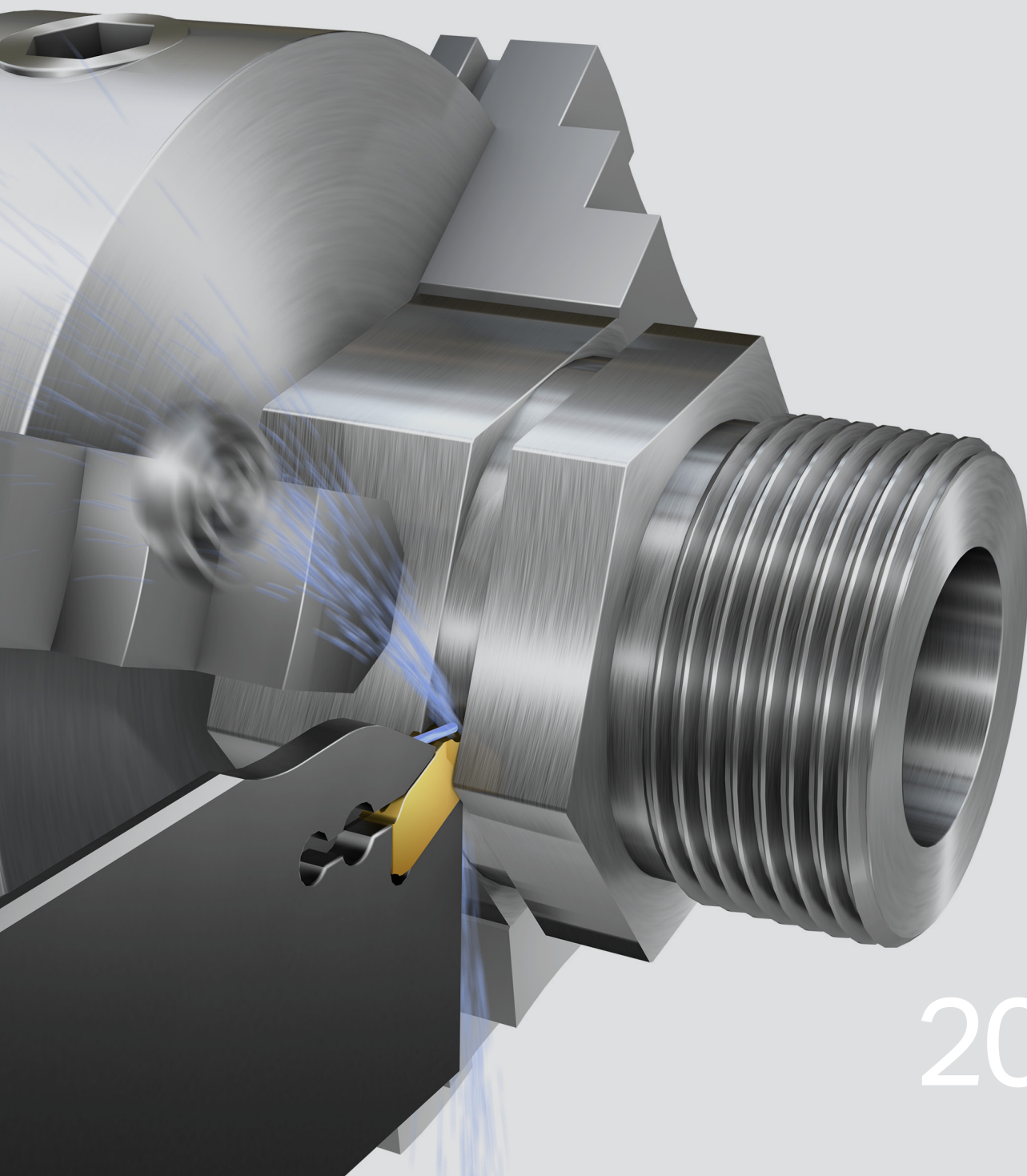


# Tronzado y ranurado



2015





<b>TRONZADO Y RANURADO</b>	<b>A</b>
<b>SISTEMAS PORTAHERRAMIENTAS</b>	<b>B</b>
<b>ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS DE TORNEADO</b>	<b>C</b>
<b>PIEZAS DE REPUESTO</b>	<b>D</b>
<b>INFORMACIÓN GENERAL</b>	<b>E</b>

**TRONZADO Y RANURADO A****Introducción**

CoroCut® de 1 y 2 filis	A2
CoroCut® QD	A3
CoroCut® 3	A4
T-Max Q-Cut®	A5
CoroThread® 266	A6

<b>Información general sobre plaquitas</b>	A7
<b>Información general sobre herramientas</b>	A10

**CoroCut® de 1 y 2 filis****Plaquitas**

Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filis para tronzado	A11
Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filis para ranurado	A17
Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filis para torneado	A24
Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filis para perfilado	A26
Pieza en bruto de metal duro CoroCut® de 1 y 2 filis	A37

**Herramientas exteriores**

Unidad de corte CoroCut® de 1 y 2 filis para tronzado y ranurado - Coromant Capto®	A39
Lama CoroCut® de 1 y 2 filis para tronzado	A44
Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filis QS para tronzado y ranurado	A46
Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filis QS para ranurado frontal	A50
Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filis para tronzado y ranurado	A52
Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filis para ranurado poco profundo	A60
Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filis para ranurado frontal	A62
Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filis para perfilado	A67
Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filis para ranurado - CoroTurn® SL	A70
Cabezas CoroCut® de 1 y 2 filis para ranurado frontal - CoroTurn® SL	A72
Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filis para perfilado - CoroTurn® SL	A78

**Herramientas interiores**

Barra de mandrinar CoroCut® de 1 y 2 filis para ranurado	A80
Barra de mandrinar CoroCut® de 1 y 2 filis para perfilado	A82
Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filis para ranurado - CoroTurn® SL	A83

**CoroCut® QD****Plaquitas**

Plaquita CoroCut® QD para tronzado	A84
Plaquita CoroCut® QD para ranurado	A91
Plaquita CoroCut® QD para torneado	A92
Pieza en bruto de metal duro CoroCut® QD	A93

**Herramientas exteriores**

Lama CoroCut® QD para tronzado	A94
Mango de herramienta CoroCut® QD QS para tronzado y ranurado	A108
Mango de herramienta CoroCut® QD para tronzado y ranurado	A110
Cabeza CoroCut® QD para ranurado - CoroTurn® SL	A114

**CoroCut® 3****Plaquitas**

Plaquita CoroCut® de 3 filis para tronzado	A115
Plaquita CoroCut® de 3 filis para ranurado	A118
Plaquita CoroCut® de 3 filis para perfilado	A120
Pieza en bruto de metal duro CoroCut® de 3 filis	A121

**Herramientas exteriores**

Unidad de corte CoroCut® de 3 filis para tronzado y ranurado - Coromant Capto®	A122
Mango de herramienta QS CoroCut® de 3 filis para tronzado y ranurado	A123
Mango de herramienta CoroCut® 3 para tronzado y ranurado	A125
Cabeza CoroCut® de 3 filis para ranurado - CoroTurn® SL	A126

Continuación ...

## CoroCut® XS

### Plaquitas

Plaquita CoroCut® XS para tronzado	A127
Plaquita CoroCut® XS para ranurado	A130
Pieza en bruto de metal duro CoroCut® XS	A131

### Herramientas exteriores

Mango de herramienta CoroCut® XS QS para tronzado y ranurado	A132
Mango de herramienta CoroCut® XS para tronzado y ranurado	A135
Cabeza CoroCut® XS para ranurado - CoroTurn® SL	A137

## T-Max® Q-Cut

### Plaquitas

Plaquita T-Max® Q-Cut para ranurado	A138
Plaquita T-Max® Q-Cut para perfilado	A141

### Herramientas exteriores

Mango de herramienta T-Max® Q-Cut para ranurado frontal	A142
Cabeza T-Max® Q-Cut para ranurado frontal - CoroTurn® SL	A145

### Herramientas interiores

Mango de herramienta T-Max® Q-Cut para ranurado frontal	A147
Barra de mandrinar T-Max® Q-Cut para ranurado	A148
Cabeza T-Max® Q-Cut para ranurado - CoroTurn® SL	A151

## T-Max®

### Plaquitas

Plaquita T-Max® para ranurado	A153
-------------------------------	------

### Herramientas exteriores

Lama T-Max® para tronzado	A154
Mango de herramienta T-Max® para tronzado y ranurado	A155

## CoroThread® 254

### Plaquitas

Plaquita CoroThread® 266 para ranurado	A156
--	------

### Herramientas interiores

Barra de mandrinar CoroThread® 266 para ranurado	A157
Barra de mandrinar T-Max® U-Lock para ranurado	A158

## CoroTurn® XS

### Herramientas de corte integrales

Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para tronzado previo	A159
Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado	A160
Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado frontal	A166
Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para perfilado	A168

### Adaptadores

Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® XS	C17
Mango rectangular a CoroTurn® XS, adaptador	C28
Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroTurn® XS	C35

Continuación ...

**CoroCut® MB**

**Herramientas de corte integrales**

Cabeza de metal duro integral CoroCut® MB para tronzado previo	A169
Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para ranurado	A170
Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para ranurado frontal	A174
Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para perfilado	A175

**Adaptadores**

Mango rectangular a CoroCut® MB, adaptador	C32
Mango cilíndrico a adaptador CoroCut® MB	C33
Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroCut® MB	C41

**Datos de corte**

Recomendaciones de profundidad de corte y avance	A176
Recomendaciones de velocidad de corte	A178
Recomendaciones de avance y descripciones de geometría	A186

**Descripciones de las calidades**

Consejos de aplicación para Tronzado y Ranurado	A196
Índice alfanumérico	A200
	E20

A

B

C

D

E

# SISTEMAS PORTAHERRAMIENTAS **B**

**Cómo elegir su portaherramientas** B1

## Unidad de sujeción genérica para máquinas no específicas

VDI a adaptador de mango rectangular B4  
 VDI a adaptador de lama B6  
 Bloques de herramientas para lamas B8

## Adaptador del lado de la máquina CDI 80

Adaptador de torreta CDI 80 a lama, adaptador B10

## Adaptador del lado de la máquina BMT

Adaptador de torreta a lama, adaptador B11  
 Adaptador de torreta BMT a mango rectangular, adaptador B12

## Adaptador del lado de la máquina Doosan

Adaptador de torreta Doosan a lama, adaptador B13  
 Adaptador de torreta Doosan a mango rectangular, adaptador B14

## Adaptador del lado de la máquina Mazak

Adaptador de torreta Mazak a lama, adaptador B15  
 Adaptador de torreta Mazak a mango rectangular, adaptador B17

## Adaptador del lado de la máquina Mori Seiki

Adaptador de torreta Mori Seiki a lama, adaptador B18

## Adaptador del lado de la máquina Nakamura Tome

Adaptador de torreta Nakamura a lama, adaptador B19

## Adaptador del lado de la máquina Okuma

Adaptador de torreta Okuma a lama, adaptador B20  
 Adaptador de torreta Okuma a mango rectangular, adaptador B22

**Índice alfanumérico** E20

# ADAPTADORES DE HERRAMIENTAS DE TORNEADO C

Información general sobre herramientas C1

## Adaptador del lado de la máquina Coromant Capto®

Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL C2  
 Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70 C11  
 Coromant Capto® a adaptador de mango rectangular C15  
 Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® XS C17  
 Coromant Capto® a adaptador de lama C18

## Adaptador del lado de la máquina HSK

HSK a CoroTurn® SL, adaptador C23  
 HSK a CoroTurn® SL70, adaptador C25  
 HSK a adaptador de mango rectangular C26  
 HSK a adaptador de lama C27

## Adaptador del lado de la máquina, mango rectangular

Mango rectangular a CoroTurn® XS, adaptador C28  
 Mango rectangular a CoroTurn® SL, adaptador C30  
 Mango rectangular a CoroCut® MB, adaptador C32

## Adaptador del lado de la máquina, mango cilíndrico

Mango cilíndrico a adaptador CoroCut® MB C33

## Adaptador del lado de la máquina, mango cilíndrico con plano

Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroTurn® XS C35  
 Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS, adaptador con alojamiento doble C39  
 Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® SL, adaptador C40  
 Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroCut® MB C41

Índice alfanumérico E20



# PIEZAS DE REPUESTO **D**

## Sistema de sujeción QS™

Tope para sistema de sujeción QS™	D1
Tope para sistema de sujeción con refrigerante de gran precisión QS™	D2
Cuña para sistema de soporte QS™	D3
Artículo de montaje	D5

## Suministro de refrigerante de gran precisión

Kit de conexión de refrigerante	D7
---------------------------------	----

# INFORMACIÓN GENERAL **E**

ISO 13399	E2
-----------	----

Fórmulas generales	E5
--------------------	----

Tailor Made	E6
-------------	----

## Claves de código

CoroTurn® XS	E7
Plaquitas CoroCut® de 1-2-3 filos	E9
CoroCut® QD	E10
CoroCut® XS	E13
CoroCut® MB	E14
Portaherramientas CoroCut®	E15
CoroThread® 266	E16
T-Max® Twin-Lock	E18

Información sobre el suministro de refrigerante	E19
---	-----

Índice alfanumérico	E20
---------------------	-----

# CoroCut® de 1 y 2 filos

Sistema versátil con 1 o 2 filos

## Operaciones de tronzado, perfilado y ranurado

A  
B  
C  
D  
E

*Tailor Made*

Consulte la página E6

### Plaquitas

- Geometrías y calidades para cualquier aplicación y avance
- Anchuras de plaquita: 1.5-15 mm (0.06-0.59 pulg.)
- Calidades de plaquita en materiales de corte avanzados como PCD y CBN
- Plaquitas Wiper para un acabado superficial excelente
- Proformas para rectificado personalizado



consultar el Catálogo de herramientas para torneado.



Nota: en el tronzado y ranurado, la mejor elección es aplicar CoroCut® de 1 y 2 filos hasta las profundidades en las que pueden utilizarse las plaquitas de 2 filos.



### Aplicación

**P M K N S H**

Área de aplicación ISO

- Tronzado
- Ranurado exterior
- Ranurado frontal
- Ranurado interior
- Perfilado

### Sujeción de la herramienta

- Coromant Capto®
- Lamas para tronzar
- Mango rectangular
- Mangos de herramienta QS
- Barras de mandrinar cilíndricas
- Adaptadores y lamas de corte CoroTurn® SL
- Adaptadores HSK-T y VDI

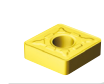
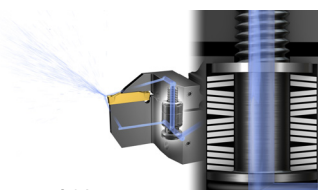
Adaptadores con función plug and play

### Sujeción por resorte estable

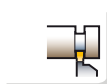
El sistema combina un mecanismo de sujeción por resorte estable con un asiento guía de la plaquita y plaquitas largas para proporcionar una estabilidad excepcional.

### Refrigerante por arriba y por abajo

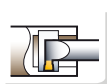
Disponibilidad de herramientas con refrigerante por arriba y por abajo para ofrecer el mejor control de la viruta y la mayor vida útil de la herramienta posibles.



A11



A39



A80

# CoroCut® QD

Sistema de 1 filo con refrigerante plug and play

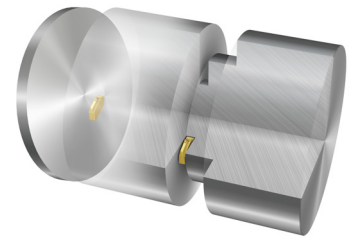
## Para un tronzado y ranurado profundo seguros



*Tailor Made*

Consulte la página E6

### Aplicación



**P M K N S**

Área de aplicación ISO

- Tronzado
- Ranurado profundo
- Al mecanizar con largos voladizos

### Plaquitas

- Calidades y geometrías de plaquita especiales para tronzado
- Anchuras de plaquita: 2-8 mm (0.08-0.315 pulg.)
- Diámetro de corte máx.: 160 mm (6.3 pulg.)
- Plaquitas Wiper para un acabado superficial excelente
- Proformas para rectificado personalizado

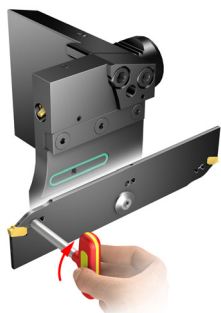
**Wiper** TECHNOLOGY

consultar el Catálogo de herramientas para torneado.

### Sujeción de la herramienta

- Lamas para tronzar
- Mangos de herramienta QS
- Mangos rectangulares
- Coromant Capto®
- Lamas CoroTurn® SL
- Adaptadores HSK-T y VDI

Adaptadores con función plug and play



A84

A94

### Llave para cambio de la plaquita

Llave rápida de apriete para cambiar y ajustar la plaquita con una sola mano.



