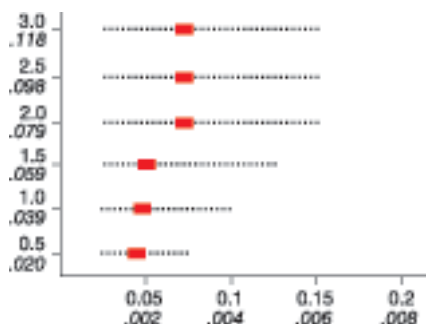
CoroCut® plaquitas de 3 filos

Ranurado

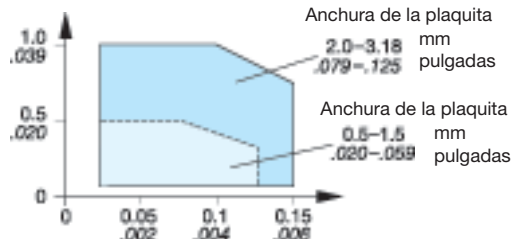


123-GS

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

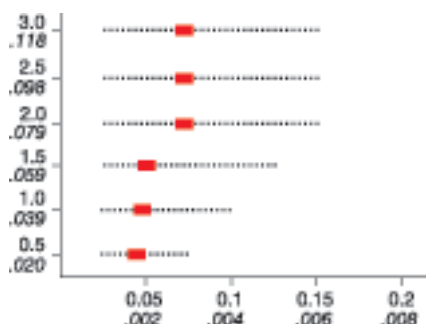
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Perfilado

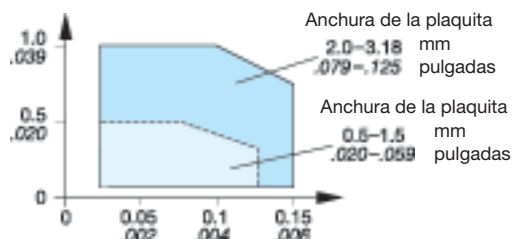


123-RS

Avance radial

Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm,

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

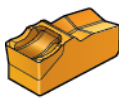
■ = Valor de partida recomendado a velocidades normales

● = Valor de partida recomendado a velocidades bajas

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

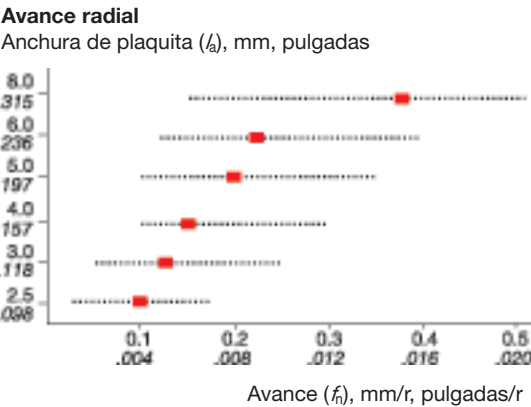
Plaquetas T-Max Q-Cut® 151.2

Tronzado



151.2-4E

Elección de avance elevado

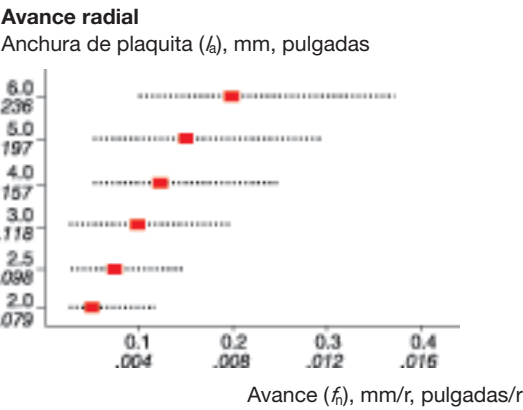


Primera elección para tronzado de barras
 Geometría robusta, ideal para cortes intermitentes.
 Para tronzado de acero y fundición.
 Buen control de viruta con avance elevado.

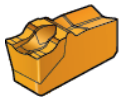


151.2-5E

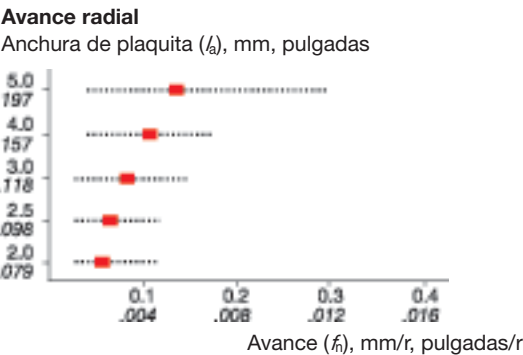
Elección de avance elevado



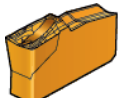
Primera elección para tronzado de tubos
 Se recomienda especialmente para tubos de paredes delgadas y componentes de pequeño diámetro en todos los materiales.
 Para tronzado de acero inoxidable.



151.2-5F

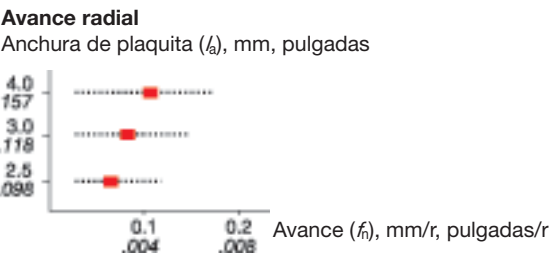


Optimización para minimizar tetones y rebabas en los componentes gracias a la agudeza de su filo de corte, con una amplia selección de ángulos frontales
 Recomendada para acero inoxidable, materiales dúctiles y que se endurecen al ser mecanizados.

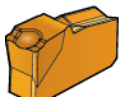


151.2-7E

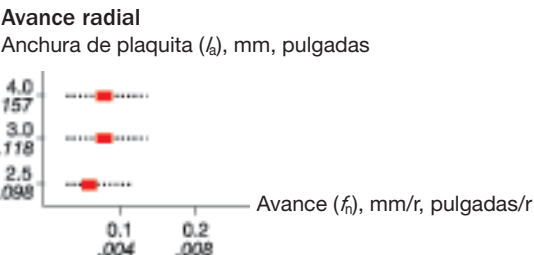
Elección de avance reducido



Alternativa para un buen control de viruta con avance bajo.
 Acción de corte suave.
 Fuerzas de corte bajas.
 Genera buen acabado superficial, por el diseño "Wiper".
 Muy buen control de viruta.



151.2-9E

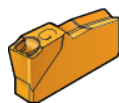


Optimizadora para su uso en operaciones de cojinetes de bolas y para materiales de viruta larga.
 Buen control de viruta que ofrece elevada productividad y mecanizado sin problemas.

■ = Valor de partida recomendado.
 Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

Plaquetas T-Max Q-Cut® 151.2

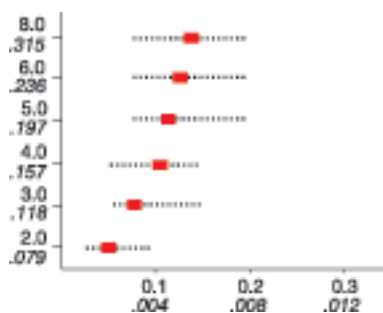
Ranurado



151.2-5G

Elección de avance medio

Avance radial

Anchura de plaqueta (b), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para ranurado en general.

Control de viruta sobresaliente.