### Refrigerante de gran precisión

Todas las herramientas disponen de suministro de refrigerante por arriba y por abajo para el control de la viruta y la vida útil de la herramienta. Los adaptadores disponen de la función plug and play para proporcionar una fácil conexión en la máquina.

# CoroCut® de 3 filos

Sistema con 3 filos

## Tronzado poco profundo y ranurado de precisión

A  
B  
C  
D  
E



*Tailor Made*

Consulte la página

### Plaquitas E6

- Tres filos de corte para un mecanizado rentable
- Anchuras de plaquita: 0.5-3.18 mm (0.02-0.125 pulg.)
- Profundidades de corte: ≤ 6.4 mm (0.252 pulg.)
- Proformas para rectificado personalizado

### Aplicación

**P M K S**

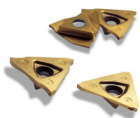
Área de aplicación ISO

- Tronzado
- Ranurado exterior
- Ranurado de arandelas de retención
- Perfilado
- Optimizada para tronzado de anillos de rodamiento

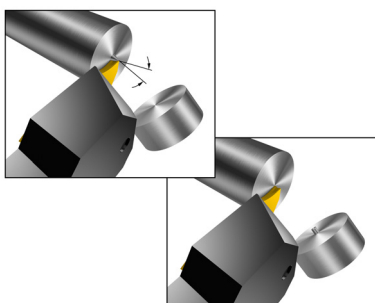
### Sujeción de la herramienta

- Coromant Capto®
- Mangos de herramienta QS
- Mangos rectangulares
- Cabezas de corte CoroTurn® SL

### GC1125: una calidad versátil en cuatro geometrías diferentes:

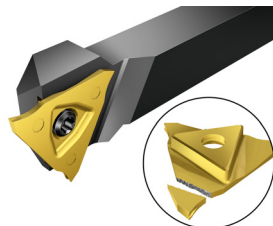


- **CM** para tronzado en el área de avance medio
- **CS** para tronzado en operaciones de mecanizado con avance muy reducido
- **GS** para ranurado de precisión con avance reducido
- **RS** para perfilado y ranurado con avance reducido



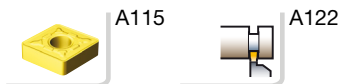
### Plaquitas de ángulo frontal

Disponibilidad de plaquitas con ángulo frontal para un tronzado sin tetones ni rebabas.



### Localización de la plaquita independiente si se producen roturas

Es posible cambiar y ajustar la plaquita directamente en la máquina, solo con aflojar el tornillo un par de vueltas. Si se produce una rotura de la plaquita, el mecanismo de sujeción no se verá afectado; solo tendrá que cambiar la plaquita y poner de nuevo en marcha la máquina.



# T-Max Q-Cut® (tipo 151.3)

Sistema de filo único

## Ranurado interior y ranurado frontal



*Tailor Made*

Consulte la página  
E6

### Aplicación



### Plaquitas

- Anchura de la plaquita: 1.85-8 mm (0.073-0.315 pulg.)
- Piezas en bruto para rectificado personalizado
- Tailor Made

### Sujeción de la herramienta

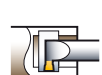
- Mangos rectangulares
- Barras de mandrinar
- Coromant Capto®
- Cabezas de corte CoroTurn® SL
- Adaptadores HSK-T y VDI



A138



A142



A147

# CoroThread™ 266

Plaquitas de ranurado con 3 filos de corte

## Para ranurado de arandelas de retención (circlip) y otras ranuras superficiales



### Aplicación

**P M K N S**  
 Área de aplicación ISO

- Para operaciones de ranurado interior y exterior exigentes
- Ranurado de arandelas de retención (circlip)
- Ranuras superficiales
- Avances desde bajos a intermedios

### Plaquitas

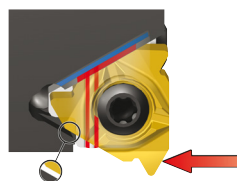
- Plaquitas en la calidad GC1135
- Geometría positiva para unas bajas fuerzas de corte
- Tamaño de plaquita 16 y 22

### Sujeción de la herramienta

- Coromant Capto®
- Mangos rectangulares
- Barras de mandrinar cilíndricas para utilizar con Easyfix
- Barras de mandrinar cilíndricas con planos de apriete
- Cabezas de corte CoroTurn® SL
- Silent Tools™



Las plaquitas pueden utilizarse en los portaherramientas CoroThread 266. Para obtener el ángulo de posición correcto, debe utilizarse una placa de apoyo de 0°.



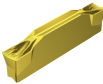
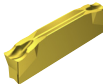
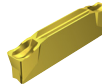
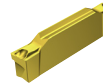


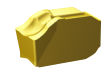


### Sujeción de alta seguridad iLock™

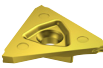
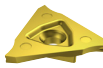
La plaquita ranurada se asienta rígidamente sobre las guías en forma de T del alojamiento y así se elimina cualquier movimiento de la plaquita provocado por las variaciones de la fuerza de corte.



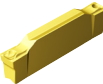
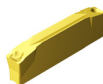
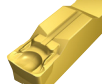



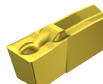
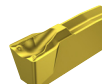
# Plaquitas para tronzado y ranurado

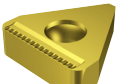


## Tronzado

	CoroCut® de 1 y 2 fillos				CoroCut® QD				
									
	<b>123-CF</b>	<b>123-CM</b>	<b>123-CR</b>	<b>123-CS</b>	<b>QD-CF</b>	<b>QD-CL</b>	<b>QD-CM</b>	<b>QD-CO</b>	<b>QD-CR</b>
Anchura de plaquita, mm	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.87-3.12	2.50-8.00	2.00-6.00	2.50-4.00	2.50-4.00
Anchura de plaquita, pulg.	.098-.157	.059-.197	.098-.236	.059-.118	.062-.188	.098-.315	.079-.236	.098-.157	.098-.157
Página	A11	A12	A14	A16	A84	A85	A86	A88	A90

CoroCut® de 3 fillos	
	
<b>123-CM</b>	<b>123-CS</b>
1.00-2.00	1.00-2.00
.039-.079	.039-.079
A117	A115

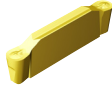







## Ranurado

	CoroCut® de 1 y 2 fillos					CoroCut® de 3 fillos	T-Max Q-Cut®	
								
	<b>123-GF</b>	<b>123-GM</b>	<b>123-GM</b>	<b>123-GR</b>	<b>123-GS</b>	<b>123-GS</b>	<b>151.3-4G</b>	<b>151.3-7G</b>
Anchura de plaquita, mm	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00	0.50-3.18	1.85-8.00	3.00-6.00
Anchura de plaquita, pulg.	.059-.315	.079-.433	.472-.591	.591	.079-.157	.020-.125	.073-.315	.118-.236
Página	A17	A20	A21	A21	A23	A118	A138	A140

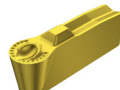


T-Max®	CoroThread® 266	CoroCut® de 1 y 2 fillos Materiales endurecidos
		
<b>BP</b>	<b>254</b>	<b>123-S</b>
12.70-19.05	1.10-4.15	3.00-8.00
.500-.750	.043-.163	.118-.315
A153	A156	A22

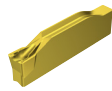
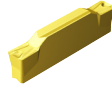

# Plaquitas para tronzado y ranurado

## Perfilado

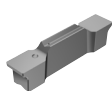
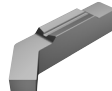
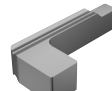
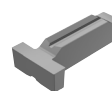

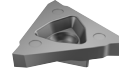
	CoroCut® de 1 y 2 filos							CoroCut® de 3 filos
								
	<b>123-RO</b>	<b>123-RM</b>	<b>123-AM</b>	<b>123-RS</b>	<b>123-RE</b>	<b>123-RO</b>	<b>123-RS</b>	<b>123-RS</b>
Anchura de plaquita, mm	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	2.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00	0.50-3.00
Anchura de plaquita, pulg.	.079-.315	.118-.315	.236-.315	.079-.315	.079-.315	.079-.175	.079-.157	.020-.118
Página	A26	A29	A30	A31	A33	A36	A35	A120

## Torneado

T-Max Q-Cut®	CoroCut® de 1 y 2 filos Materiales endurecidos	
		
<b>151.3-7P</b>	<b>123-S</b>	<b>123-RE</b>
3.00-6.00	3.00-8.00	2.00-8.00
.118-.236	.118-.315	.079-.315
A141	A31	A33



CoroCut® de 1 y 2 filos		CoroCut® QD
		
<b>123-TF</b>	<b>123-TM</b>	<b>QD-TF</b>
3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
.118-.315	.118-.315	.118-.315
A24	A25	A92

## Adaptador en bruto

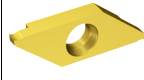

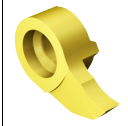
	CoroCut® de 1 y 2 filos				CoroCut® QD	CoroCut® de 3 filos
						
	<b>123-BG</b>	<b>123-BG</b>	<b>123-BG</b>	<b>123-BG</b>	<b>QD-BG</b>	<b>123-BG</b>
Anchura de plaquita, mm	2.30-11.60	6.00	6.00	4.00	2.00-10.00	3.40
Anchura de plaquita, pulg.	.091-.457	.236	.236	.157	.079-.394	.134
Página	A37	A37	A37	A38	A93	A121

## Plaquitas para tronzado y ranurado




### Tronzado

CoroCut® XS	
	
<b>MACR/L</b>	<b>MACR/L-T</b>
Anchura de plaquita, mm	0.70-2.50
Anchura de plaquita, pulg.	.028-.098
Página	A127



### Ranurado

CoroCut® XS	CoroTurn® XS	CoroCut® MB
		
<b>MAGR/L</b>	<b>CXS-..G</b>	<b>MB-..G</b>
Anchura de plaquita, mm	0.50-2.00	0.73-3.00
Anchura de plaquita, pulg.	.020-.098	.031-.079
Página	A130	A170



### Ranurado frontal

CoroTurn® XS	CoroCut® MB	
		
<b>CXS-..F</b>	<b>MB-FA</b>	<b>MB-FB</b>
Anchura de plaquita, mm	1.00-5.00	1.00-4.00
Anchura de plaquita, pulg.	.039-.197	.039-.157
Página	A166	A174

### Pre-tronzado

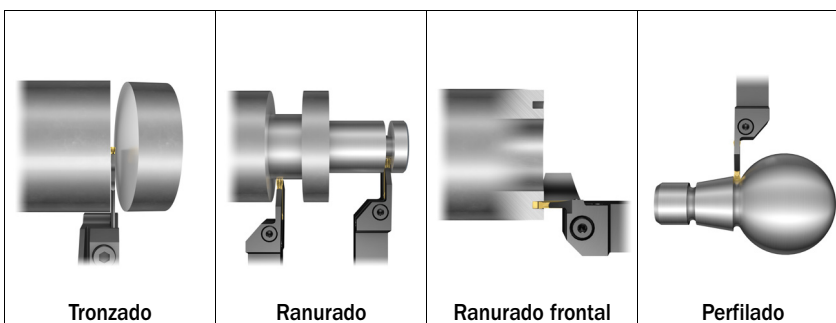
CoroTurn® XS	CoroCut® MB
	
<b>CXS-..GX</b>	<b>MB-..GX</b>
Anchura de plaquita, mm	1.00
Anchura de plaquita, pulg.	.039
Página	A159

### Perfilado

CoroTurn® XS	CoroCut® MB
	
<b>CXS-..R</b>	<b>MB-..R</b>
Anchura de plaquita, mm	1.00-2.00
Anchura de plaquita, pulg.	.039-.079
Página	A168

### Adaptador en bruto

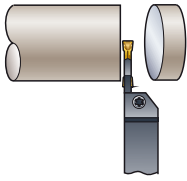
CoroCut® XS	
	
<b>MAXR/L</b>	
Anchura de plaquita, mm	3.18
Anchura de plaquita, pulg.	.125
Página	A131



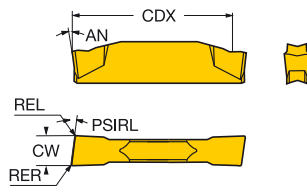
		Tronzado	Ranurado	Ranurado frontal	Perfilado
<b>CoroCut® de 1 y 2 fillos</b>	Coromant Capto®	A39			
	Lama	A44			
	Mango QS	A46		A50	
	Mango	A52	A60	A62	A67
	Cabeza de corte SL exterior		A70	A72	A78
	Cabeza de corte SL interior		A83		
	Barra de mandrinar		A80		A82
<b>CoroCut® QD</b>	Lama	A94			
	Mango QS	A108			
	Mango	A110			
	Cabeza de corte SL		A114		
<b>CoroCut® de 3 fillos</b>	Coromant Capto®	A122			
	Mango QS	A123			
	Mango	A125			
	Cabeza de corte SL	A126			
<b>CoroCut® XS</b>	Mango QS	A132			
	Mango	A135			
	Cabeza de corte SL	A137			
<b>T-Max Q-Cut® 151.3</b>	Mango Exterior			A142	
	Mango Interior			A142	
	Cabeza de corte SL exterior			A145	
	Cabeza de corte SL interior		A151		
	Barra de mandrinar		A148		
<b>T-Max®</b>	Lama		A154		
	Mango		A155		
<b>CoroCut® MB</b>	Mango rectangular				C32
	Mango cilíndrico			C33	
	Mango cilíndrico con planos de apriete			C41	
<b>CoroThread™ 266</b>	Barra de mandrinar		A157		
<b>T-Max® U-Lock</b>	Barra de mandrinar		A158		

# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

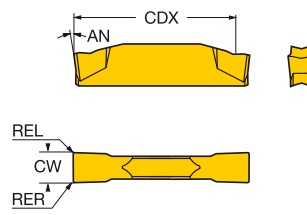
Tronzado



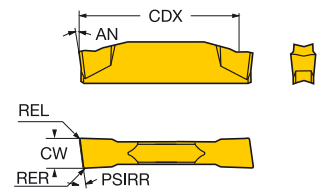
L123x2-CF



N123x2-CF



R123x2-CF



CoroCut® de 2 filos

Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P					M			K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.	
							1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135		1125
	F	2.50	0.10	0.10	18.4	N123F2-0250-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.098	.003	.003	.724		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	G	3.00	0.10	0.10	18.4	N123G2-0300-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.003	.003	.724		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	H	4.00	0.15	0.15	23.3	N123H2-0400-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157	.005	.005	.917		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

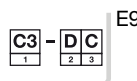
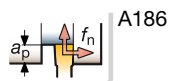
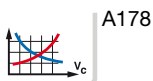
Acabado	SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	CDX	Código de pedido	P			M		K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.
									1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1125	
	F	2.50	5°		0.15	0.15	18.4	L123F2-0250-0501-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.098			.005	.005	.724		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.50		5°	0.15	0.15	18.4	R123F2-0250-0501-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098			.005	.005	.724		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	5°		0.15	0.15	18.3	L123G2-0300-0501-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.118			.005	.005	.720		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.00		5°	0.15	0.15	18.3	R123G2-0300-0501-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118			.005	.005	.720		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	5°		0.15	0.15	23.2	L123H2-0400-0501-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.157			.005	.005	.913		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.00		5°	0.15	0.15	23.2	R123H2-0400-0501-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157			.005	.005	.913		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

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

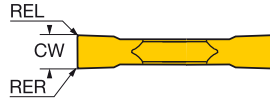
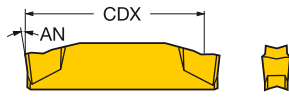
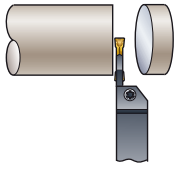
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

## Tronzado



### CoroCut® de 1 filo

						Dimensiones, mm, pulg.										
		SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P		M		K	N	S		AN	
							1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	1145	2135	
Medio	E	2.00	0.20	0.20	0.20	N123E1-0200-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.007	.007	.007											
	F	2.50	0.20	0.20	0.20	N123F1-0250-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098	.007	.007	.007											
	G	3.00	0.20	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.007	.007	.007											
	H	4.00	0.20	0.20	0.20	N123H1-0400-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157	.007	.007	.007											
	J	5.00	0.20	0.20	0.20	N123J1-0500-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.197	.007	.007	.007											

### CoroCut® de 2 filos

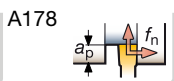
						Dimensiones, mm, pulg.																				
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P					M		K	N	S		AN							
								1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	1125	1145	4325	1105	1125	1145	2135	
Medio	D	1.50	0.20	0.20	12.9	12.9	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.059	.007	.007	.508																					
	E	2.00	0.20	0.20	19.0	19.0	N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.007	.007	.748																					
	F	2.50	0.20	0.20	18.9	18.9	N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098	.007	.007	.744																					
	G	3.00	0.20	0.20	18.9	18.9	N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.118	.007	.007	.744																						
	H	4.00	0.20	0.20	24.1	24.1	N123H2-0400-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.157	.007	.007	.949																					
	J	5.00	0.20	0.20	24.1	24.1	N123J2-0500-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.197	.007	.007	.949																					

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



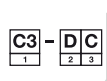
A186



A196



E2

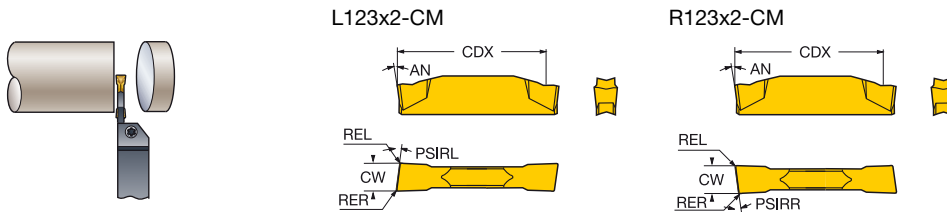


E9



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

Tronzado



## CoroCut® de 2 filos

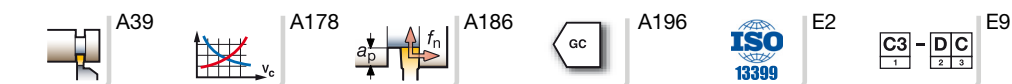
Mecido	SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.												
									P		M	K	N	S	AN						
									1125	1145	2135	3115	4925	1125		1145	2135	3115	4925	1125	1145
	E	2.00	5°	0.20	0.20	19.0	L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
							R123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	F	2.50	5°	0.20	0.20	18.9	L123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
							R123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	G	3.00	5°	0.20	0.20	18.8	L123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
							R123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	H	4.00	5°	0.20	0.20	24.1	L123H2-0400-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
							R123H2-0400-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	J	5.00	5°	0.20	0.20	24.1	L123J2-0500-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
							R123J2-0500-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

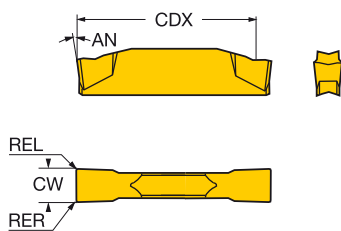
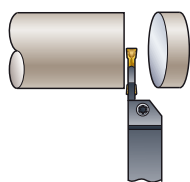
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOU	RETOLL"	RETOU"
L123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-0.039	.0039
R123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-0.039	.0039




# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado


## Tronzado



### CoroCut® de 1 filo

	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						
						P	M	K	AN			
pre-mecanizado 	F	2.50	0.30	0.30	N123F1-0250-0003-CR	1125	1145	2135	1125	2135	1125	7°
		.098	.011	.011		☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	G	3.00	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.011	.011		☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	H	4.00	0.30	0.30	N123H1-0400-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.157	.011	.011		☆	☆	☆	☆	☆	☆		
J	5.00	0.40	0.40	N123J1-0500-0004-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.197	.015	.015		☆	☆	☆	☆	☆	☆		

### CoroCut® de 2 filos

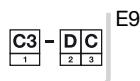
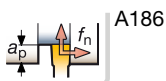
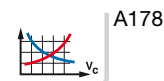
	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.															
							P	M	K	S	AN											
pre-mecanizado 	F	2.50	0.30	0.30	18.9	N123F2-0250-0003-CR	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4325	1105	7°	
		.098	.011	.011	.744		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	N123G2-0300-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.011	.011	.740		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	H	4.00	0.30	0.30	23.7	N123H2-0400-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.157	.011	.011	.933		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
J	5.00	0.40	0.40	23.7	N123J2-0500-0004-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.197	.015	.015	.933		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
K	6.00	0.40	0.40	23.5	N123K2-0600-0004-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.236	.015	.015	.925		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

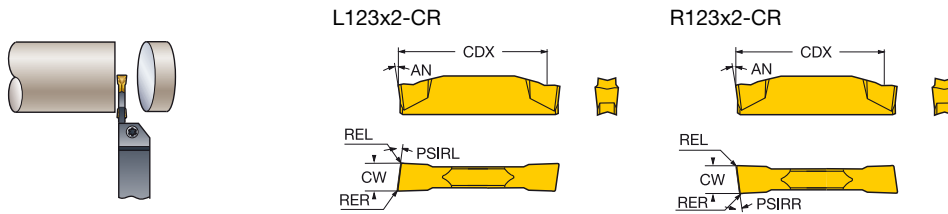
#### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

Tronzado



## CoroCut® de 2 filos

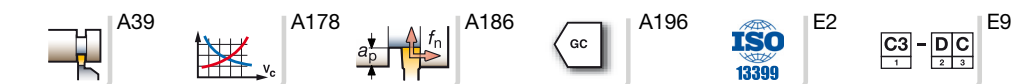
	SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	CDX	Código de pedido	P			M			K	Dimensiones, mm, pulg.
									1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	
pre-mecanizado	F	2.50	5°		0.30	0.30	18.9	L123F2-0250-0503-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.098			.011	.011	.744									7°
		2.50		5°		0.30	0.30	18.9	R123F2-0250-0503-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098				.011	.011	.744								
	G	3.00	5°			0.30	0.30	18.8	L123G2-0300-0503-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118				.011	.011	.740								
		3.00		5°		0.30	0.30	18.8	R123G2-0300-0503-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118				.011	.011	.740								
	H	4.00	5°			0.30	0.30	23.7	L123H2-0400-0503-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157				.011	.011	.933								
		4.00		5°		0.30	0.30	23.7	R123H2-0400-0503-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157				.011	.011	.933								
J	5.00	5°			0.40	0.40	23.6	L123J2-0500-0504-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.197				.015	.015	.929									
	5.00		5°		0.40	0.40	23.6	R123J2-0500-0504-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.197				.015	.015	.929									

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

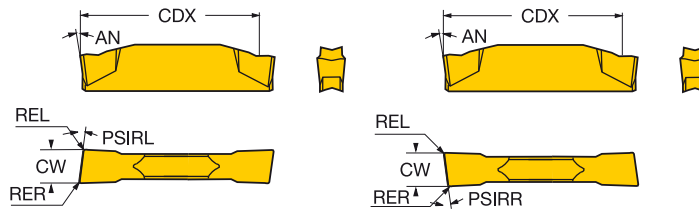
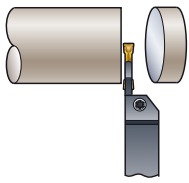
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado

## Tronzado



## CoroCut® de 2 filos

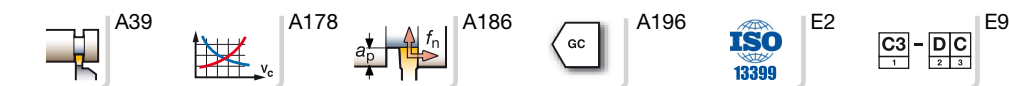
SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.
								1125	1125	1125	1125	1125	
Acabado	D	1.50	10°	0.10	0.10	13.4	L123D2-0150-1001-CS	☆	☆	☆	☆	☆	7°
				.003	.003	.528	L123D2-0150-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
		1.50	15°	0.10	0.10	13.4	R123D2-0150-1001-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
				.003	.003	.528	R123D2-0150-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
	E	2.00	10°	0.10	0.10	19.4	L123E2-0200-1001-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
				.003	.003	.764	L123E2-0200-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
		2.00	15°	0.10	0.10	19.4	R123E2-0200-1001-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
				.003	.003	.764	R123E2-0200-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
	F	2.50	10°	0.10	0.10	19.4	L123F2-0250-1001-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
				.003	.003	.764	L123F2-0250-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
		2.50	15°	0.10	0.10	19.4	R123F2-0250-1001-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
				.003	.003	.764	R123F2-0250-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°	
G	3.00	10°	0.10	0.10	19.4	L123G2-0300-1001-CS	☆	☆	☆	☆	7°		
			.003	.003	.764	L123G2-0300-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°		
	3.00	15°	0.10	0.10	19.4	R123G2-0300-1001-CS	☆	☆	☆	☆	7°		
			.003	.003	.764	R123G2-0300-1501-CS	☆	☆	☆	☆	7°		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

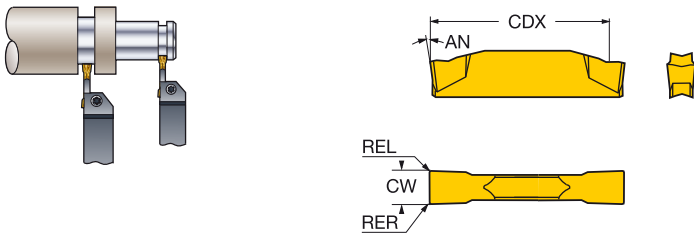
### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Ranurado



## CoroCut® de 2 filos

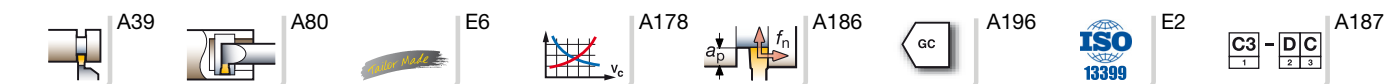
Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P		M			K	N	S			AN	Dimensiones, mm, pulg.								
							1105	1125	2135	625	1005	1105	1125	2135	H13A	1125			H13A	1125	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	☆													7°					
			.059	.003	.003	.524																				
	E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		☆														7°				
				.078	.007	.007	.756																			
		2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.079	.007	.007	.756																			
		2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.079	.015	.015	.756																			
		2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	☆															7°			
				.088	.007	.007	.756																			
	F	2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.094	.007	.007	.756																			
		2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.094	.015	.015	.756																			
		2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.097	.011	.011	.752																			
		2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF	☆	☆			☆	☆		☆	☆								7°			
				.105	.007	.007	.756																			
		2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	☆			☆	☆		☆	☆								7°			
				.110	.011	.011	.752																			
	G	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.118	.007	.007	.756																			
		3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.118	.015	.015	.756																			
		3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		☆				☆		☆									7°			
				.122	.007	.007	.756																			
		3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF		☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
				.125	.007	.007	.756																			
	3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		☆			☆	☆		☆	☆								7°				
			.125	.015	.015	.756																				
	3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	☆			☆	☆		☆	☆								7°				
			.125	.031	.031	.756																				
	3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆								7°				
			.142	.011	.011	.752																				
H	3.96	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				
			.156	.007	.007	.961																				
	3.96	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF		☆			☆	☆		☆	☆								7°				
			.156	.015	.015	.961																				
	3.96	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	☆			☆	☆		☆	☆								7°				
			.156	.031	.031	.961																				
	4.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°				
			.157	.007	.007	.961																				

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

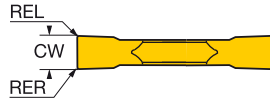
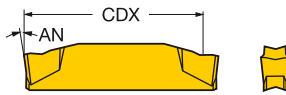
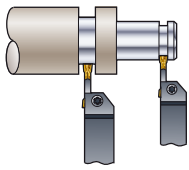
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-GF	-0.02	0.02	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

## Ranurado



## CoroCut® de 2 filos

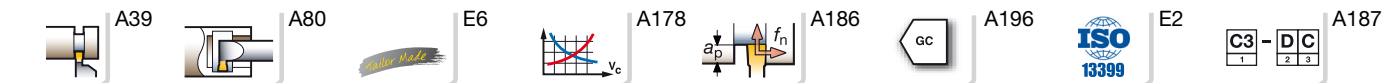
Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																		
							P			M			K		N		S			AN					
							1105	1125	2135	925	1005	1105	1125	2135	H13A	H13A	H13A	1005	1105		1125	2135	H13A		
H	4.00	0.40	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	.157	.015	.015	.015	.961																				
	4.52	0.20	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆					☆	7°		
	.178	.007	.007	.007	.961																				
	4.70	0.50	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF	☆				☆	☆			☆	☆	☆	☆					☆	7°	
	.185	.019	.019	.019	.949																				
	4.75	0.40	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF	☆				☆	☆			☆	☆	☆	☆					☆	7°	
	.187	.015	.015	.015	.949																				
	4.75	0.80	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF	☆				☆	☆			☆	☆	☆	☆					☆	7°	
	.187	.031	.031	.031	.949																				
	4.80	0.50	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆					☆	7°	
	.189	.019	.019	.019	.949																				
5.00	0.20	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
.197	.007	.007	.007	.961																					
5.00	0.40	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	☆			☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
.197	.015	.015	.015	.961																					
J	5.41	0.20	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF	☆	☆				☆			☆	☆						☆	7°		
	.213	.007	.007	.007	.961																				
	5.56	0.50	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	☆				☆	☆		☆	☆						☆	7°		
.219	.019	.019	.019	.949																					
K	6.00	0.20	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.236	.007	.007	.007	.961																				
	6.35	0.40	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF	☆				☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.250	.015	.015	.015	.949																				
	6.35	0.50	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.250	.019	.019	.019	.949																				
L	6.35	0.80	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF	☆				☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.250	.031	.031	.031	.949																				
	7.14	0.80	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF	☆					☆	☆		☆	☆						☆	7°		
.281	.031	.031	.031	.937																					
L	7.92	0.80	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF	☆					☆	☆		☆	☆						☆	7°		
	.312	.031	.031	.031	1.142																				
	8.00	0.80	0.80	0.80	29.6	N123L2-0800-0002-GF	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
.315	.031	.031	.031	1.165																					

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-GF	-0.02	0.02	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020

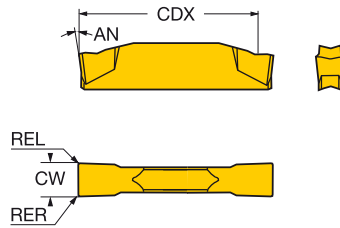
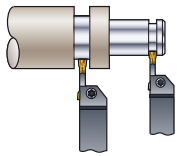




# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Ranurado

Para ranuras circlip



## CoroCut® de 2 filos

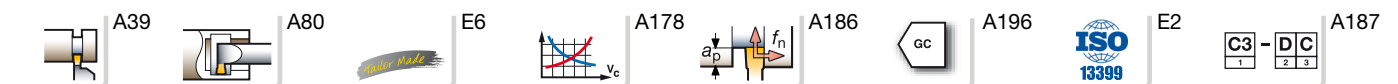
Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.
							1125	1105	1125	H13A	1125	
	E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.073	.003	.003	.760							7°
		2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.085	.003	.003	.760							
	F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.104	.007	.007	.756							
G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.124	.007	.007	.756								
H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.163	.007	.007	.961								
J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.203	.007	.007	.961								

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

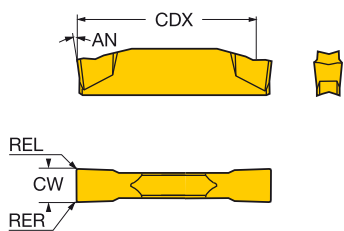
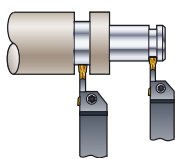
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	.0035	.0051	-0.05	0.05	-.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

## Ranurado



## CoroCut® de 2 filos

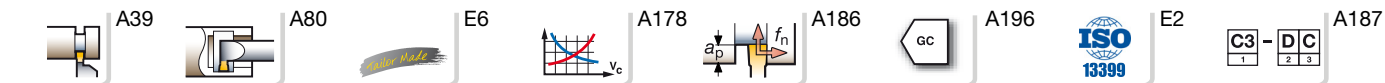
SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																	
						P				M				K		N		S	AN				
						1125	1145	2135	3115	4325	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4325	H13A		1125	H13A	1125	
Medio	E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.007	.007	.740																		
		2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.094	.007	.007	.724																		
	G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.011	.011	.717																		
		3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.125	.011	.011	.709																		
	H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157	.011	.011	.906																		
	J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.187	.011	.011	.890																		
		5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.197	.015	.015	.902																		
	K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.236	.015	.015	.894																		
		6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.250	.010	.010	.890																		
	L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.312	.011	.011	1.130																		
		8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.315	.019	.019	1.118																		
	M	9.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.354	.031	.031	1.102																		
	10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.394	.031	.031	1.102																			

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

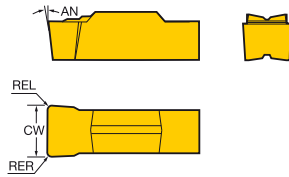
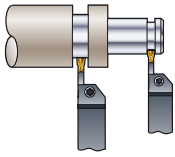
### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-0.0039	.0039