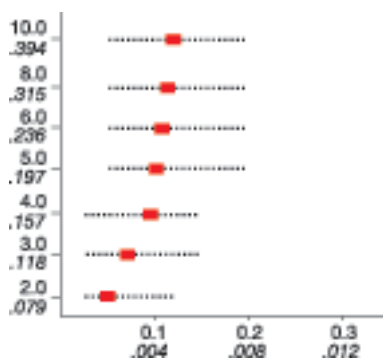
Reduce la anchura de la viruta y ofrece buenas superficies. Para ranurado en todo tipo de materiales



151.2-4G

Elección de avance reducido

Avance radial

Anchura de plaqueta (b), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Elección alternativa para ranurado de precisión.

Buena precisión y repetibilidad debido a las tolerancias estrechas de las plaquetas.

Bajas fuerzas de corte y buen control de viruta en gran variedad de materiales.

Filo de corte agudo.

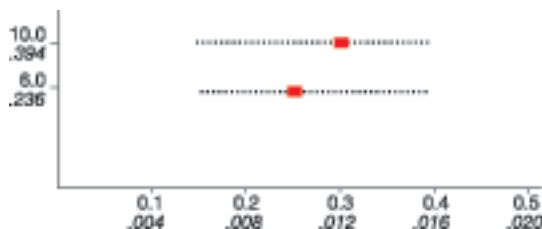
Se puede pedir como Tailor Made con diferentes espesores de plaqueta y radio de punta.



151.2-6G

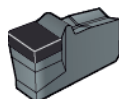
Elección de avance elevado

Avance radial

Anchura de plaqueta (b), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Elección alternativa cuando el control de viruta es de primera importancia a altos ritmos de producción.

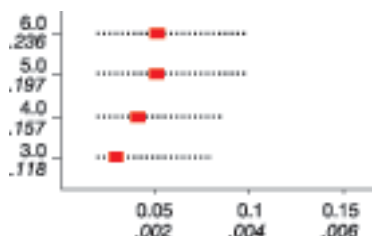
Se recomienda especialmente para operaciones de producción en serie, por ejemplo, para producción de árboles de levas.



151.2-EG

Con punta de nitruro de boro cúbico

Avance radial

Anchura de plaqueta (b), pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Alternativa para acabado de ranuras en materiales templados

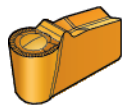
Mantiene un reducido margen de tolerancia y ofrece excelente acabado de los componentes.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

Plaquitas T-Max Q-Cut® 151.2

Perfilado

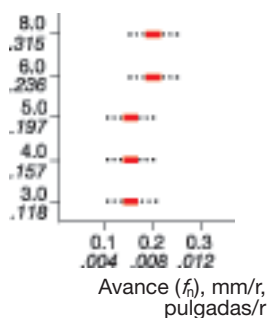


151.2-5P

Elección de avance medio

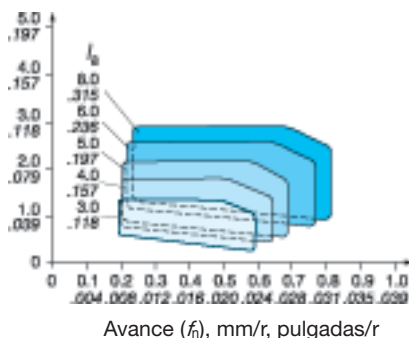
Avance radial

Anchura de plaquita (a_r), mm, pulgadas



Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Primera elección para perfilar en todo tipo de materiales.

Excelente control de la viruta incluso a avances bajos y a pequeñas profundidades de corte. Genera un buen acabado superficial.

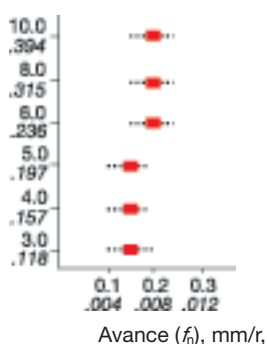
Para perfilado en todos los materiales.



151.2-4P

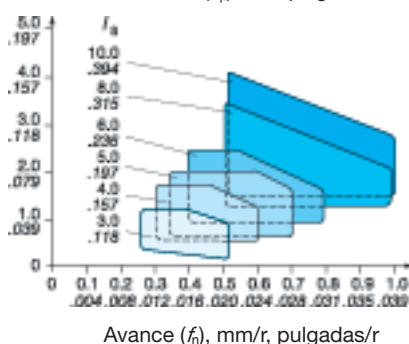
Avance radial

Anchura de plaquita (a_r), mm, pulgadas



Avance axial

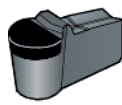
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Optimizadora para perfilado y torneado en acero inoxidable y materiales termorresistentes donde haya riesgo de formación de filo de aportación.

Genera un excelente acabado superficial.

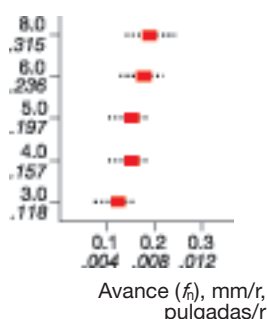
Recomendada para acero inoxidable y materiales termorresistentes. Con recubrimiento de diamante (calidad CD1810) es una buena alternativa para perfilar en acabado materiales no féreos.



151.2-F-P

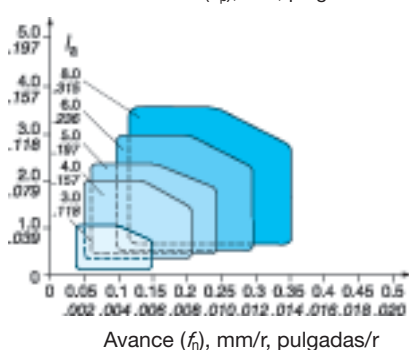
Avance radial

Anchura de plaquita (a_r), mm, pulgadas



Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

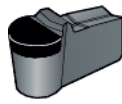


Alternativa para acabado de perfiles en materiales no féreos.

Ofrece una productividad superior y un acabado superficial excepcional.

Para utilizar en condiciones estables.

Punta de diamante

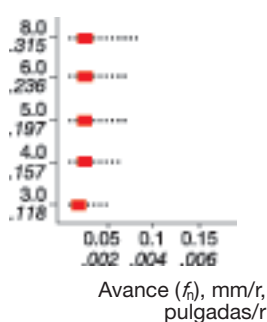


151.2-E-P

Con punta de nitruro de boro cúbico

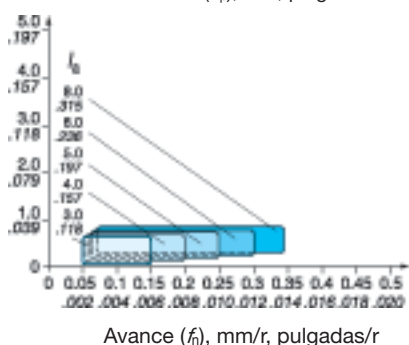
Avance radial

Anchura de plaquita (a_r), mm, pulgadas



Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Alternativa para el perfilado en acabado de materiales endurecidos

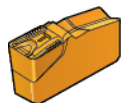
Ofrece una productividad superior y un acabado superficial excepcional.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

Plaquitas T-Max Q-Cut® 151.2

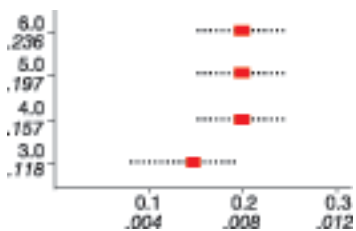
Torneado



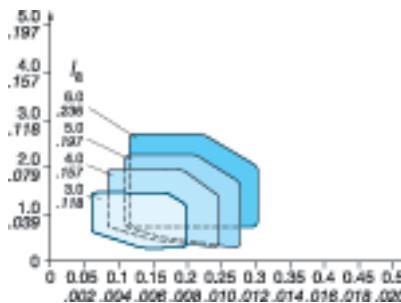
151.2-5T

Elección de avance medio

Avance radial

Anchura de plaquita (b), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

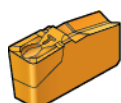
Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para torneado con T-Max Q-Cut®.