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

## Ranurado



## CoroCut® de 1 filo

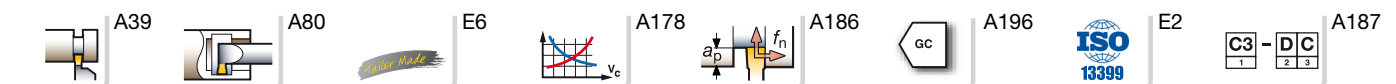
		SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.				
Medio		M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	1125	1145	4325	1105	1125	1145	113A	AN		
			.354	.031	.031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
			9.53	0.80	0.80	N123M1-0953-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
			.375	.031	.031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
			10.00	0.80	0.80	N123M1-1000-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
			.394	.031	.031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
			11.00	0.80	0.80	N123M1-1100-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
			.433	.031	.031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
			R	12.00	0.80	0.80	N123R1-1200-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°	
			.472	.031	.031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°		
			12.70	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°		
			.500	.031	.031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°		
	15.00	0.80	0.80	N123R1-1500-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°				
	.591	.031	.031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°				
pre-mecanizado		R	15.00	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR	1125	2135	4325	1125	2135	1125	4325	1125	2135	AN
			.591	.047	.047		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°	
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

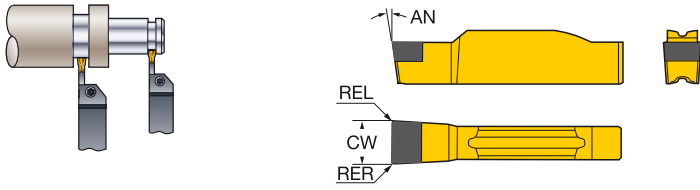
### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1-GM	-0.030	0.030	-.0012	.0012	-0.05	0.05	-.0020	.0020
N123x1-GR	-0.100	0.100	-.0039	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x1-GR	-0.080	0.080	-.0032	.0032	-0.10	0.10	-.0039	.0039



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filas para ranurado

Para ranurado en materiales endurecidos



## CoroCut® de 1 filo

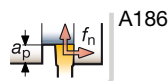
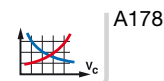
					H	Dimensiones, mm, pulg.	
SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	7015	AN	
	G	3.00	0.40	0.40	N123G1-030004S01025	☆	7°
		.118	.015	.015			
	H	4.00	0.40	0.40	N123H1-040004S01025	☆	7°
		.157	.015	.015			
		5.00	0.40	0.40	N123H1-050004S01025	☆	7°
		.197	.015	.015			
J	6.00	0.40	0.40	N123J1-060004S01025	☆	7°	
	.236	.015	.015				
L	8.00	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	☆	7°	
	.315	.031	.031				

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

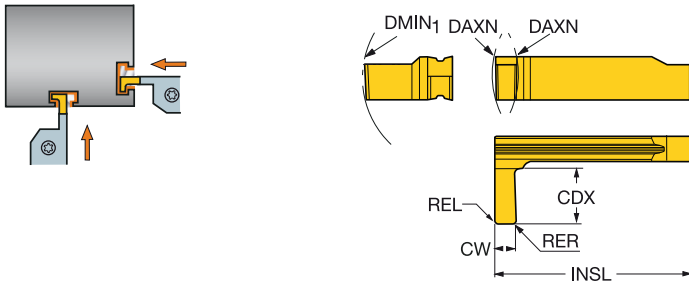
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1..S	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

## Ranurado



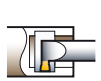
SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN1	DAXN	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.		
								1115	1115	1115	1115	1115	AN	INSL	
	HX	2.0	0.2	0.2	4.0		R/LG123H1-0200-0002-GS	☆	☆	☆	☆	☆	7°	25.5	
		.079	.007	.007	.157										1.005
		3.0	0.2	0.2	5.0	44.0	104	R/LG123H1-0300-0002-GS	☆	☆	☆	☆	☆	7°	25.5
		.118	.007	.007	.197	1.732	4.094								1.005
		4.0	0.4	0.4	6.0			R/LG123H1-0400-0004-GS	☆	☆	☆	☆	☆	7°	25.5
		.157	.015	.015	.236										1.005
	LX	2.0	0.2	0.2	6.0			R/LG123L1-0200-0002-GS	☆	☆	☆	☆	☆	7°	30.9
		.079	.007	.007	.236										1.216
		3.0	0.2	0.2	9.0			R/LG123L1-0300-0002-GS	☆	☆	☆	☆	☆	7°	30.9
		.118	.007	.007	.354										1.216
	4.0	0.4	0.4	9.0			R/LG123L1-0400-0004-GS	☆	☆	☆	☆	☆	7°	30.9	
	.157	.015	.015	.354										1.216	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

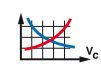
R = A Derecha, L = A Izquierda

### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



A83



A178



A196



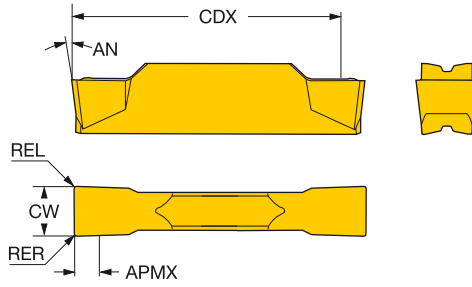
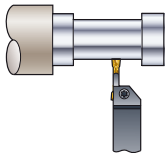
E2



A187

# Plaqueta CoroCut® de 1 y 2 filos para torneado

Torneado



## CoroCut® de 1 filo

Acabado	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																		
						P					M			K			N		S		AN	APMX		
	G	3.00	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-TF	1125	1145	2135	3115	4325	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4325	H13A	1125	H13A	1125	H13A	7°	1.8
		.118	.011	.011		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.071	
	H	4.00	0.40	0.40		N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.2
		.157	.015	.015		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.087	
	K	6.00	0.40	0.40		N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.4
		.236	.015	.015		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.134	

## CoroCut® de 2 filos

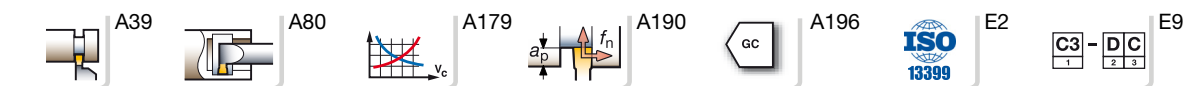
Acabado	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																								
							P					M			K			N		S		AN	APMX								
	G	3.00	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF	1125	1145	2135	3115	4325	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4325	H13A	1125	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	7°	1.8
		.118	.011	.011	.728		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.071		
	H	4.00	0.40	0.40	23.3		N123H2-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.2	
			.157	.015	.015	.917		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.087	
	J	5.00	0.40	0.40	23.3		N123J2-0500-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.7	
			.197	.015	.015	.917		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.106	
	K	6.00	0.40	0.40	23.3		N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.4	
		.236	.015	.015	.917		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.134		
	L	8.00	0.80	0.80	28.0		N123L2-0800-0008-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	4.0	
		.315	.031	.031	1.102		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		.157		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

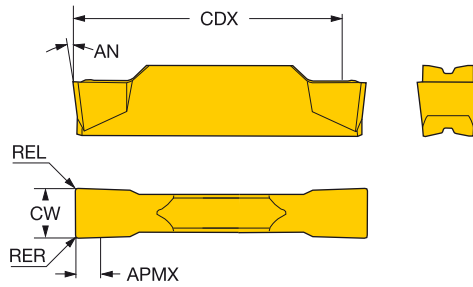
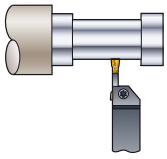
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOU	RETOLL"	RETOU"
N123x1-TF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-TF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para torneado

Torneado



## CoroCut® de 2 filos

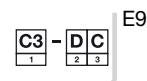
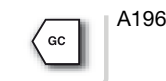
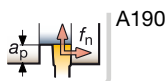
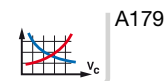
Mecio	SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P					M				K		N		S		Dimensiones, mm, pulg.							
							1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4325	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	AN	APMX
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.8			
			.118	.015	.015	.724																				.071			
	H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.2			
			.157	.015	.015	.921																					.087		
			4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.2		
			.157	.031	.031	.921																					.087		
	J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.7			
			.197	.015	.015	.921																					.106		
			5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.7		
			.197	.031	.031	.906																					.106		
	K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.4			
			.236	.015	.015	.921																					.134		
		6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.4			
		.236	.031	.031	.906																					.134			
L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	4.0				
		.315	.031	.031	1.102																					.157			
		8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	4.0				
		.315	.047	.047	1.087																					.157			

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

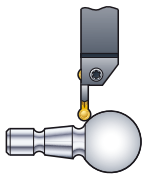
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-TM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

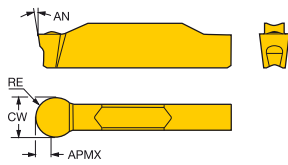


# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado



N123x1-RO



## CoroCut® de 1 filo

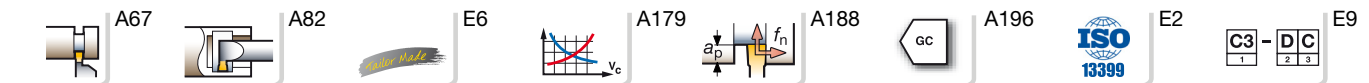
Acabado	SSC	CW	RE	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.		
					1125	1105	1125	1125	1105	1125	S05F	AN
	F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.3
		3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.4
												.055
	H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.8
												.071
				4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	☆	☆	☆	☆	7°
										.087		
		5.00	2.50	N123H1-0500-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.3
												.091
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.8
												.110
L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.8	
											.150	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

Tolerancias:

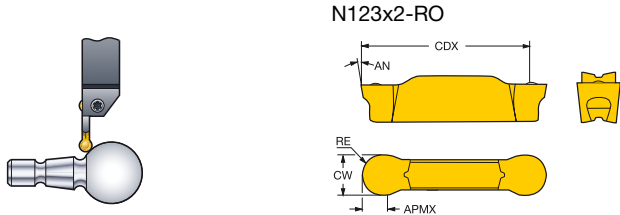
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004





# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado



## CoroCut® de 2 filos

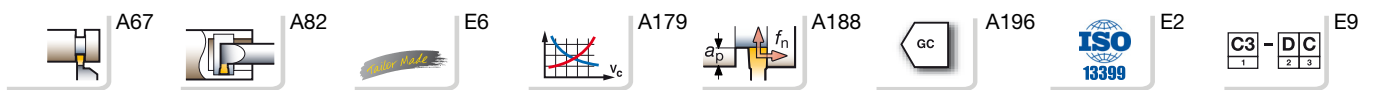
	SSC	CW	RE	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.														
						P		M				K	N		S			AN	APMX	
						1125	2135	1005	1105	1125	2135	H13A	1125	H13A	1125	H13A	1005			1105
Acabado	E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	0.8
						N123E2-0239-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.0
	F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.3
						N123F2-0318-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.4
	H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.8
		4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.8
		4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.1
		4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.2
	5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.3	
J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.8	
	6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.0	
K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.4	
L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.8	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

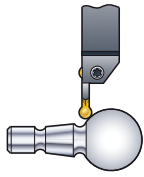
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004

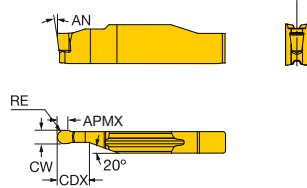


# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

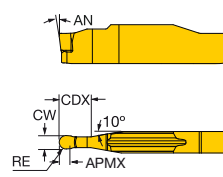
## Perfilado



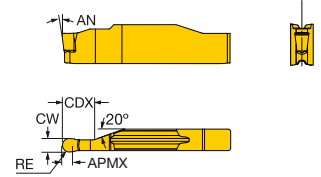
L123H1-0200-RO



N123H1-0200-RO



R123H1-0200-RO



## CoroCut® de 1 filo

		SSC	CW	RE	CDX	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.				
		HL	HN	HR			1125	1105	1125	1125	1105	1125	S05F	AN	APMX	
Acabado		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	0.8	
			.079	.039	.197										.031	
Acabado		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	0.8	
			.079	.039	.197										.031	
Acabado		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	0.8	
			.079	.039	.197										.031	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

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

### Tolerancias:

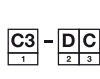
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123H1-0200-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
N123H1-0200-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004
R123H1-0200-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004



A179



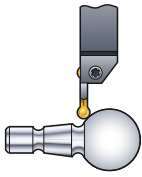
E2



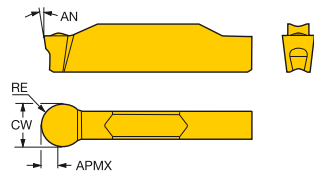
E9

# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

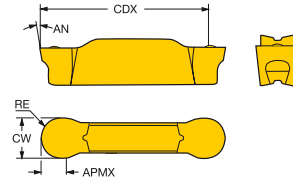
## Perfilado



N123x1-RM



N123x2-RM



## CoroCut® de 1 filo

Medio	SSC	CW	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											
					P				M		K		N			
					1125	2135	3115	4325	1125	H13A	1125	3115	4325	H13A	1125	H13A
	G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.8
		.157	.079													.071
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.8
		.236	.118													.110
	L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.8
		.315	.157													.150

## CoroCut® de 2 filos

Medio	SSC	CW	RE	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.												
						P				M		K		N		AN	APMX	
						1125	2135	3115	4325	525	1125	2135	H13A	1125	3115			4325
	F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.3	
		.118	.059	.732													.051	
		3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.4	
		.125	.062	.732													.055	
		G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.8
		.157	.079	.713													.071	
		H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	1.8
		.157	.079	.909													.071	
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.2
		.187	.094	.902													.087	
			5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.3
		.197	.098	.894													.091	
	J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.8	
	.236	.118	.874													.110		
		6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.0	
	.250	.125	.866													.118		
	L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.8	
	.315	.157	1.063													.150		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

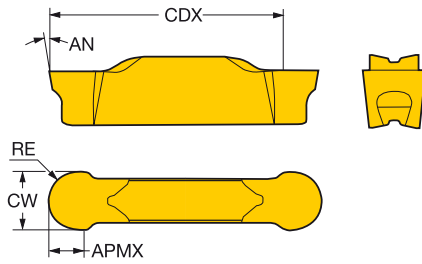
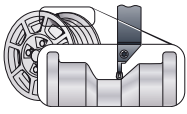
### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado en aluminio



## CoroCut® de 2 filos

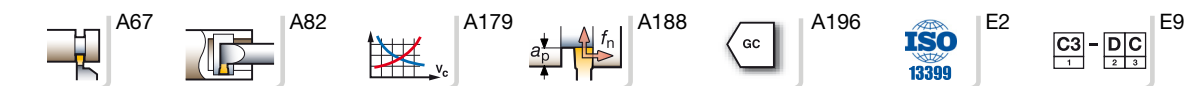
						N		Dimensiones, mm, pulg.			
		SSC	CW	RE	CDX	Código de pedido		1005	H10	AN	APMX
Medio		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-AM		☆	☆	7°	2.8
			.236	.118	.874						.110
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-AM		☆		7°	3.8
			.315	.157	1.075						.150

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

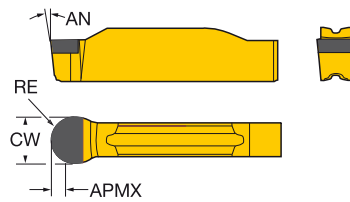
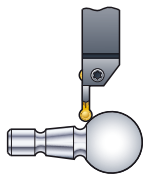
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-AM	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.02	0.02	-.0008	.0008



# Plaqueta CoroCut® de 1 y 2 filas para perfilado

Perfilado de materiales endurecidos y no férreos



## CoroCut® de 1 filo

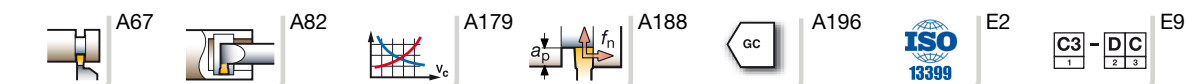
					H	Dimensiones, mm, pulg.	
Acabado		SSC	CW	RE	Código de pedido	7015	AN
		F	3.00	1.50	N123F1-0300S01025	☆	7°
			.118	.059			
		H	4.00	2.00	N123H1-0400S01025	☆	7°
			.157	.079			
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025	☆	7°
		.197	.098				
	J	6.00	3.00	N123J1-0600S01025	☆	7°	
		.236	.118				
					N	Dimensiones, mm, pulg.	
Acabado		SSC	CW	RE	Código de pedido	CD10	AN APMX
		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS	☆	7° 1.3
			.118	.059			.051
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS	☆	7° 1.8
			.157	.079			.071
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS	☆	7° 2.3
		.197	.098			.091	
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS	☆	7° 2.8	
		.236	.118			.110	
	L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS	☆	7° 3.8	
		.315	.157			.150	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1..S (P)	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.02	0.02	-.0008	.0008
N123x1-RS	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.02	0.02	-.0008	.0008



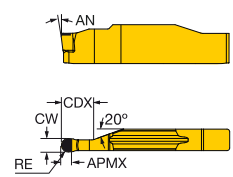
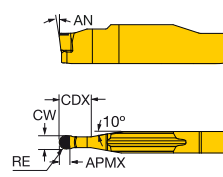
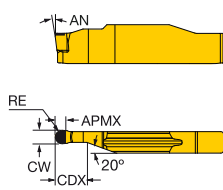
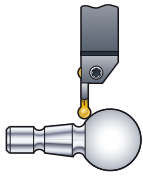
# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado de materiales no féreos

L123H1-0200-RS

N123H1-0200-RS

R123H1-0200-RS



## CoroCut® de 1 filo

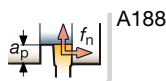
					N Dimensiones, mm, pulg.		
					CD10		
Código de pedido						AN	APMX
Acabado	HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	7°	0.8
		.079	.039	.197			.031
	HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	7°	0.8
		.079	.039	.197			.031
	HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	7°	0.8
		.079	.039	.197			.031

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

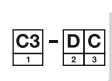
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123H1-0200-RS	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123H1-0200-RS	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.02	0.02	-.0008	.0008
R123H1-0200-RS	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004



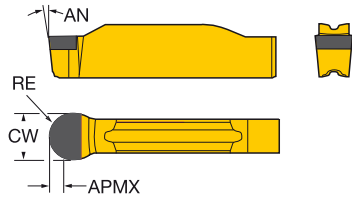
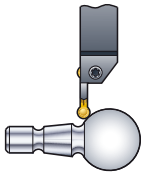
E2



E9

# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado de materiales endurecidos



## CoroCut® de 1 filo

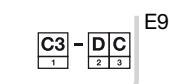
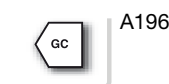
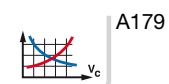
Acabado	SSC	CW	RE	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				AN	APMX
					S	H				
					7015	7015	7025	CB20		
	F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	☆	☆	☆	☆	7°	0.6
		.118	.059							.024
		3.18	1.59	N123F1-0318-RE	☆	☆			7°	0.6
		.125	.062							.024
	H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	☆	☆	☆	☆	7°	0.6
		.157	.079							.026
		5.00	2.50	N123H1-0500-RE	☆	☆		☆	7°	0.7
		.197	.098							.028
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	☆	☆		☆	7°	0.7
		.236	.118							.030
		6.35	3.18	N123J1-0635-RE	☆	☆		☆	7°	0.7
		.250	.125							.030
L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	☆	☆		☆	7°	0.8	
	.315	.157							.033	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x1-RE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.02	0.02	-.0008	.0008



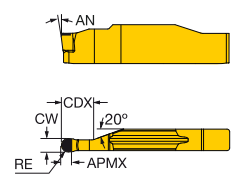
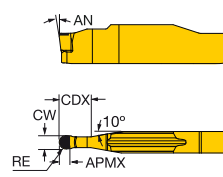
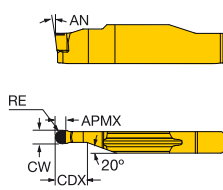
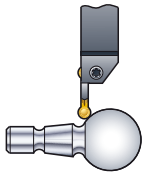
# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Perfilado de materiales endurecidos

L123H1-0200-RE

N123H1-0200-RE

R123H1-0200-RE



## CoroCut® de 1 filo

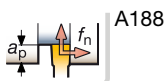
Acabado	SSC	CW	RE	CDX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.		
						S	H	AN APMX
HL	2.00 .079	1.00 .039	5.0 .197	L123H1-0200-RE	7015	7015	7°	0.5
					☆	☆		.020
HN	2.00 .079	1.00 .039	5.0 .197	N123H1-0200-RE	7015	7015	7°	0.5
					☆	☆		.020
HR	2.00 .079	1.00 .039	5.0 .197	R123H1-0200-RE	7015	7015	7°	0.5
					☆	☆		.020

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

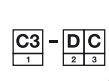
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123H1-0200-RE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123H1-0200-RE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
R123H1-0200-RE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004



E2

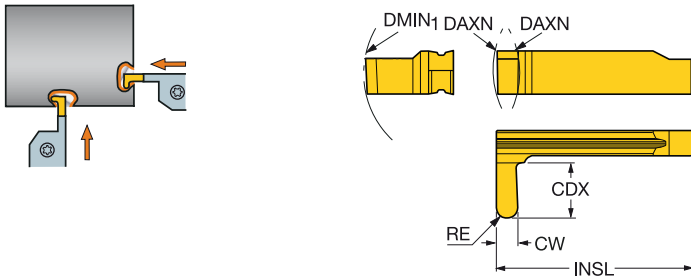


E9



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

## Perfilado



## CoroCut® de 1 filo

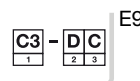
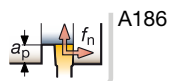
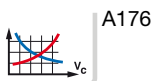
									P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.
		SSC	CW	RE	CDX	DMIN <sub>1</sub>	DAXIN	APMX	Código de pedido	1115	1115	1115	1115	INSL
Acabado	HX	2.0	1.0	4.0	44.0	100.0	0.8	R/LG123H1-0200-0010-RS	☆	☆	☆	☆	☆	25.6
		.079	.039	.157	1.732	3.937	.031							1.006
		3.0	1.5	5.0	44.0	98.0	1.3	R/LG123H1-0300-0015-RS	☆	☆	☆	☆	☆	25.6
		.118	.059	.197	1.732	3.858	.051							1.006
		4.0	2.0	6.0	44.0	96.0	1.8	R/LG123H1-0400-0020-RS	☆	☆	☆	☆	☆	25.6
		.157	.079	.236	1.732	3.780	.071							1.006
	LX	2.0	1.0	6.0	62.0	143.0	0.8	R/LG123L1-0200-0010-RS	☆	☆	☆	☆	☆	30.9
		.079	.039	.236	2.441	5.630	.031							1.217
		3.0	1.5	9.0	62.0	141.0	1.3	R/LG123L1-0300-0015-RS	☆	☆	☆	☆	☆	30.9
		.118	.059	.354	2.441	5.551	.051							1.217
		4.0	2.0	9.0	62.0	139.0	1.8	R/LG123L1-0400-0020-RS	☆	☆	☆	☆	☆	30.9
		.157	.079	.354	2.441	5.472	.071							1.217

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

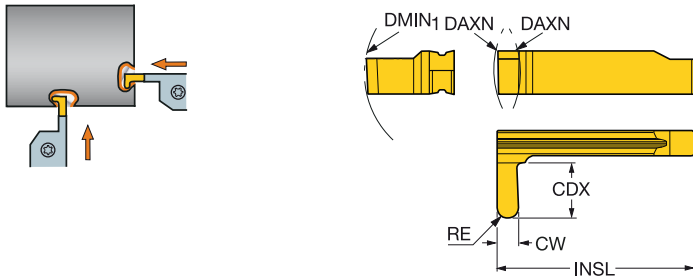
### Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.020	.0020



# Plaquita CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

## Perfilado



## CoroCut® de 1 filo

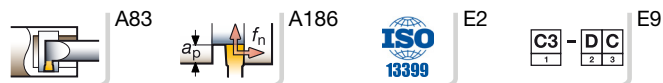
								P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.		
		SSC	CW	RE	CDX	DMIN1	DAXIN	APMX	Código de pedido					INSL	
Acabado		HX	2.0	1.0	4.0	44.0	100.0	0.8	R/LG123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	24.7
			.079	.039	.157	1.732	3.937	.031							.972
			3.0	1.5	5.0	44.0	98.0	1.3	R/LG123H1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	24.7
			.118	.059	.197	1.732	3.858	.051							.972
		LX	2.0	1.0	6.5	62.0	143.0	0.8	R/LG123L1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	30.6
			.079	.039	.256	2.441	5.630	.031							1.205
			3.0	1.5	9.5	62.0	141.0	1.3	R/LG123L1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	30.6
			.118	.059	.374	2.441	5.551	.051							1.205

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

### Tolerancias:

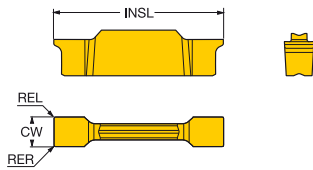
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.01	0.01	-0.0004	.0004



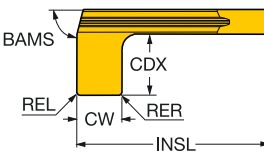
# Pieza en bruto de metal duro CoroCut® de 1 y 2 filos

Adaptador en bruto

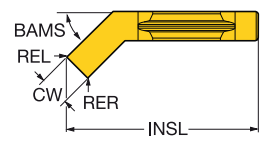
N123x1...-BG



R/LG123...-BG



R/LX123...-BG



## CoroCut® de 1 filo

									Dimensiones, mm, pulg.					
SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P	M	K	N	S	INSL				
L	4.0	0.2	0.2	N123L1-1160-0002-BG	H10F	H10F	H13A	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	31.21	
	.157	.008	.008		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.229	
L	6.0	0.2	0.2	R/LX123L1-0600-4500-BG	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	INSL BAMS
	.236	.008	.008		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	40.19 40°
														1.582
H	6.0	0.2	0.2	R/LG123H1-0600-BG	H10	H10F	H13A	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	LF CDX BAMS	
	.236	.008	.008		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.65 8.00 90°
L	6.0	0.2	0.2	R/LG123L1-0600-BG	H10	H10F	H13A	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	☆	31.00 12.00 90°
	.236	.008	.008		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.220 .472

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

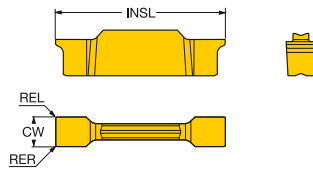
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda

E6 A176 A186 A196 E2 E9

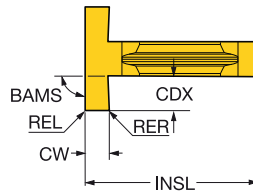
# Pieza en bruto de metal duro CoroCut® de 1 y 2 filos

Adaptador en bruto

N123x2..-BG



NX123..-BG



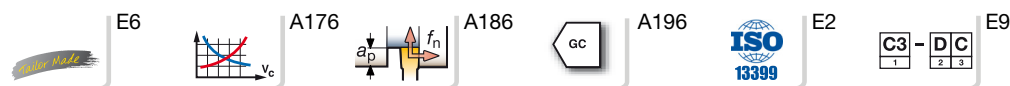
## CoroCut® de 2 filos

SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.										
					P	M	K	N	S	INSL					
D	2.3 .091	0.2 .008	0.2 .008	N123D2-0230-0002-BG	H10F ☆	H10F ☆	H13A ☆	H10F ☆	H13A ☆	H10 ☆	H10F ☆	H13A ☆	H10 ☆	H13A ☆	15.00 .591
E	2.7 .106	0.2 .008	0.2 .008	N123E2-0270-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
F	3.8 .150	0.2 .008	0.2 .008	N123F2-0380-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
G	4.2 .165	0.2 .008	0.2 .008	N123G2-0420-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
H	5.2 .205	0.2 .008	0.2 .008	N123H2-0520-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	26.20 1.032
J	6.2 .244	0.2 .008	0.2 .008	N123J2-0620-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	26.20 1.032
K	7.2 .284	0.2 .008	0.2 .008	N123K2-0720-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	26.20 1.032
L	8.4 .331	0.2 .008	0.2 .008	N123L2-0840-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	31.50 1.240

SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					INSL	CDX	BAMS							
					P	M	K	N	S										
L	4.0 .157	0.2 .008	0.2 .008	NX123L2-0400-BG	H10 ☆	H10F ☆	H13A ☆	H10 ☆	H10F ☆	H13A ☆	H10 ☆	H10F ☆	H13A ☆	H10 ☆	H10F ☆	H13A ☆	31.21 1.229	5.01 .197	90°

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

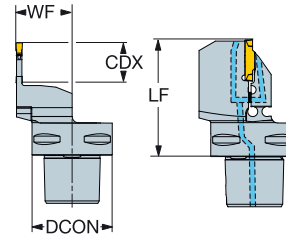
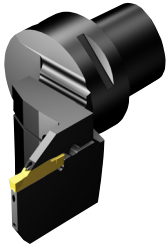
N = Neutro



# Unidad de corte CoroCut® de 1 y 2 filos para tronizado y ranurado

Diseño de sujeción por efecto elástico

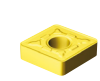
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MID		
						DCON	LF	WF	HF	CP Bar PSI	PSI			
E	C3	15.0	55.0	1	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	0.0	150	0.3	N123E2-0200-0002-CM		
						.591	2.165		1.260	2.165	.866	.000	2175	
					C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	0.0	150	0.4	N123E2-0200-0002-CM		
		.591	2.362		1.575	2.362	1.063	.000	2175					
F	C3	15.0	55.0	1	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	0.0	150	0.3	N123F2-0250-0002-CM		
						.591	2.165		1.260	2.165	.866	.000	2175	
					C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	0.0	150	0.4	N123F2-0250-0002-CM		
		.591	2.362		1.575	2.362	1.063	.000	2175					
G	C3	15.0	55.0	1	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	0.0	150	0.3	N123G2-0300-0003-TF		
						.591	2.165		1.260	2.165	.866	.000	2175	
					C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	0.0	150	0.3	N123G2-0300-0003-TF		
		.787	2.362		1.260	2.362	.866	.000	2175					
H	C3	20.0	60.0	1	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	0.0	150	0.3	N123H2-0400-0004-TF		
						.787	2.362		1.260	2.362	.866	.000	2175	
					C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	0.0	150	0.4	N123H2-0400-0004-TF		
		.787	2.559		1.575	2.559	1.063	.000	2175					
I	C4	25.0	70.0	1	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	0.0	150	0.4	N123H2-0400-0004-TF		
						.984	2.756		1.575	2.756	1.063	.000	2175	
					C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	0.0	150	0.6	N123H2-0400-0004-TF		
		.984	2.756		1.969	2.756	1.378	.000	2175					
J	C6	20.0	65.0	1	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	0.0	150	1.1	N123H2-0400-0004-TF		
						.787	2.559		2.480	2.559	1.772	.000	2175	
					C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	0.0	150	1.1	N123H2-0400-0004-TF		
		.984	2.756		2.480	2.756	1.772	.000	2175					
K	C8	25.0	80.0	1	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	42.0	0.0	150	2.1	N123H2-0400-0004-TF		
						.984	3.150		3.150	3.150	1.654	.000	2175	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



A7



E2



E6



E19



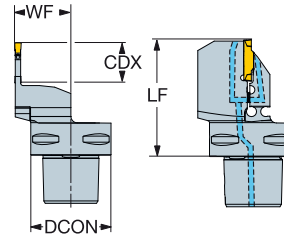
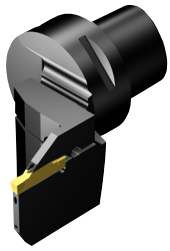
E9