Buen control de viruta.

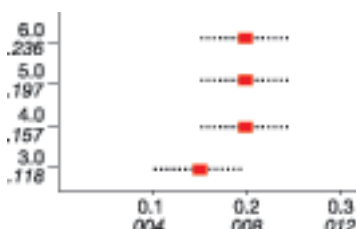
Versátil, una plaquita puede sustituir a dos herramientas de las convencionales (una a izquierda y otra a derecha).



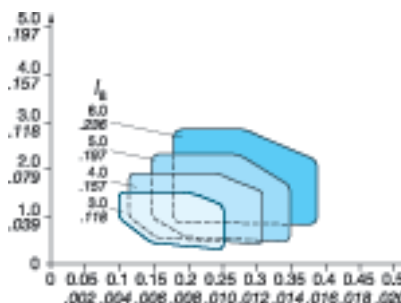
151.2-4T

Elección de avance elevado

Avance radial

Anchura de plaquita (b), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Alternativa, especialmente para el torneado con avances elevados.

Buen control de viruta.

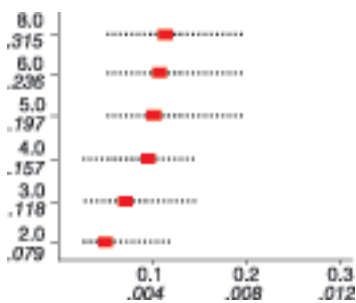
Versátil - una plaquita puede sustituir a dos herramientas convencionales.

Desahogos



151.2-4U

Avance radial

Anchura de plaquita (b), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Para el torneado de rebajes y desahogos.

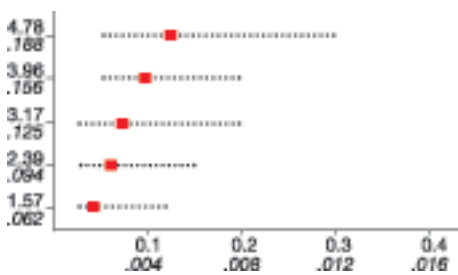
Ángulo de incidencia grande que permite realizar rebajes de diámetros mas pequeños, hasta 23 mm (.906 pulgadas).

Tronzado

Primera elección para máquinas multihusillo.


151.2-3F

Avance radial

Anchura de plaquita (b), mm, pulgadas

Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para tronzado en aplicaciones a baja velocidad.

Tronzado y rotura donde se aplique aceite de corte

Diseño de "Wiper" paralelo de excelente planeidad y acabado superficial

Anchuras de plaquita 1.57, 2.39, 3.17, 3.96 mm (.062, .094, .125, .156 pulgadas)

Ángulo frontal neutro de 5°, 10° y 15° a derecha

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

A
Torneado general
B
Tronzado y ranurado
C
Roscado
G
Sistemas portaherramientas
H
Mecanizado Multi-tareas
I
CoroTurn® SL
J
Información general

Plaquetas T-Max Q-Cut® 151.3

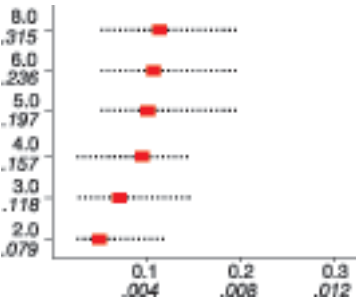
Ranurado interior



151.3-4G

Elección de avance reducido

Avance radial
Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas

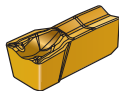


Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Nota:
las plaquetas tipo 151.3 (-4G, -7G y -7P) sólo pueden utilizarse con mangos tipo F151.37 o barras tipo AG151.32

Elección alternativa para ranurado interior de agujeros pequeños.
Buena precisión y repetibilidad debido a las tolerancias estrechas de las plaquetas.
Bajas fuerzas de corte y buen control de viruta en gran variedad de materiales.
Filo de corte agudo.

Ranurado frontal

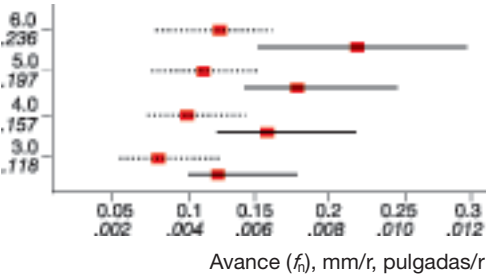


151.3-7G

Wiper TECHNOLOGY

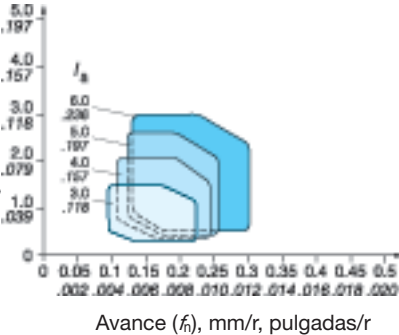
Elección de avance medio

Avance radial
Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas



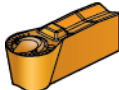
Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



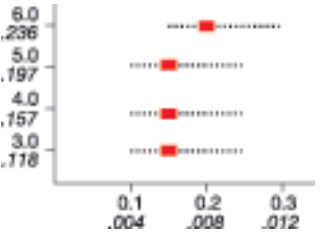
Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

Primera elección para ranurado frontal.
Buen control de viruta tanto en el corte de la primera ranura como al abrir. Se pueden hacer ranuras de diámetros mas pequeños. Estabilidad excelente.
Para ranurado frontal en todos los materiales.
Primera elección para torneado interior/ranurado
Buen control de viruta. Genera un buen acabado superficial gracias al diseño Wiper.



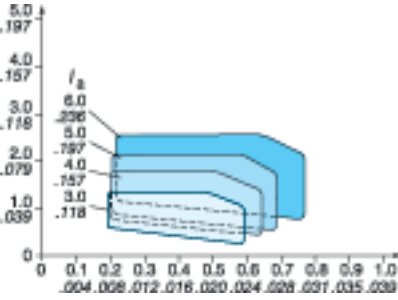
151.3-7P

Avance radial
Anchura de plaqueta (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_r), mm/r, pulgadas/r

Avance axial
Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_a), mm/r, pulgadas/r

Para perfilado en operaciones de ranurado frontal.
Buen control de viruta buen control de viruta tanto en sentido axial como en radial.
Muy adecuado también para operaciones de perfilado interior.

■ = Valor de partida recomendado.
Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

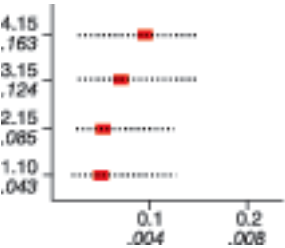
CoroThread™

Ranurado circlip



254R/LG

Avance radial
Anchura de plaquita (a_p), mm, pulgadas



Avance (f_n), mm/r, pulgadas/r

■ = Valor de partida recomendado.
Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página B138

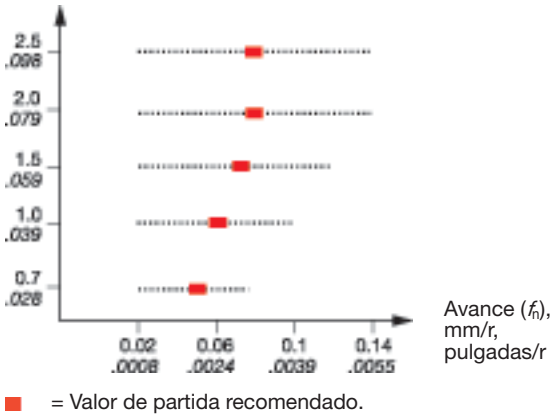
Alternativa que permite grandes ahorros en la fabricación de ranuras circlip.
Alta productividad y fiabilidad gracias a las bajas fuerzas de corte y la baja vibración. Tres filos de corte que contribuyen a reducir costes.
Recomendada para utilizar en todos los materiales.

A
Torneado general
B
Tronzado y ranurado
C
Tronzado y ranurado
D
Roscado
E
Sistemas portaherramientas
F
H
Mecanizado Multi-tareas
G
I
CoroTurn® SL
J
Información general

Recomendaciones de datos de corte para CoroCut® XS

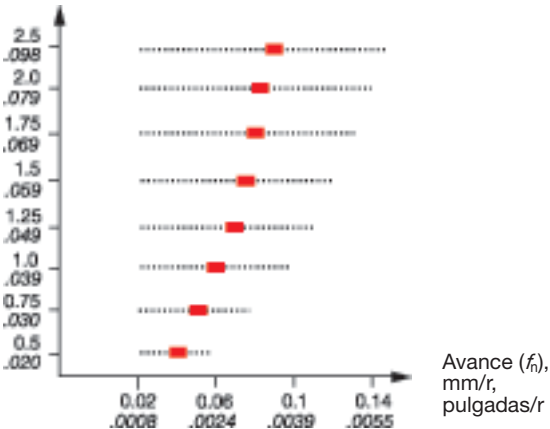
Tronzado

Anchura de plaquita (l_a), mm, pulgadas



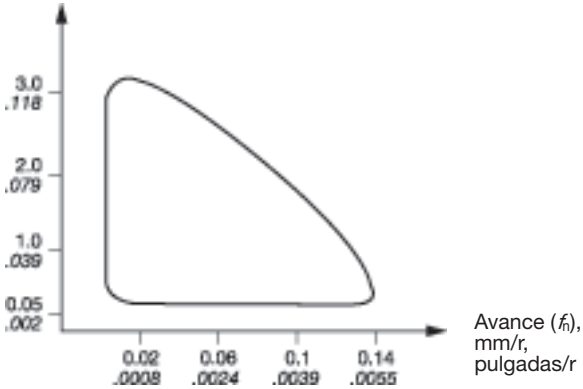
Ranurado

Anchura de plaquita (l_a), mm, pulgadas



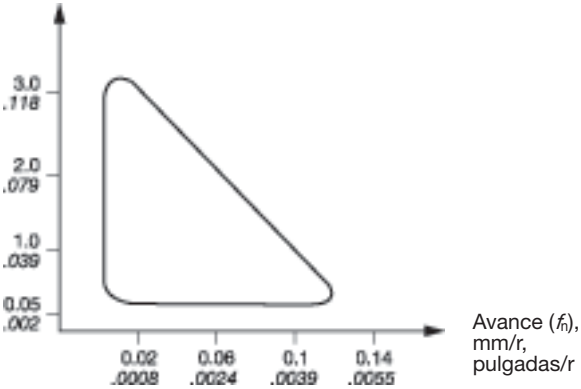
Torneado

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Torneado inverso

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Roscado, (profundidades de pasada recomendadas)

Métrica

Paso, mm	a_p mm	a_p pulgadas	nap
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

Se puede utilizar para los tipos de rosca:
– ISO metric 60°
– UN 60°
– NPT

 a_p = profundidad total de la rosca
 nap = número de pasadas

UN 60°

Paso, t.p.i.	a_p mm	a_p pulgadas	nap
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Recomendaciones de velocidad de corte

Velocidad de corte (v_c), m/min (p/min)

Calidad 1025/1105



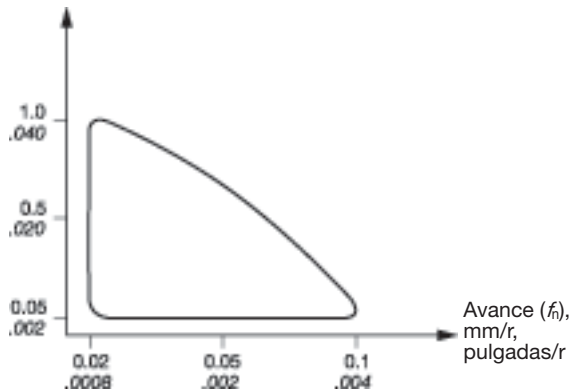
60-200 60-180 90-400 20-50
(195-1020) (300-920) (450-2030) (100-250)

Recomendaciones de datos de corte para CoroCut® MB

Torneado

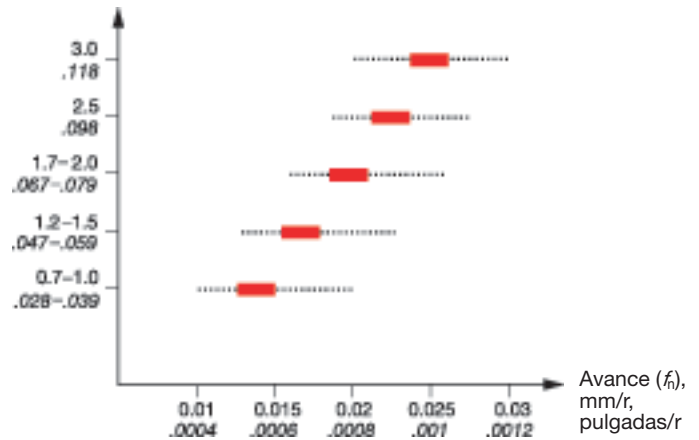
Tamaño de plaquita 07

Profundidad de corte (a_p), mm, pulgadas



Ranurado y ranurado frontal

Anchura de plaquita (a_a), mm, pulgadas



■ = Valor de partida recomendado.