# Unidad de corte CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado y ranurado

Diseño de sujeción por efecto elástico

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						CP BarPSI	MIID
						DCON	LF	WF	HF	BarPSI	MIID		
J	C4	20.0	65.0	1	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	0.0	150	0.4	N123J2-0500-0004-TF	
		.787	2.559			1.575	2.559	1.063	.000	2175			
	C4	25.0	48.8	1	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	0.0	150	0.4	N123J2-0500-0004-TF	
		.984	1.922			1.575	2.756	1.063	.000	2175			
	C5	25.0	70.0	1	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	0.0	150	0.6	N123J2-0500-0004-TF	
		.984	2.756			1.969	2.756	1.378	.000	2175			
C6	25.0	70.0	1	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	0.0	150	1.1	N123J2-0500-0004-TF		
	.984	2.756			2.480	2.756	1.772	.000	2175				
C8	25.0	80.0	1	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	0.0	150	2.1	N123J2-0500-0004-TF		
	.984	3.150			3.150	3.150	1.654	.000	2175				
K	C4	20.0	65.0	1	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	0.0	150	0.4	N123K2-0600-0004-TF	
		.787	2.559			1.575	2.559	1.063	.000	2175			
	C4	25.0	48.8	1	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	0.0	150	0.4	N123K2-0600-0004-TF	
		.984	1.922			1.575	2.756	1.063	.000	2175			
	C5	25.0	70.0	1	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	0.0	150	0.6	N123K2-0600-0004-TF	
		.984	2.756			1.969	2.756	1.378	.000	2175			
C6	25.0	70.0	1	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	0.0	150	1.1	N123K2-0600-0004-TF		
	.984	2.756			2.480	2.756	1.772	.000	2175				
C8	25.0	80.0	1	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	0.0	150	2.1	N123K2-0600-0004-TF		
	.984	3.150			3.150	3.150	1.654	.000	2175				
L	C5	25.0	70.0	1	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	0.0	150	0.6	N123L2-0800-0008-TF	
		.984	2.756			1.969	2.756	1.378	.000	2175			
	C6	25.0	70.0	1	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	0.0	150	1.1	N123L2-0800-0008-TF	
		.984	2.756			2.480	2.756	1.772	.000	2175			
	C6	32.0	80.0	1	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	0.0	150	1.1	N123L2-0800-0008-TF	
		1.260	3.150			2.480	3.150	1.772	.000	2175			
C8	32.0	85.0	1	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	0.0	150	2.1	N123L2-0800-0008-TF		
	1.260	3.346			3.150	3.346	1.654	.000	2175				
M	C6	32.0	80.0	1	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	0.0	150	1.2	N123M2-1000-0008-GM	
		1.260	3.150			2.480	3.150	1.772	.000	2175			
C8	32.0	85.0	1	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	0.0	150	2.1	N123M2-1000-0008-GM		
	1.260	3.346			3.150	3.346	1.654	.000	2175				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

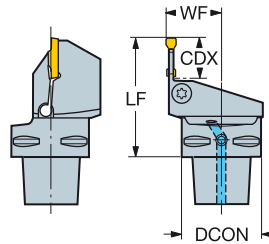
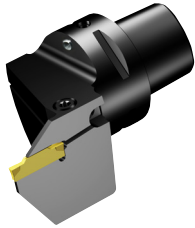
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Unidad de corte CoroCut® de 1 y 2 filos para tronizado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

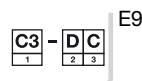
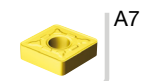
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				CP Bar/PSI	N <sub>m</sub>	Kg	MIID
						DCON	LF	WF	HF				
D	C3	8.0	50.0	1	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	0.0	10	2.0	0.3	N123D2-0150-0002-CM
		.315	1.969			1.260	1.969	.866	.000	145			
	C3	15.0	50.0	1	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	0.0	10	3.5	0.3	N123D2-0150-0002-CM
		.591	1.969			1.260	1.969	.866	.000	145			
	C4	8.0	50.0	1	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.4	N123D2-0150-0002-CM
		.315	1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145			
C4	15.0	55.0	1	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	0.0	10	3.5	0.4	N123D2-0150-0002-CM	
	.591	2.165			1.575	2.165	1.063	.000	145				
C5	8.0	55.0	1	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	0.0	10	2.0	0.6	N123D2-0150-0002-CM	
	.315	2.165			1.969	2.165	1.378	.000	145				
C5	15.0	55.0	1	C5-R/LF123D15-35055B	50	55.0	35.0	0.0	10	3.5	0.7	N123D2-0150-0002-CM	
	.591	2.165			1.969	2.165	1.378	.000	145				
E	C3	8.0	50.0	1	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	0.0	10	2.0	0.3	N123E2-0200-0002-CM
		.315	1.969			1.260	1.969	.866	.000	145			
	C4	8.0	50.0	1	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	0.0	10	3.7	0.4	N123E2-0200-0002-CM
F	C4	8.0	50.0	1	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	0.0	10	3.7	0.4	N123E2-0200-0002-CM
		.315	1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145			
	C5	8.0	60.0	1	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	2.0	0.6	N123E2-0200-0002-CM
G	C5	10.0	60.0	1	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	2.5	0.6	N123E2-0200-0002-CM
		.394	2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145			
	C3	10.0	55.0	1	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	0.0	10	3.0	0.3	N123F2-0250-0002-CM
H	C4	10.0	50.0	1	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	0.0	10	5.0	0.4	N123F2-0250-0002-CM
		.394	1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145			
	C5	10.0	60.0	1	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	2.5	0.6	N123F2-0250-0002-CM
I	C5	10.0	60.0	1	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	2.5	0.6	N123F2-0250-0002-CM
		.394	2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145			
	C6	10.0	65.0	1	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.2	N123G2-0300-0003-TF
J	C6	10.0	65.0	1	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.2	N123G2-0300-0003-TF
		.394	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145			
	C3	13.0	60.0	1	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	0.0	10	4.5	0.3	N123H2-0400-0004-TF
K	C4	13.0	55.0	1	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	0.0	10	7.5	0.4	N123H2-0400-0004-TF
		.512	2.165			1.575	2.165	1.063	.000	145			
	C5	13.0	60.0	1	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	5.0	0.6	N123H2-0400-0004-TF
L	C5	13.0	60.0	1	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	5.0	0.6	N123H2-0400-0004-TF
		.512	2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145			
	C6	13.0	65.0	1	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	0.0	10	4.0	1.2	N123H2-0400-0004-TF
M	C6	13.0	65.0	1	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	0.0	10	4.0	1.2	N123H2-0400-0004-TF
		.512	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

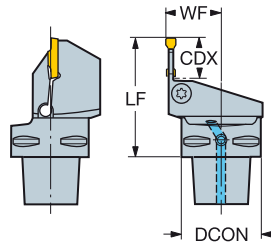
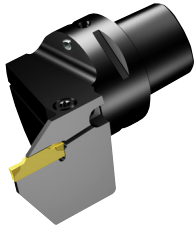
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Unidad de corte CoroCut® de 1 y 2 filos para tronizado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								MIID
						DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	1 Nm	2 kg		
J	C4	13.0	55.0	1	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	0.0	10	7.5	0.4	N123J2-0500-0002-CM	
		.512	2.165			1.575	2.165	1.063	.000	145				
	C5	13.0	60.0	1	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	5.0	0.6	N123J2-0500-0002-CM	
		.512	2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145				
C6	13.0	65.0	1	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	0.0	10	4.0	1.2	N123J2-0500-0002-CM		
					.512	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145	
	C8	13.0	80.0	1	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	0.0	10	3.5	2.2	N123J2-0500- GM	
						.512	3.150			3.150	3.150	1.654	.000	145
K	C4	16.0	60.0	1	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	0.0	10	6.5	0.4	N123K2-0600-0004-TF	
						.630	2.362			1.575	2.362	1.063	.000	145
	C5	16.0	60.0	1	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	7.0	0.6	N123K2-0600-0004-TF	
						.630	2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145
C6	16.0	65.0	1	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	0.0	10	5.2	1.2	N123K2-0600-0004-TF		
					.630	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145	
C8	16.0	80.0	1	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	0.0	10	4.0	2.2	N123K2-0600-GM		
					.630	3.150			3.150	3.150	1.654	.000	145	
	L	C5	13.0	60.0	1	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	0.0	10	5.5	0.6	N123L2-0800-0008-TF
							.512	2.362			1.969	2.362	1.378	.000
C6	16.0	65.0	1	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	0.0	10	5.5	1.2	N123L2-0800-0008-TF		
					.630	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145	
C8	25.0	80.0	1	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	0.0	10	8.0	2.2	N123L2-0800-0008-TF		
		.984	3.150			3.150	3.150	1.654	.000	145				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

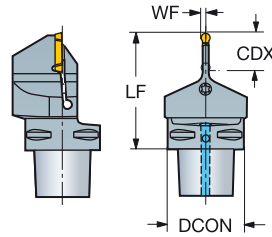




# Unidad de corte CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

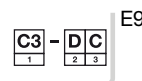
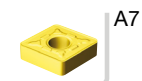
Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								MIID
						DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	Nm	Kg		
G	C3	20.0	60.0	1	C3-NF123G20-00060B	32	60.0	2.0	0.0	10	5.0	0.3	N123G2-0400-RM	
		.787	2.362			1.260	2.362	.079	.000	145				
	C4	20.0	70.0	1	C4-NF123G20-00070B	40	70.0	2.0	0.0	10	5.0	0.5	N123G2-0400-RM	
		.787	2.756			1.575	2.756	.079	.000	145				
	C5	20.0	70.0	1	C5-NF123G20-00070B	50	70.0	2.0	0.0	10	5.0	0.7	N123G2-0400-RM	
		.787	2.756			1.969	2.756	.079	.000	145				
C6	20.0	75.0	1	C6-NF123G20-00075B	63	75.0	2.0	0.0	10	5.0	1.1	N123G2-0400-RM		
	.787	2.953			2.480	2.953	.079	.000	145					
J	C4	25.0	77.0	1	C4-NF123J25-00077B	40	77.0	3.0	0.0	10	6.0	0.5	N123J2-0500-0004-TF	
		.984	3.032			1.575	3.032	.118	.000	145				
	C5	25.0	77.0	1	C5-NF123J25-00077B	50	77.0	3.0	0.0	10	6.0	0.8	N123J2-0500-0004-TF	
		.984	3.032			1.969	3.032	.118	.000	145				
	C6	25.0	82.0	1	C6-NF123J25-00082B	63	82.0	3.0	0.0	10	6.0	1.3	N123J2-0500-0004-TF	
		.984	3.228			2.480	3.228	.118	.000	145				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

N = Neutro

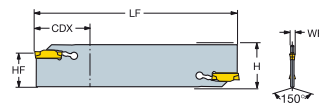


# Lama CoroCut® de 1 y 2 filos para tronizado

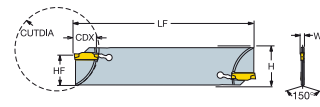
Diseño de sujeción por efecto elástico



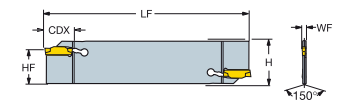
N123..A2



N123..A2 (C)



N123..A2 (S)

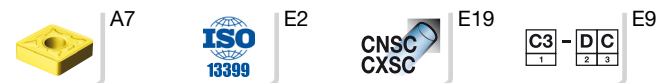


## Lamas para tronizado de dos filos

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							H	LF	WF	HF		
D	21	15.0	30.0	30.0	0	N123D15-21A2	25.9	110.0	1.3	21.4	0.0	N123D2-0150-0002-CM
		.591	1.181	1.181			1.020	4.331	.049	.843		
25	15.0			55.0	0	N123D15-25A2	31.9	150.0	1.3	25.0	0.1	N123D2-0150-0002-CM
		.591		2.165			1.256	5.906	.049	.984		
E	21	15.0	30.0	30.0	0	N123E15-21A2	25.9	110.0	1.8	21.4	0.1	N123E2-0200-0002-CM
		.591	1.181	1.181			1.020	4.331	.069	.843		
25	20.0			55.0	0	N123E20-25A2	31.9	150.0	1.8	25.0	0.1	N123E2-0200-0002-CM
		.787		2.165			1.256	5.906	.069	.984		
F	21	30.0		30.0	0	N123F30-21A2	25.9	110.0	2.3	21.4	0.0	N123F2-0250-0002-CM
		1.181		1.181			1.020	4.331	.089	.843		
25	55.0			55.0	0	N123F55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.1	N123F2-0250-0002-CM
		2.165		2.165			1.256	5.906	.089	.984		
G	21	30.0		30.0	0	N123G30-21A2	25.9	110.0	2.7	21.4	0.1	N123G2-0300-0003-TF
		1.181		1.181			1.020	4.331	.105	.843		
25	55.0			55.0	0	N123G55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.1	N123G2-0300-0003-TF
		2.165		2.165			1.256	5.906	.089	.984		
H	25	55.0		55.0	0	N123H55-25A2	31.9	150.0	3.7	25.0	0.1	N123H2-0400-0004-TF
		2.165		2.165			1.256	5.906	.145	.984		
J	25	55.0		55.0	0	N123J55-25A2	31.9	150.0	4.8	25.0	0.1	N123J2-0500-0002-CM
		2.165		2.165			1.256	5.906	.187	.984		
K	25	55.0		55.0	0	N123K55-25A2	31.9	150.0	5.8	25.0	0.1	N123K2-0600-0004-CR
		2.165		2.165			1.256	5.906	.226	.984		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

N = Neutro

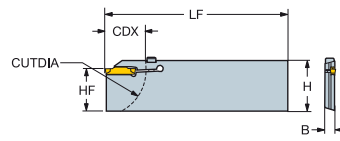


# Lama CoroCut® de 1 y 2 filos para tronizado

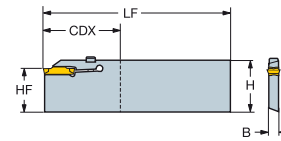
Diseño de sujeción por tornillo



R/LF123..B1 (C)



R/LF123..B1 (S)

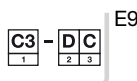
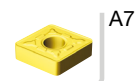


## Lamas para tronizado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID	
								H	LF	WF	HF				
E	21	20.0	40.0	45.0		0	R/LF123E20-21B1	25.9	110.0	7.3	21.4	3.3	0.2	N123E2-0200-0002-CM	
		.787	1.575	1.772				1.020	4.331	.285	.843				
		25	25.0	50.0	45.0		0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	8.3	25.0	3.3	0.3	N123E2-0200-0002-CM
		.984	1.969	1.772				1.256	5.906	.325	.984				
F	21	25.0	50.0	45.0		0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	7.0	21.4	3.3	0.2	N123F2-0250-0002-CM	
		.984	1.969	1.772				1.020	4.331	.276	.843				
		25	25.0	50.0	45.0		0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	8.3	25.0	3.6	0.3	N123F2-0250-0002-CM
		.984	1.969	1.772				1.256	5.906	.325	.984				
G	21	30.0	60.0	51.0		0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	6.9	21.4	4.5	0.2	N123G2-0300-0003-TF	
		1.181	2.362	2.008				1.020	4.331	.270	.843				
		25	25.0	50.0	45.0		0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	8.3	25.0	4.5	0.3	N123G2-0300-0003-TF
		.984	1.969	1.772				1.256	5.906	.328	.984				
		25	33.0	66.0	54.0		0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	6.9	25.0	4.5	0.3	N123G2-0300-0003-TF
		1.299	2.598	2.126				1.256	5.906	.270	.984				
H	25	32.0	64.0	51.0		0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	8.3	25.0	4.9	0.3	N123H2-0400-0004-TF	
		1.260	2.520	2.008				1.256	5.906	.328	.984				
		M	45	100.0	100.0	73.0	0	R/LF123M100-45B1	52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.8	N123M1-1100-0008-GM
		3.937		3.937	2.874			2.067	9.843	.379	1.772				
		93	120.0	120.0	83.0	0	R/LF123M120-93B1	101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	1.9	N123M1-1100-0008-GM	
		4.724		4.724	3.268			4.000	11.811	.379	3.680				
R	93	120.0	120.0	83.0		0	R/LF123R120-93B1	101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	1.9	N123R1-1500-0010-GR	
		4.724		4.724	3.268			4.000	11.811	.514	3.680				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

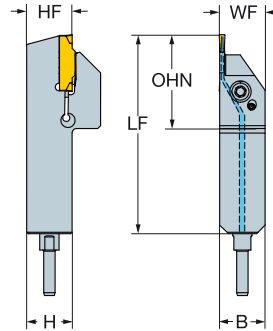
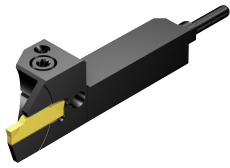
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos QS para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Suministro de refrigerante de gran precisión



## Versión métrica

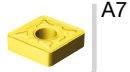
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	Nm	Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF					
E	12 x 12	11.0	21	1	QS-R/LF123E11-1212BHP	12	12	70	12	12	80	2.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM	
	16 x 16	11.0	22	1	QS-R/LF123E11-1616BHP	16	16	70	16	16	80	2.5	0.2	N123E2-0200-0002-CM	
	16 x 16	17.0	26	1	QS-R/LF123E17-1616BHP	16	16	70	16	16	80	2.5	0.2	N123E2-0200-0002-CM	
F	12 x 12	15.0	20	1	QS-R/LF123F15-1212BHP	12	12	70	12	12	80	2.5	0.2	N123F2-0250-0002-CM	
	16 x 16	17.0	26	1	QS-R/LF123F17-1616BHP	16	16	70	16	16	80	2.5	0.2	N123F2-0250-0002-CM	
G	16 x 16	17.0	28	1	QS-R/LF123G17-1616BHP	16	16	70	16	16	80	2.5	0.2	N123G2-0300-0003-TF	