Roscado, (profundidades de pasada recomendadas)

Rosca	Plaquita	a_p mm	a_p pulgadas	nap
Perfil V 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Métrica 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	.043	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

a_p = profundidad de rosca total

nap = número de pasadas

Rosca	Plaquita	a_p mm	a_p pulgadas	nap
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

Recomendaciones de velocidad de corte

Velocidad de corte (v_c), m/min (p/min)

Calidad 1025

P

M

N

S

60-200 (185-655) 60-180 (195-590) 90-400 (295-1310) 20-50 (65-165)

Calidad CB7015

H

60-200 (200-600)

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica k_c 0.4	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC3115	GC3020
					$h_{ex}, mm \approx feed f_n, mm/r$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	No aleado					
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,1–0,25%	2000	125	235-170	355-185	355-185
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,25–0,55%	2100	150	220-155	330-140	330-140
		C = 0,55–0,80%	2200	170	210-145	300-125	300-125
P2.1.Z.AN	02.1	Baja aleación ≤5%					
P2.5.Z.HT	02.2	No templado	2150	180	205-145	290-135	290-135
P2.5.Z.HT	02.2	Templado y revenido	2550	275	185-120	270-105	270-105
		Templado y revenido	2850	350	150-100	220-85	220-85
P3.0.Z.AN	03.11	Alta aleación >5%					
P3.0.Z.HT	03.21	Recocido	2500	200	130-100	260-115	260-115
		Acero de herram. templado	3900	325	80-55	205-75	205-75
P1.5.C.UT	06.1	Fundición					
P2.6.C.UT	06.2	No aleado	2000	180	150-100	175-75	175-75
P3.0.C.UT	06.3	De baja aleación (elementos de aleación ≤5%)	2100	200	135-85	200-90	200-90
P3.2.C.AQ	06.33	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	2650	225	115-70	160-75	160-75
		Acero al manganeso, 12–14% Mn	3600	250	75-50	90-50	90-50
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica k_c 0.4	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, mm \approx feed f_n, mm/r$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico					
P5.0.Z.PH	05.12	Barras/forjado					
P5.0.Z.HT	05.13	No templado	2300	200	195-135	400-175	400-175
		Templado PH	3550	330	135-95	215-95	215-95
		Templado	2850	330	150-100	255-110	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico					
M1.0.Z.PH	05.22	Barras/forjado					
M2.0.Z.AQ	05.23	Austenítico	2300	180	190-130	435-190	435-190
		Templado PH	3550	330	115-80	235-100	235-100
		Super austenítico	2950	200	130-90	260-115	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex)					
M3.2.Z.AQ	05.52	Barras/forjado					
		No soldable ≥ 0,05% C	2550	230	115-90	335-145	335-145
		Soldable < 0,05% C	3050	260	90-70	300-130	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico					
P5.0.C.HT	15.13	Fundición					
		No templado	2100	200	165-115	-	-
		Templado	2650	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico					
	15.22	Fundición					
		Austenítico	2200	180	160-110	-	-
		Templado PH	3150	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex)					
M3.2.C.AQ	15.52	Fundición					
		No soldable ≥ 0,05% C	2250	230	100-80	-	-
		Soldable < 0,05% C	2750	260	80-60	-	-
ISO K	N.º CMC	Fundición	Fuerza de corte específica k_c 0.4	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					GC3115	GC3020	GC4225
					$h_{ex}, mm \approx feed f_n, mm/r$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V_c), m/min		
K1.1.C.NS	07.1	Maleable					
	07.2	Ferrítica (viruta corta)	940	130	340-170	325-160	320-170
		Perlítica (viruta larga)	1100	230	250-115	240-110	235-110
K2.1.C.UT	08.1	Gris					
K2.2.C.UT	08.2	Baja resistencia a la tracción	1100	180	290-140	275-135	275-130
		Alta resistencia a la tracción	1150	220	250-120	235-115	240-115
K3.1.C.UT	09.1	Fundición SG nodular					
K3.3.C.UT	09.2	Ferrítica	1050	160	260-115	245-110	250-105
K3.4.C.UT	09.3	Perlítica	1750	250	205-100	195-90	195-90
		Martensítica	2700	380	145-70	140-65	140-70

TENACIDAD >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
340-180 315-140 290-120	360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
280-130 265-100 215-80	290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-105 195-75	255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
165-70 190-85 130-95 85-45	- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	
TENACIDAD >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	
TENACIDAD >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5					
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55					
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60					
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30					

Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Material no féreos	Fuerza de corte específica k _c 0.4	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD10	CD1810	GC1005
					h _{ex} , mm ≈ feed f _n , mm/r		
					0.05-0.5	0.15-0.8	0.06-0.31
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V _c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	500	60	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.2.Z.AG	30.12		800	100	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.3.C.UT	30.21	Aleaciones de aluminio Fundidas, no envejecidas	750	75	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.3.C.AG	30.22		900	90	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.4.C.NS	30.41	Aleaciones de aluminio Fundidas, 13–15% Si	950	130	1600 (2000 - 200)	-	500 (630 - 65)
	30.42		950	130	800 (1000 - 100)	-	350 (440 - 45)
N3.3.U.UT	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	700	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630 - 65)
N3.2.C.UT	33.2		700	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630 - 65)
N3.1.U.UT	33.3		1750	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)
ISO S	N.º CMC	Superalaciones termorresistentes	Fuerza de corte específica k _c 0.4	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h _{ex} , mm ≈ feed f _n , mm/r		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Núm. MC		Material	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V _c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Base de hierro Recocidas o tratadas con solución	3000	200	200-135	180-120	70-38
	20.12		3050	280	165-110	150-100	150-100
S2.0.Z.AN	20.21	Base de níquel Recocidas o tratadas con solución	3300	250	100-60	90-55	90-55
	20.22		3600	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Fundidas o fundidas y envejecidas	3700	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN	20.31	Base de cobalto Recocidas o tratadas con solución	3300	200	100-65	90-60	90-60
	20.32		3700	300	90-55	80-50	80-50
	20.33		3800	320	80-50	70-45	70-45
S4.1.Z.UT	23.1	Aleaciones de titanio1) Comercial puro (99.5% Ti)	1550	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21		1700	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22		1700	1050	-	-	-
ISO H	N.º CMC	Material	Fuerza de corte específica k _c 0.4	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB20	CC670	CB7015
					h _{ex} , mm ≈ feed f _n , mm/r		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Núm. MC		Material templado	N/mm²	HB	Velocidad de corte (V _c), m/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Templado y revenido	5550	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla Fundidas o fundidas y envejecidas	2800	400	200-195	110-100	-

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

TENACIDAD >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							
TENACIDAD >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC2135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
-	100-55	80-45	60-35	50-37	50-29	45-34	50-37	-	-
-	70-40	55-33	45-28	40-26	40-26	45-30	40-26	-	-
-	65-40	50-32	45-28	30-23	40-26	29-23	30-23	600-320	400-300
-	60-32	45-26	40-22	20-13	35-21	19-13	20-13	500-250	350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
-	70-50	55-38	50-33	35-27	45-28	34-23	35-27	410-220	250-150
-	60-32	45-26	40-22	23-15	35-17	23-12	23-15	350-210	250-150
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-14	19-13	20-13	320-150	200-125
190-150	310-140	220-100	190-95	175-145	170-80	-	-	-	-
80-60	100-55	80-45	65-37	70-60	-	-	-	-	-
70-55	95-45	75-37	60-32	65-55	-	-	-	-	-
TENACIDAD >>>>									

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO P	N.º CMC	Acero	Fuerza de corte específica kc 0,016	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC3115	GC3020
					h _{ex} , pulgadas ≈ avance, f _n pulgadas/r		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (V _c) p/min		
P1.1.Z.AN	01.1	No aleado C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	288,500	125	770-550	1150-610	1150-610
P1.2.Z.AN	01.2		306,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3		317,000	170	690-475	980-405	980-405
P2.1.Z.AN	02.1	Baja aleación ≤5% No templado Endurecido y templado Endurecido y templado	308,000	180	670-475	950-440	950-440
P2.5.Z.HT	02.2		371,500	275	600-400	880-335	880-335
P2.5.Z.HT	02.2		413,500	350	485-320	710-270	710-270
P3.5.Z.AN	03.11	Alta aleación >5% Recocido Acero de herram. templado	361,500	200	425-320	840-375	840-375
P3.5.Z.HT	03.21		563,500	325	260-180	670-245	670-245
P1.5.C.UT	06.1	Fundición No aleado De baja aleación (elementos de aleación ≤5%) Alta aleación (elementos de aleación >5%) Acero al manganeso, 12–14% Mn	289,000	180	490-330	570-235	570-235
P2.6.C.UT	06.2		302,500	200	440-280	650-290	650-290
P3.0.C.UT	06.3		385,000	225	375-230	520-245	520-245
P3.2.C.AQ	06.33		521,500	250	245-165	290-155	290-155
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica kc 0,016	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC1105	GC1005
					h _{ex} , pulgadas ≈ avance, f _n pulgadas/r		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (V _c) p/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado Templado PH Templado	334,500	200	640-440	1300-570	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12		514,500	330	450-310	710-305	710-305
P5.0.Z.HT	05.13		414,000	330	485-330	840-365	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico Barras/forjadas Austenítico Templado PH Super austenítico	337,000	180	620-430	1450-610	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22		517,500	330	370-255	770-330	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23		428,000	200	420-290	860-370	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable ≥ 0,05% C Soldable < 0,05% C	372,500	230	375-295	1100-475	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52		445,500	260	295-225	980-420	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico Fundición No templado Templado	304,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13		385,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico Fundición Austenítico Templado PH	316,500	180	520-360	-	-
	15.22		456,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable ≥ 0,05% C Soldable < 0,05% C	329,500	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52		401,000	260	260-200	-	-
ISO K	N.º CMC	Fundición	Fuerza de corte específica kc 0,016	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h _{ex} , pulgadas ≈ avance, f _n pulgadas/r		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (V _c) p/min		
K1.1.C.NS	07.1	Maleable Ferrítica (viruta corta) Perlítica (viruta larga)	136,500	130	1100-560	1050-520	1050-550
	07.2		160,000	230	810-370	780-355	760-350
K2.1.C.UT	08.1	Gris Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción	158,500	180	950-450	900-435	900-430
K2.2.C.UT	08.2		164,500	220	810-395	770-370	780-370
K3.1.C.UT	09.1	Hierro SG nodular Ferrítica Perlítica Martensítica	152,000	160	850-375	810-355	810-350
K3.3.C.UT	09.2		252,000	250	670-325	640-290	640-300
K3.4.C.UT	09.3		390,500	380	470-230	455-220	450-220



TENACIDAD >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
1100-590 1050-460 950-395	1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345	
920-415 860-320 700-255	940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220	
830-345 640-235	830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
540-230 620-280 425-315 275-145	- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260	
TENACIDAD >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	
TENACIDAD >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
.002-.020	.002-.020	.002-.020					
830-415 560-310	670-325 455-255	325-275 230-175					
680-365 570-295	560-280 460-235	265-210 260-200					
600-320 485-250 330-180	490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100					

Recomendaciones de velocidad de corte, valores en pulgadas

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Material no férreo	Fuerza de corte específica kc 0,016	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD10	CD1810	GC1005
					h _{ex} , pulgadas ≈ avance, f _n pulgadas/r		
					.002-.020	.002-.020	.006-.031
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (V _c) p/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Aleaciones de aluminio Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	72,500	60	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.2.Z.AG	30.12		116,000	100	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.3.C.UT	30.21	Aleaciones de aluminio Fundidas, no envejecidas	109,000	75	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.3.C.AG	30.22		130,500	90	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.4.C.NS	30.41	Fundidas, 13–15% Si	138,000	130	5250 (6550-660)	-	1650 (2050-205)
	30.42	Fundidas, 16–22% Si	138,000	130	2600 (3250-325)	-	1150 (1450-145)
N3.3.U.UT	33.1	Cobre y aleaciones de cobre Aleaciones de fácil mecanización, ≥1% Pb	101,500	110	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.2.C.UT	33.2		101,500	90	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.1.U.UT	33.3		254,000	100	980 (1250-125)	980 (1250-125)	980 (1250-125)
ISO S	N.º CMC	Superaleaciones termorresistentes	Fuerza de corte específica kc 0,016	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h _{ex} , pulgadas ≈ avance, f _n pulgadas/r		
					.002-.012	.002-.012	.002-.012
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (V _c) p/min		
S1.0.U.AN	20.11	Base de hierro Recocidas o tratadas en solución	435,000	200	660-435	590-385	590-385
	20.12		445,500	280	550-360	490-320	490-320
S2.0.Z.AN	20.21	Base de níquel Recocidas o tratadas en solución	479,500	250	330-200	295-185	295-185
	20.22		522,000	350	295-200	265-165	265-165
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	538,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN	20.31	Base de cobalto Recocidas o tratadas en solución	478,500	200	330-215	295-185	295-185
	20.32		540,000	300	295-180	265-165	265-165
	20.33		552,000	320	255-160	235-150	235-150
Titanio	23.1	Puro comercial (99.5% Ti)	221,500	Rm ²⁾ 400	-	-	-
S4.1.Z.UT		Aleaciones de titanio ¹⁾					
S4.2.Z.AN	23.21	Aleaciones α, cerca de α y α + β, aleaciones α + β envejecidas, aleaciones β recocidas o envejecidas	243,000	950	-	-	-
	23.22		245,000	1050	-	-	-
S4.3.Z.AG							
ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica kc 0,016	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB20	CC670	CB7015
					h _{ex} , pulgadas ≈ avance, f _n pulgadas/r		
					.002-.004	.002-.004	.002-.004
Núm. MC		Material	lbs/pulg.²	HB	Velocidad de corte (V _c) p/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acero extraduro Endurecido y templado	804,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	Fundición en coquilla Fundición, o fundición y envejecido	408,000	400	650-640	360-325	-

1) Ángulo de posición de 45-60°. Se debe utilizar geometría de corte positiva y refrigerante.
2) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

TENACIDAD >>>>									
GC1125		GC1025		H13A					
.002-.031		002-.031		.002-.031					
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)					
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)					
1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
TENACIDAD >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC2135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
- -	330-180 235-135	260-140 185-110	195-115 145-90	165-120 130-85	165-95 130-85	150-145 115-75	165-120 130-85	- -	- -
- -	215-130 190-105	170-105 150-85	145-90 130-75	100-75 65-45	130-85 115-70	95-75 65-40	100-75 65-45	1950-1050 1650-810	1300-980 1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
- - -	235-155 190-105 140-75	185-125 150-85 115-60	165-110 130-75 100-50	115-90 75-50 65-45	145-90 115-55 80-45	115-75 75-37 65-40	115-90 75-50 65-45	1350-720 1150-680 1050-490	820-490 820-490 650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195 230-180	330-180 310-155	265-140 245-120	210-120 200-105	235-190 215-175	- -	- -	- -	- -	- -
TENACIDAD >>>>									

Calidades para tronzado y ranurado

	ISO	ANSI		
P Acero	01	C8		
	10	C7	GC 3115	GC 3020
	20	C6	GC 4225	GC 1115
	30	C6	GC 1125	GC 1025
	40	C5	GC 1145	GC 2135
	50	C5		GC 235
M Acero inoxidable	10	-	GC 1105	GC 1005
	20	-	GC 1125	GC 113A
	30	-	GC 1025	GC 1115
	40	-	GC 1145	GC 235
K Fundición	01	C4		
	10	C3	GC 3115	GC 3020
	20	C2	GC 4225	H13A
	30	C1	GC 1125	
N Metales no-férreos	01	C4	GC 10	
	10	C3	H10	GC 1005
	20	C2	H13A	GC 1025
	30	C1		GC 1125
S Super-aleaciones termorresistentes	10	-	S05F	GC 1105
	20	-	GC 1005	H13A
	30	-	GC 1125	GC 1115
	40	-	GC 1145	GC 1025
H Materiales endurecidos	01	C4		
	10	C3	CB 7015	CB 20
	20	C2		CC 670
	30	C1		

La posición y forma de los símbolos de calidad indican el correspondiente campo de aplicación.