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF					
E	1/2 x 1/2	.433	.827	1	QS-R/LF123E043-08BHP	.500	.500	2.756	.506	.500	1160	1.8	.13	N123E2-0200-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.430	.887	1	QS-R/LF123E043-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	.51	N123E2-0200-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.669	1.024	1	QS-R/LF123E067-10BHP	.625	.625	2.756	.631	.625	1160	1.8	.33	N123E2-0200-0002-CM	
F	1/2 x 1/2	.590	1.047	1	QS-R/LF123F059-08BHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	1.8	.37	N123F2-0250-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.670	1.126	1	QS-R/LF123F067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	.51	N123F2-0250-0002-CM	
G	5/8 x 5/8	.670	1.126	1	QS-R/LF123G067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	.51	N123G2-0300-0003-TF	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

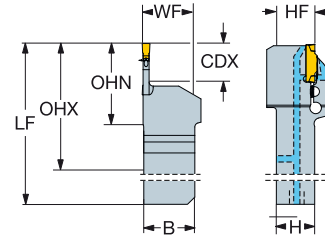
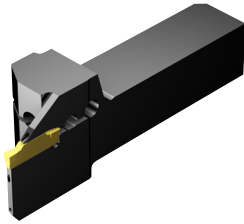
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filas QS para tronzado y ranurado

Diseño de sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

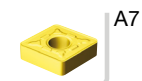
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	CNT	Kg	MIID
							B	H	LF	WF	HF					
E	25 x 25	15.0	57	32	3	QS-R/LF123E15C2525E	25	25	116	25	25	150	G1/8	0.5	N123E2-0200-0002-CM	
F	25 x 25	25.0	66	41	3	QS-R/LF123F20C2525E	25	25	125	25	25	150	G1/8	0.5	N123F2-0250-0002-CM	
G	20 x 20	15.0	57	32	3	QS-R/LF123G15C2020E	20	20	101	22	20	150	G1/8	0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	15.0	57	32	3	QS-R/LF123G15C2525E	25	25	116	25	25	150	G1/8	0.5	N123G2-0300-0003-TF	
H	25 x 25	20.0	62	37	3	QS-R/LF123G20C2525E	25	25	121	25	25	150	G1/8	0.5	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	20.0	43	39	3	QS-R/LF123H20C2020E	20	20	108	20	20	150	G1/8	0.3	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	20.0	61	36	3	QS-R/LF123H20C2525E	25	25	120	25	25	150	G1/8	0.5	N123H2-0400-0004-TF	
J	25 x 25	25.0	66	41	3	QS-R/LF123H25C2525E	25	25	125	25	25	150	G1/8	0.5	N123H2-0400-0004-TF	
	20 x 20	20.0	62	37	3	QS-R/LF123J20C2020E	20	20	106	24	20	150	G1/8	0.3	N123J2-0500-0004-TF	
K	25 x 25	25.0	66	41	3	QS-R/LF123J25C2525E	25	25	125	25	25	150	G1/8	0.5	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	25.0	66	41	3	QS-R/LF123K25C2525E	25	25	125	25	25	150	G1/8	0.5	N123K2-0600-0004-TF	
L	25 x 25	32.0	73	48	3	QS-R/LF123L32C2525E	25	25	132	25	25	150	G1/8	0.5	N123L2-0800-0008-TF	
M	25 x 25	32.0	74	49	3	QS-R/LF123M32C2525E	25	25	133	26	25	150	G1/8	0.6	N123M2-1000-0008-GM	

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	CNT	Lbs	MIID
							B	H	LF	WF	HF					
E	1 x 1	.630	2.288	1.303	3	QS-R/LF123E063C16E	1.000	1.000	4.610	1.020	1.000	2175	G1/8	1.04	N123E2-0200-0002-CM	
F	1 x 1	.800	2.458	1.473	3	QS-R/LF123F080C16E	1.000	1.000	4.780	1.020	1.000	2175	G1/8	1.05	N123F2-0250-0002-CM	
G	3/4 x 3/4	.630	2.347	1.362	3	QS-R/LF123G063C12E	.750	.750	4.079	.770	.750	2175	G1/8	.54	N123G2-0300-0003-TF	
	1 x 1	.630	2.288	1.303	3	QS-R/LF123G063C16E	1.000	1.000	4.610	1.020	1.000	2175	G1/8	1.06	N123G2-0300-0003-TF	
H	1 x 1	.800	2.458	1.473	3	QS-R/LF123G080C16E	1.000	1.000	4.780	1.020	1.000	2175	G1/8	1.07	N123G2-0300-0003-TF	
	3/4 x 3/4	.800	2.521	1.537	3	QS-R/LF123H080C12E	.750	.750	4.254	.770	.750	2175	G1/8	.56	N123H2-0400-0004-TF	
J	1 x 1	1.000	2.647	1.662	3	QS-R/LF123H100C16E	1.000	1.000	4.969	1.020	1.000	2175	G1/8	1.10	N123H2-0400-0004-TF	
	3/4 x 3/4	.800	2.521	1.537	3	QS-R/LF123J080C12E	.750	.750	4.254	.770	.750	2175	G1/8	.57	N123J2-0500-0004-TF	
K	1 x 1	1.000	2.647	1.662	3	QS-R/LF123J100C16E	1.000	1.000	4.969	1.020	1.000	2175	G1/8	1.12	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	1.000	2.647	1.662	3	QS-R/LF123K100C16E	1.000	1.000	4.969	1.020	1.000	2175	G1/8	1.15	N123K2-0600-0004-TF	
L	1 x 1	1.250	2.874	1.890	3	QS-R/LF123L125C16E	1.000	1.000	5.197	1.020	1.000	2175	G1/8	1.16	N123L2-0800-0008-TF	
M	1 x 1	1.250	2.913	1.929	3	QS-R/LF123M125C16E	1.000	1.000	5.236	1.039	1.000	2175	G1/8	1.26	N123M2-1000-0008-GM	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

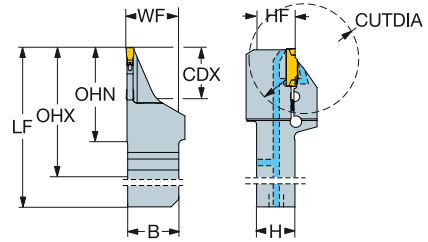
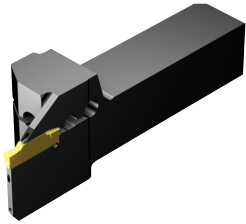
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos QS para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

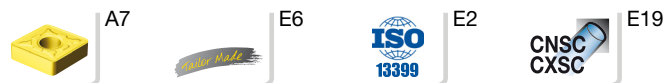
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	Kg	MIID
								B	H	LF	WF	HF	CNT			
E	20 x 20	20.0	40	62	37	3	QS-R/LF123E20C2020F	20	20	106	20	20	150	G1/8	0.3	N123E2-0200-0002-CM
F	20 x 20	20.0	40	62	37	3	QS-R/LF123F20C2020F	20	20	106	20	20	150	G1/8	0.3	N123F2-0250-0002-CM
G	20 x 20	20.0	40	62	37	3	QS-R/LF123G20C2020F	20	20	106	20	20	150	G1/8	0.3	N123G2-0300-0003-TF
H	20 x 20	25.0	50	67	42	3	QS-R/LF123H25C2020F	20	20	111	20	20	150	G1/8	0.3	N123H2-0400-0004-TF

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	Lbs	MIID
								B	H	LF	WF	HF	CNT			
E	3/4 x 3/4	.800	1.600	2.517	1.532	3	QS-R/LF123E080C12F	.750	.750	4.249	.770	.750	2175	G1/8	.55	N123E2-0200-0002-CM
F	3/4 x 3/4	.800	1.600	2.517	1.532	3	QS-R/LF123F080C12F	.750	.750	4.249	.770	.750	2175	G1/8	.55	N123F2-0250-0002-CM
G	3/4 x 3/4	.800	1.600	2.517	1.532	3	QS-R/LF123G080C12F	.750	.750	4.249	.770	.750	2175	G1/8	.56	N123G2-0300-0003-TF
H	3/4 x 3/4	1.000	2.000	2.721	1.737	3	QS-R/LF123H100C12F	.750	.750	4.454	.770	.750	2175	G1/8	.59	N123H2-0400-0004-TF

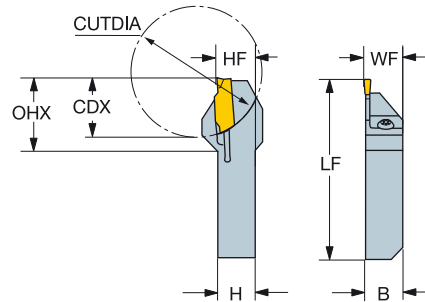
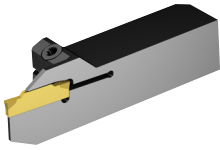
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos QS para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

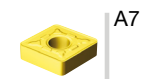
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm						MIID	
							B	H	LF	WF	HF	Nm		Kg
D	16 x 16	8.0	16	19	0	QS-R/LF123D08-1616B	16	16	70	16	16	2.5	0.2	N123D2-0150-0002-CM
	10 x 10	10.0	20	18	0	QS-R/LF123D10-1010B	10	10	70	10	10	2.5	0.1	N123D2-0150-0002-CM
	12 x 12	11.0	22	20	0	QS-R/LF123D11-1212B	12	12	70	12	12	2.5	0.2	N123D2-0150-0002-CM
	16 x 16	17.0	34	28	0	QS-R/LF123D17-1616B	16	16	70	16	16	2.5	0.2	N123D2-0150-0002-CM
E	10 x 10	10.0	20	21	0	QS-R/LF123E10-1010B	10	10	70	10	10	2.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM
	12 x 12	11.0	22	21	0	QS-R/LF123E11-1212B	12	12	70	12	12	2.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM
	16 x 16	11.0	22	22	0	QS-R/LF123E11-1616B	16	16	70	16	16	2.5	0.2	N123E2-0200-0002-CM
	16 x 16	17.0	34	26	0	QS-R/LF123E17-1616B	16	16	70	16	16	2.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM
F	10 x 10	10.0	20	21	0	QS-R/LF123F10-1010B	10	10	70	10	10	2.5	0.1	N123F2-0250-0002-CM
	12 x 12	15.0	30	20	0	QS-R/LF123F15-1212B	12	12	70	12	12	2.5	0.2	N123F2-0250-0002-CM
	16 x 16	17.0	34	26	0	QS-R/LF123F17-1616B	16	16	70	16	16	2.5	0.1	N123F2-0250-0002-CM
G	16 x 16	17.0	34	28	0	QS-R/LF123G17-1616B	16	16	70	16	16	2.5	0.2	N123G2-0300-0003-TF

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						MIID	
							B	H	LF	WF	HF	Ft/lbs		Lbs
D	3/8 x 3/8	.375	.787	.709	0	QS-R/LF123D039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	.11	N123D2-0150-0002-CM
	1/2 x 1/2	.433	.866	.787	0	QS-R/LF123D043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	.44	N123D2-0150-0002-CM
	5/8 x 5/8	.320	.640	.777	0	QS-R/LF123D032-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	.51	N123D2-0150-0002-CM
	5/8 x 5/8	.670	1.340	1.127	0	QS-R/LF123D067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	.51	N123D2-0150-0002-CM
E	3/8 x 3/8	.394	.787	.827	0	QS-R/LF123E039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	.11	N123E2-0200-0002-CM
	1/2 x 1/2	.433	.866	.827	0	QS-R/LF123E043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	.13	N123E2-0200-0002-CM
	5/8 x 5/8	.430	.860	.887	0	QS-R/LF123E043-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	.51	N123E2-0200-0002-CM
	5/8 x 5/8	.669	1.338	1.024	0	QS-R/LF123E067-10B	.625	.625	2.756	.631	.625	1.8	.30	N123E2-0200-0002-CM
F	3/8 x 3/8	.390	.780	.847	0	QS-R/LF123F039-06B	.375	.375	2.756	.375	.375	1.8	.24	N123F2-0250-0002-CM
	1/2 x 1/2	.590	1.180	1.047	0	QS-R/LF123F059-08B	.500	.500	2.756	.500	.500	1.8	.37	N123F2-0250-0002-CM
G	5/8 x 5/8	.670	1.340	1.126	0	QS-R/LF123G067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	.51	N123G2-0300-0003-TF

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

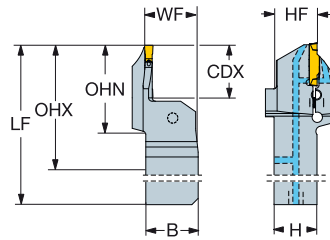
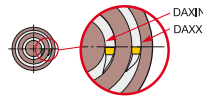
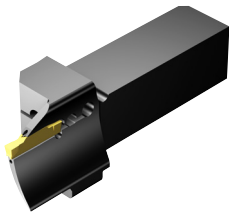
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filas QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior

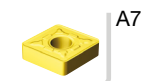


## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	CNT	Kg	MIID
									B	H	LF	WF	HF					
G	20 x 20	14.0	28	44	51	31	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20	20	100	100	20	150		0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	14.0	32	48	51	31	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20	20	100	100	20	150		0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	14.0	36	60	51	31	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20	20	100	100	20	150		0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	14.0	48	75	51	31	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20	20	100	100	20	150		0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	14.0	61	100	51	31	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20	20	100	100	20	150		0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	14.0	84	160	51	31	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20	20	100	100	20	150		0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	14.0	124	160	51	31	3	QS-R/LF123G14C2020E-130B	20	20	100	100	20	150		0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	20.0	42	60	62	37	3	QS-R/LF123G20C2525E-042B	25	25	121	25	25	150	G1/8	0.5	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	20.0	54	75	62	37	3	QS-R/LF123G20C2525E-054B	25	25	121	25	25	150	G1/8	0.5	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	20.0	67	100	62	37	3	QS-R/LF123G20C2525E-067B	25	25	121	25	25	150	G1/8	0.5	N123G2-0300-0003-TF	
25 x 25	20.0	90	160	62	37	3	QS-R/LF123G20C2525E-090B	25	25	121	25	25	150	G1/8	0.5	N123G2-0300-0003-TF		
25 x 25	20.0	130	160	62	37	3	QS-R/LF123G20C2525E-130B	25	25	121	25	25	150	G1/8	0.5	N123G2-0300-0003-TF		
H	20 x 20	20.0	32	60	59	39	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20	20	108	108	20	150		0.3	N123H2-0400-0004-TF	
	20 x 20	20.0	44	72	59	39	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20	20	108	108	20	150		0.3	N123H2-0400-0004-TF	
	20 x 20	20.0	56	100	59	39	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20	20	108	108	20	150		0.3	N123H2-0400-0004-TF	
	20 x 20	20.0	84	140	59	39	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20	20	108	108	20	150		0.3	N123H2-0400-0004-TF	
	20 x 20	20.0	124	230	59	39	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20	20	108	108	20	150		0.3	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	25.0	64	100	67	42	3	QS-R/LF123H25C2525E-064B	25	25	126	25	25	150	G1/8	0.5	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	25.0	92	140	67	42	3	QS-R/LF123H25C2525E-092B	25	25	126	25	25	150	G1/8	0.5	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	25.0	132	230	67	42	3	QS-R/LF123H25C2525E-132B	25	25	126	25	25	150	G1/8	0.5	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	25.0	220	500	67	42	3	QS-R/LF123H25C2525E-220B	25	25	126	25	25	150	G1/8	0.5	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	25.0	300	800	67	42	3	QS-R/LF123H25C2525E-300B	25	25	126	25	25	150	G1/8	0.5	N123H2-0400-0004-TF	
J	25 x 25	20.0	30	70	62	37	3	QS-R/LF123J20C2525E-040B	25	25	121	121	25	150	G1/8	0.3	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	25.0	50	95	67	42	3	QS-R/LF123J25C2525E-060B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	25.0	75	130	67	42	3	QS-R/LF123J25C2525E-085B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	25.0	110	180	67	42	3	QS-R/LF123J25C2525E-120B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	25.0	165	500	67	42	3	QS-R/LF123J25C2525E-175B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123J2-0500-0004-TF	
K	25 x 25	20.0	28	70	62	37	3	QS-R/LF123K20C2525E-040B	25	25	121	121	25	150	G1/8	0.5	N123K2-0600-0004-TF	
	25 x 25	25.0	46	100	67	42	3	QS-R/LF123K25C2525E-058B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123K2-0600-0004-TF	
	25 x 25	25.0	76	180	67	42	3	QS-R/LF123K25C2525E-088B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123K2-0600-0004-TF	
	25 x 25	25.0	156	400	67	42	3	QS-R/LF123K25C2525E-168B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123K2-0600-0004-TF	
	25 x 25	25.0	208	500	67	42	3	QS-R/LF123K25C2525E-220B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123K2-0600-0004-TF	
L	25 x 25	25.0	34	80	67	42	3	QS-R/LF123L25C2525E-050B	25	25	126	126	25	150	G1/8	0.5	N123L2-0800- CM	
	25 x 25	28.0	59	150	70	45	3	QS-R/LF123L28C2525E-075B	25	25	129	129	25	150	G1/8	0.5	N123L2-0800- CM	
	25 x 25	28.0	124	400	70	45	3	QS-R/LF123L28C2525E-140B	25	25	129	129	25	150	G1/8	0.5	N123L2-0800- CM	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