Centro del campo de aplicación.

Campo de aplicación recomendado.

▲ Resistencia al desgaste

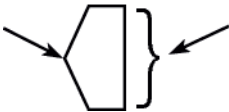
▼ Tenacidad



= Calidades básicas



= Calidades complementarias



Calidades para tronzado y ranurado



Acero, acero fundido, fundición maleable de viruta larga.

Calidades básicas

GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)

Una calidad con recubrimiento por CVD muy resistente al desgaste. Recomendada especialmente para operaciones de ranurado y torneado bajo condiciones estables. Debido a su excelente termo-endurecimiento, también es muy eficaz en aceros templados. Para utilizar a velocidades de corte elevadas bajo condiciones óptimas.

GC3020 (HC) – P15 (P05-P25)

Una calidad con recubrimiento por CVD muy resistente al desgaste. Recomendada especialmente para operaciones de ranurado y torneado bajo condiciones estables. Debido a su excelente termo-endurecimiento, también es muy eficaz en aceros templados. Para utilizar a velocidades de corte elevadas bajo condiciones óptimas.

GC4225 (HC) - P20 (P10-P35)

Calidad de uso general con recubrimiento CVD, con una combinación excelente de alta resistencia al desgaste y filo de gran seguridad: la mejor opción para ranurar y operaciones de torneado en condiciones estables. De velocidades medias a altas.

GC1025 (HC) – P25 (P15-P45)

Una calidad excelente y versátil para tronzar, ranurar y tornear. Esta plaquita recubierta de PVD funciona muy bien en acero de bajo contenido en carbono. Baja tendencia a la difusión. Para utilizar a velocidades y avances de medios a bajos.

GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)

Calidad excelente y muy versátil de metal duro optimizada con recubrimiento por PVD. Primera elección para tronzado de tubos de acero. Muy buena para operaciones de ranurado y torneado. Velocidad y avance entre medio y bajo.

GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)

Una calidad de metal duro con recubrimiento por CVD para operaciones que requieren una gran tenacidad, como tronzado hasta el centro y cortes intermitentes. Alternativa de refuerzo para ranurado y torneado. Muy buena tenacidad en el núcleo y en la arista de corte. Para utilizar a velocidades de corte de bajas a medias.

GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)

Esta calidad con recubrimiento de PVD resulta extremadamente tenaz y segura. La combinación de un sustrato de elevada tenacidad en el núcleo y un recubrimiento de PVD óxido con el que se obtiene una excelente resistencia al desgaste hace de ella la primera elección en aplicaciones exigentes de gran tenacidad. Para utilizar a velocidades de corte reducidas.

Calidades complementarias

CT525 (HT) – P10 (P01-P15)

Una calidad con base de titanio con una excelente resistencia a la oxidación y a la pastosidad. Para acabados superficiales de gran calidad cuando se ranuran aceros de baja aleación y aceros aleados bajo condiciones relativamente buenas. Velocidades de corte y avances moderados.

GC235 (HC) – P45 (P25-P50)

Tronzado y ranurado de acero en operaciones que requieren tenacidad. Aconsejable para bajas velocidades y en condiciones desfavorables.

GC1115 (HC) – P15 (P05-P25)

Recomendada para utilizarse como calidad complementaria a una velocidad de avance reducida o a una velocidad de corte media.



Acero inoxidable austenítico, ferrítico y martensítico, acero fundido, acero al manganeso, fundición aleada, fundición maleable, acero de fácil mecanización.

Calidades básicas

GC1105 (HC)-M15 (M05-M20)

El sustrato se compone de WC de grano fino y duro con un 6% de Co, lo que le confiere una alta resistencia al calor y una buena resistencia a la deformación del plástico. El nuevo recubrimiento fino de PVD TiAlN con una adhesión excelente también garantiza la tenacidad en filos agudos, incluso el desgaste de flanco y un alto rendimiento. Apropiado para el acabado de acero inoxidable a grandes velocidades.

GC1125 (HC) - M25 (M15-M35)

Calidad versátil optimizada con recubrimiento por PVD. Esta calidad presenta una combinación de elevada resistencia al desgaste y buena seguridad del filo para acero inoxidable. Primera elección para operaciones de ranurado y torneado. También es especialmente apropiada para tronzado de tubos. Velocidad y avance entre medio y bajo.

GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)

Calidad de metal duro con recubrimiento por CVD, primera elección para el tronzado en acero inoxidable y otras operaciones que requieren una gran resistencia. Muy buena tenacidad en el núcleo y en la arista de corte. Para su uso a velocidades de corte de bajas a medias.

GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)

Una calidad excelente y muy versátil con recubrimiento PVD en combinación con una alta resistencia al desgaste y un filo de gran seguridad para acero inoxidable. Se recomienda para operaciones de torneado y ranurado. También es especialmente apropiada para el tronzado de tubos. Velocidades de corte de medias a bajas.

GC1145 (HC) – M40 (M40-M50)

Esta calidad representa una buena solución para aplicaciones de acero inoxidable con grandes exigencias en cuanto a comportamiento de gran tenacidad. Resulta adecuada para operaciones de tronzado y aplicaciones que requieren una muy buena tenacidad del filo. Esta calidad presenta un revestimiento de PVD óxido que ofrece buenos resultados en materiales pastosos. El sustrato presenta una tenacidad en el núcleo extremadamente buena y debe utilizarse a velocidades de corte reducidas.

Calidades complementarias

GC1005 (HC) – M10 (M05-M20)

Calidad de metal duro con recubrimiento por PVD. La combinación de un sustrato muy duro de grano fino con una buena resistencia a la deformación plástica y de un recubrimiento con una gran resistencia al desgaste a altas temperaturas hacen de ésta la calidad aconsejable para acabado de aceros inoxidables a elevadas velocidades.

CT525 (HT) – M10 (M05-M15)

Una calidad con base de titanio con una excelente resistencia a la oxidación y a la pastosidad. Para acabados superficiales de gran calidad cuando se ranuran aceros inoxidables bajo buenas condiciones. Velocidades de corte y avances moderados.

H13A (HW) – M15 (M10-M30)

Combina resistencia al desgaste por abrasión y tenacidad para el ranurado de aceros termorresistentes y aleaciones de titanio.

GC235 (HC) – M35 (M25-M40)

Tronzado y ranurado de aceros inoxidables cuando se requiere tenacidad. Utilizar a velocidades bajas en condiciones desfavorables.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Metal duro de grano fino con recubrimiento de PVD. El sustrato presenta una alta resistencia al calor y una buena resistencia frente a la deformación plástica, combinadas con una buena seguridad del filo. El delgado recubrimiento de PVD óxido ofrece una excelente resistencia a materiales pastosos y una adhesión muy buena en los filos agudos. De este modo se garantiza la tenacidad y el desgaste en flanco, además de un rendimiento elevado.

Calidades para tronzado y ranurado

K Fundición, fundición en coquilla, fundición maleable de viruta corta.

Calidades básicas

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Una calidad con recubrimiento por CVD muy resistente al desgaste para altas velocidades de corte en ranurado y torneado bajo buenas condiciones. Debido a su excelente termo-endurecimiento, también es muy eficaz para fundición templada.
GC4225 (HC) - K25 (K10 - K35)
Calidad muy versátil con recubrimiento por CVD con excelente combinación de resistencia al desgaste y filo de gran seguridad. Apropriada para operaciones de ranurado y torneado a velocidades de corte de medias a bajas. También es muy apropiada para el tronzado de tubos.
GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)
Calidad versátil con recubrimiento por PVD para operaciones que requieren tenacidad y cortes intermitentes. Ofrece buena seguridad del filo gracias al recubrimiento superior. Para utilizar con velocidades de corte entre medias y bajas.
GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Calidad versátil con recubrimiento por PVD para operaciones que exigen tenacidad y cortes intermitentes. Para utilizar con velocidades de corte medias y bajas.

Calidades complementarias

GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)
Una calidad con recubrimiento por CVD muy resistente al desgaste para altas velocidades de corte en ranurado y torneado bajo buenas condiciones. Debido a su excelente termo-endurecimiento, también es muy eficaz para fundición templada.
H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Buena resistencia al desgaste por abrasión y tenacidad para tronzado y ranurado de fundición.

N Metales no-férreos

Calidades básicas

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Una calidad con base de diamante policristalino (PCD), recomendada para el mecanizado de metales no férreos y materiales no metálicos. Muy buen acabado superficial.
H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Calidad de metal duro sin recubrimiento con buena agudeza del filo. Recomendada para el mecanizado de aluminio y para cortes intermitentes.
GC1005 (HC) - N10 (N05-N15)
Calidad de metal duro con recubrimiento de PVD. La combinación de sustrato de grano fino endurecido con el recubrimiento de elevada resistencia al desgaste, hace que esta calidad sea la más adecuada para desbaste de aluminio.
H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Calidad de metal duro sin recubrimiento. Combina una buena resistencia al desgaste por abrasión y tenacidad para tronzado y ranurado de aleaciones de aluminio.
GC1025 (HC) - N25 (N15-N20)
Una calidad con recubrimiento por PVD para operaciones con grandes exigencias de tenacidad. Se recomienda para cortes intermitentes.
GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Calidad con recubrimiento por PVD para operaciones que requieran una gran tenacidad. Se recomienda para cortes intermitentes.

Símbolos de letras que designan los materiales duros de corte:

Metales duros:

- HW** Metal duro sin recubrimiento compuesto principalmente por carburo de tungsteno
- HT** Metal duro sin recubrimiento, también denominado cermet, que contiene carburos de titanio (TIC) o nitruros de titanio (TIN) o ambos.
- HC** Metal duro como el anterior pero con recubrimiento

Cerámicas:

- CA** Cerámica de óxido que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃).
- CM** Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio (Al₂O₃) y también otros componentes.
- CN** Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio (Si₃N₄).
- CC** Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

Diamante:

- DP** Diamante policristalino¹⁾

Nitruro de boro:

- BN** Nitruro de boro policristalino¹⁾

¹⁾ El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.



Calidades para tronzado y ranurado



Super-aleaciones termorresistentes

Calidades básicas

S05F (HC) - S10 (S05-S15)

Sustrato de metal duro de grano fino con recubrimiento de MT-CVD y una capa de TiCN-Al₂O₃-TiN. Calidad versátil para superaleaciones termorresistentes. Para operaciones tanto de acabado a velocidad elevada como de desbaste.

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

El sustrato se compone de WC de grano fino y duro con un 6% de Co, lo que le confiere una alta resistencia al calor y una buena resistencia a la deformación plástica. El nuevo recubrimiento fino PVD TiAlN con adhesión excelente y unos filos agudos, garantiza la tenacidad, el desgaste de flanco y un rendimiento excepcional en superaleaciones termorresistentes.

GC1005 (HC) - S15 (S10-S20)

Calidad de metal duro con recubrimiento por PVD. La combinación de un sustrato duro de grano muy fino con una buena resistencia a la deformación plástica y de un recubrimiento con una gran resistencia al desgaste a elevadas temperaturas hacen de ésta la calidad más aconsejable para super aleaciones termorresistentes con base de Ni, Fe o Co.

H13A (HW) - S15 (S10-S30)

Calidad de metal duro sin recubrimiento. Combina una buena resistencia al desgaste por abrasión y tenacidad para tronzado y ranurado. Primera elección para titanio.

GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Calidad con recubrimiento por PVD para operaciones con grandes exigencias de tenacidad. Se recomienda para cortes intermitentes. Utilizar a velocidades de corte bajas.

GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Calidad con recubrimiento por PVD para operaciones que requieran de una gran tenacidad. Se recomienda para cortes intermitentes. Se debe utilizar a velocidades de corte bajas.

GC4125 (HC) - S25 (S15-S35)

Una calidad con recubrimiento por PVD para operaciones que requieren una gran resistencia, primera elección para cortes interrumpidos. Para utilizar a velocidades de corte de medias a bajas.

CC670 (CA) - S10 (S05-S25)

Una cerámica de carburo de silicio con base de óxido de aluminio reforzada con micro-filamentos con una excelente tenacidad básica. Recomendada para aleaciones termorresistentes y el torneado de piezas duras en condiciones desfavorables.

Calidades complementarias

H10 (HW) - S15 (S10-S20)

Calidad de metal duro sin recubrimiento con una buena agudeza del filo. Recomendada para acabado en titanio.

GC2135 (HC) - S30 (S20 - S40)

Una calidad con recubrimiento por CVD para operaciones que demandan tenacidad como el tronzado hasta el centro y cortes discontinuos en super aleaciones termorresistentes.

GC235 (HC) - S30 (S25-S40)

Una calidad de metal duro con recubrimiento por CVD para tronzado y ranurado de super aleaciones termorresistentes. Utilizar a velocidades de corte bajas.

GC2145 - S40 (S30-S40)

Una calidad tenaz con recubrimiento por PVD. Primera elección en tronzado de super aleaciones termorresistentes.



Materiales endurecidos

Calidades básicas

CB20 (BN) - H01 (H01-H10)

Calidad compuesta de Nitruro de boro cúbico de alto rendimiento. Adecuada para materiales férricos templados y fundición. Puede utilizarse tanto para cortes continuos como intermitentes.

CC670 (CA) - H10 (H05-H15)

Una cerámica de carburo de silicio con base de óxido de aluminio reforzada con micro-filamentos con una excelente tenacidad básica. Principalmente recomendada para aleaciones termorresistentes y el torneado de piezas duras en condiciones desfavorables.

CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Compuesto de nitruro de boro cúbico de alto rendimiento para materiales férricos templados. Apropiado tanto para cortes intermitentes como continuos.