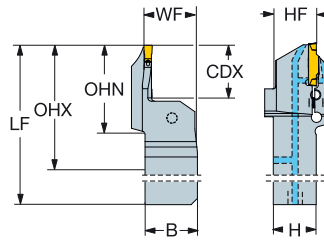
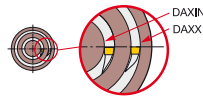
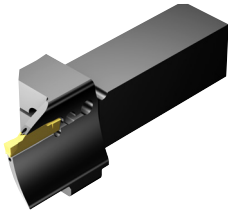




# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos QS para ranurado frontal

Diseño de sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior

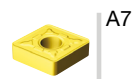


## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							MIID	
									B	H	LF	WF	HF	CP PSI	CNT		Lbs
G	3/4 x 3/4	.550	1.102	1.732	2.214	1.464	3	QS-R/LF123G055C12E-034B	.750	.750	3.971	3.971	.750	2175		.60	N123G2-0300-0003-TF
	3/4 x 3/4	.550	1.259	1.890	2.214	1.464	3	QS-R/LF123G055C12E-038B	.750	.750	3.971	3.971	.750	2175		.60	N123G2-0300-0003-TF
	3/4 x 3/4	.550	1.417	2.362	2.214	1.464	3	QS-R/LF123G055C12E-042B	.750	.750	3.971	3.971	.750	2175		.58	N123G2-0300-0003-TF
	3/4 x 3/4	.550	1.889	2.953	2.214	1.464	3	QS-R/LF123G055C12E-054B	.750	.750	3.971	3.971	.750	2175		.58	N123G2-0300-0003-TF
	3/4 x 3/4	.550	2.401	3.937	2.214	1.464	3	QS-R/LF123G055C12E-067B	.750	.750	3.971	3.971	.750	2175		.57	N123G2-0300-0003-TF
	3/4 x 3/4	.550	3.307	6.299	2.214	1.464	3	QS-R/LF123G055C12E-090B	.750	.750	3.971	3.971	.750	2175		.57	N123G2-0300-0003-TF
	3/4 x 3/4	.550	4.881	6.299	2.214	1.464	3	QS-R/LF123G055C12E-130B	.750	.750	3.971	3.971	.750	2175		.56	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.750	1.653	2.362	2.505	1.505	3	QS-R/LF123G075C16E-042B	1.000	1.000	4.812	1.020	1.000	2175	G1/8	1.03	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.750	2.125	2.953	2.505	1.505	3	QS-R/LF123G075C16E-054B	1.000	1.000	4.812	1.020	1.000	2175	G1/8	1.03	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.750	2.637	3.937	2.505	1.505	3	QS-R/LF123G075C16E-067B	1.000	1.000	4.812	1.020	1.000	2175	G1/8	1.03	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.800	3.543	6.299	2.505	1.505	3	QS-R/LF123G080C16E-090B	1.000	1.000	4.812	1.020	1.000	2175	G1/8	1.06	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.800	5.118	6.299	2.505	1.505	3	QS-R/LF123G080C16E-130B	1.000	1.000	4.812	1.020	1.000	2175	G1/8	1.06	N123G2-0300-0003-TF
H	3/4 x 3/4	.800	1.259	2.362	2.376	1.626	3	QS-R/LF123H080C12E-040B	.750	.750	4.341	4.341	.750	2175		.62	N123H2-0400-0004-TF
	3/4 x 3/4	.800	1.732	2.835	2.376	1.626	3	QS-R/LF123H080C12E-052B	.750	.750	4.341	4.341	.750	2175		.62	N123H2-0400-0004-TF
	3/4 x 3/4	.800	2.204	3.937	2.376	1.626	3	QS-R/LF123H080C12E-064B	.750	.750	4.341	4.341	.750	2175		.61	N123H2-0400-0004-TF
	3/4 x 3/4	.800	3.307	5.512	2.376	1.626	3	QS-R/LF123H080C12E-092B	.750	.750	4.341	4.341	.750	2175		.60	N123H2-0400-0004-TF
	3/4 x 3/4	.800	4.881	9.055	2.376	1.626	3	QS-R/LF123H080C12E-132B	.750	.750	4.341	4.341	.750	2175		.60	N123H2-0400-0004-TF
	1 x 1	1.000	2.519	3.937	2.702	1.702	3	QS-R/LF123H100C16E-064B	1.000	1.000	5.009	1.020	1.000	2175	G1/8	1.10	N123H2-0400-0004-TF
	1 x 1	1.000	3.622	5.512	2.702	1.702	3	QS-R/LF123H100C16E-092B	1.000	1.000	5.009	1.020	1.000	2175	G1/8	1.10	N123H2-0400-0004-TF
	1 x 1	1.000	5.196	9.055	2.702	1.702	3	QS-R/LF123H100C16E-132B	1.000	1.000	5.009	1.020	1.000	2175	G1/8	1.10	N123H2-0400-0004-TF
	1 x 1	1.000	8.661	19.685	2.702	1.702	3	QS-R/LF123H100C16E-220B	1.000	1.000	5.009	1.020	1.000	2175	G1/8	1.10	N123H2-0400-0004-TF
	1 x 1	1.000	11.811	31.496	2.702	1.702	3	QS-R/LF123H100C16E-300B	1.000	1.000	5.009	1.020	1.000	2175	G1/8	1.10	N123H2-0400-0004-TF
J	1 x 1	1.000	1.968	3.740	2.702	1.702	3	QS-R/LF123J100C16E-060B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.12	N123J2-0500-0004-TF
	1 x 1	1.000	2.952	5.118	2.702	1.702	3	QS-R/LF123J100C16E-085B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.12	N123J2-0500-0004-TF
	1 x 1	1.000	4.330	7.087	2.702	1.702	3	QS-R/LF123J100C16E-120B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.12	N123J2-0500-0004-TF
	1 x 1	1.000	6.496	19.685	2.702	1.702	3	QS-R/LF123J100C16E-175B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.10	N123J2-0500-0004-TF
K	1 x 1	.800	1.102	2.756	2.505	1.505	3	QS-R/LF123K080C16E-040B	1.000	1.000	4.812	4.812	1.000	2175	G1/8	1.14	N123K2-0600-0004-TF
	1 x 1	1.000	1.811	3.937	2.702	1.702	3	QS-R/LF123K100C16E-058B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.15	N123K2-0600-0004-TF
	1 x 1	1.000	2.992	7.087	2.702	1.702	3	QS-R/LF123K100C16E-088B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.14	N123K2-0600-0004-TF
	1 x 1	1.000	6.141	15.748	2.702	1.702	3	QS-R/LF123K100C16E-168B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.14	N123K2-0600-0004-TF
	1 x 1	1.000	8.188	19.685	2.702	1.702	3	QS-R/LF123K100C16E-220B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.13	N123K2-0600-0004-TF
L	1 x 1	1.000	1.338	3.150	2.702	1.702	3	QS-R/LF123L100C16E-050B	1.000	1.000	5.009	5.009	1.000	2175	G1/8	1.15	N123L2-0800- CM
	1 x 1	1.100	2.322	5.906	2.787	1.787	3	QS-R/LF123L110C16E-075B	1.000	1.000	5.094	5.094	1.000	2175	G1/8	1.14	N123L2-0800- CM
	1 x 1	1.100	4.881	15.748	2.787	1.787	3	QS-R/LF123L110C16E-140B	1.000	1.000	5.094	5.094	1.000	2175	G1/8	1.14	N123L2-0800- CM

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

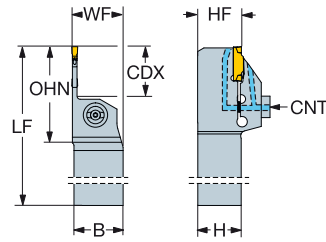
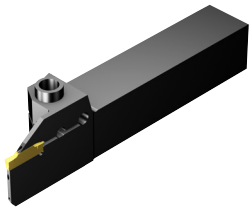
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronizado y ranurado

Diseño de sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

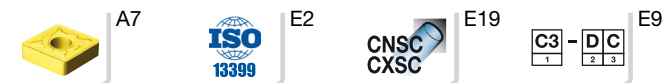
						Dimensiones, mm										
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	CP Bar	CNT	kg	MIID		
K	32 x 32	25.0	48	2	R/LF123K25C3232E	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.1	N123K2-0600-0004-TF		
L	32 x 32	32.0	55	2	R/LF123L32C3232E	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.1	N123L2-0800-0008-TF		
M	32 x 32	32.0	56	2	R/LF123M32C3232E	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.1	N123M2-1000-0008-GM		

## Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.										
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	CP PSI	CNT	Lbs	MIID		
K	1 1/4 x 1 1/4	1.000	1.938	2	R/LF123K100C20E	1.250	1.250	6.961	1.277	1.250	2175	G1/8	2.61	N123K2-0600-0004-TF		
L	1 1/4 x 1 1/4	1.250	2.173	2	R/LF123L125C20E	1.250	1.250	6.953	1.318	1.250	2175	G1/8	2.52	N123L2-0800-0008-TF		
M	1 1/4 x 1 1/4	1.250	2.211	2	R/LF123M125C20E	1.250	1.250	6.953	1.318	1.250	2175	G1/8	2.61	N123M2-1000-0008-GM		

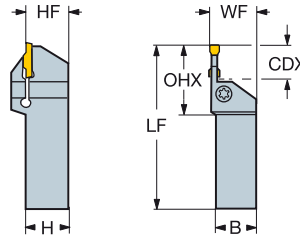
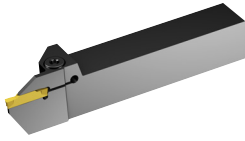
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

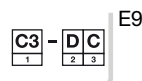
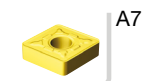


## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						Nm	Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
D	12 x 12	8.0	25	0	R/LF123D08-1212B	12	12	125	13	12	2.5	0.1	N123D2-0150-0002-CM	
	16 x 16	8.0	25	0	R/LF123D08-1616B	16	16	100	17	16	2.5	0.2	N123D2-0150-0002-CM	
	20 x 20	8.0	25	0	R/LF123D08-2020B	20	20	125	21	20	2.5	0.3	N123D2-0150-0002-CM	
	25 x 25	8.0	25	0	R/LF123D08-2525B	25	25	150	26	25	2.5	0.7	N123D2-0150-0002-CM	
	16 x 16	15.0	33	0	R/LF123D15-1616B	16	16	100	17	16	3.5	0.1	N123D2-0150-0002-CM	
	20 x 20	15.0	33	0	R/LF123D15-2020B	20	20	125	21	20	3.5	0.3	N123D2-0150-0002-CM	
E	25 x 25	15.0	33	0	R/LF123D15-2525B	25	25	150	26	25	3.5	0.7	N123D2-0150-0002-CM	
	12 x 12	8.0	25	0	R/LF123E08-1212B	12	12	125	13	12	2.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM	
	16 x 16	8.0	25	0	R/LF123E08-1616B	16	16	125	17	16	2.5	0.6	N123E2-0200-0002-CM	
	20 x 20	8.0	25	0	R/LF123E08-2020B	20	20	125	21	20	2.5	0.3	N123E2-0200-0002-CM	
	25 x 25	8.0	25	0	R/LF123E08-2525B	25	25	150	26	25	2.5	0.7	N123E2-0200-0002-CM	
	12 x 12	12.0	30	0	R/LF123E12-1212B	12	12	125	13	12	3.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM	
F	16 x 16	15.0	33	0	R/LF123E15-1616B	16	16	125	17	16	4.0	0.1	N123E2-0200-0002-CM	
	20 x 20	15.0	33	0	R/LF123E15-2020B	20	20	125	21	20	4.0	0.3	N123E2-0200-0002-CM	
	25 x 25	15.0	33	0	R/LF123E15-2525B	25	25	150	26	25	4.0	0.7	N123E2-0200-0002-CM	
	12 x 12	10.0	29	0	R/LF123F10-1212B	12	12	125	13	12	3.0	0.1	N123F2-0250-0002-CM	
	16 x 16	10.0	29	0	R/LF123F10-1616B	16	16	125	17	16	3.0	0.6	N123F2-0250-0002-CM	
	20 x 20	10.0	29	0	R/LF123F10-2020B	20	20	125	21	20	3.0	0.3	N123F2-0250-0002-CM	
G	25 x 25	10.0	29	0	R/LF123F10-2525B	25	25	150	26	25	3.0	0.7	N123F2-0250-0002-CM	
	16 x 16	20.0	22	0	R/LF123F20-1616B	16	16	125	17	16	4.0	0.2	N123F2-0250-0002-CM	
	20 x 20	20.0	22	0	R/LF123F20-2020B	20	20	125	21	20	4.0	0.3	N123F2-0250-0002-CM	
	25 x 25	20.0	22	0	R/LF123F20-2525B	25	25	150	26	25	4.0	0.7	N123F2-0250-0002-CM	
	32 x 25	20.0	40	0	R/LF123F20-3225B	25	32	170	26	32	4.0	0.9	N123F2-0250-0002-CM	
	16 x 16	10.0	22	0	R/LF123G10-1616B	16	16	125	17	16	3.5	0.1	N123G2-0300-0003-TF	
H	20 x 20	10.0	22	0	R/LF123G10-2020B	20	20	125	21	20	3.5	0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	10.0	22	0	R/LF123G10-2525B	25	25	150	26	25	3.5	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	32 x 25	10.0	30	0	R/LF123G10-3225B	25	32	170	26	32	3.5	0.9	N123G2-0300-0003-TF	
	12 x 12	12.0	22	0	R/LF123G12-1212B	12	12	125	13	12	3.5	0.1	N123G2-0300-0003-TF	
	16 x 16	20.0	41	0	R/LF123G20-1616B	16	16	125	17	16	5.0	0.6	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	20.0	41	0	R/LF123G20-2020B	20	20	125	21	20	5.0	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
I	25 x 25	20.0	41	0	R/LF123G20-2525B	25	25	150	26	25	5.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	32 x 25	20.0	41	0	R/LF123G20-3225B	25	32	170	26	32	5.0	0.9	N123G2-0300-0003-TF	
	32 x 32	20.0	41	0	R/LF123G20-3232B	32	32	170	33	32	5.0	1.1	N123G2-0300-0003-TF	
	16 x 16	13.0	34	0	R/LF123H13-1616B	16	16	125	17	16	4.5	0.6	N123H2-0400-0004-TF	
	20 x 20	13.0	34	0	R/LF123H13-2020BM	20	20	125	21	20	4.5	0.4	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	13.0	34	0	R/LF123H13-2525BM	25	25	150	26	25	4.5	0.7	N123H2-0400-0004-TF	
J	32 x 25	13.0	34	0	R/LF123H13-3225BM	25	32	170	26	32	4.5	0.9	N123H2-0400-0004-TF	
	32 x 32	13.0	34	0	R/LF123H13-3232BM	32	32	170	33	32	4.5	1.4	N123H2-0400-0004-TF	
	16 x 16	25.0	47	0	R/LF123H25-1616B	16	16	125	17	16	7.0	0.6	N123H2-0400-0004-TF	
	20 x 20	25.0	47	0	R/LF123H25-2020BM	20	20	125	21	20	7.0	0.4	N123H2-0400-0004-TF	
	25 x 25	25.0	47	0	R/LF123H25-2525BM	25	25	150	26	25	7.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF	
	32 x 25	25.0	47	0	R/LF123H25-3225BM	25	32	170	26	32	7.0	0.9	N123H2-0400-0004-TF	
K	32 x 32	25.0	47	0	R/LF123H25-3232BM	32	32	170	33	32	7.0	1.1	N123H2-0400-0004-TF	

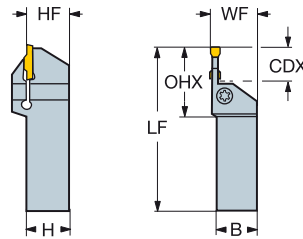
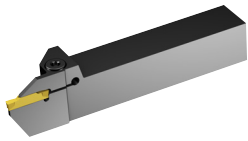
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm					Nm	Kg	MIID	
						B	H	LF	WF	HF				
J	20 x 20	13.0	34	0	R/LF123J13-2020BM	20	20	125	21	20	5.0	0.4	N123J2-0500-0002-CM	
	25 x 25	13.0	34	0	R/LF123J13-2525BM	25	25	150	26	25	5.0	0.7	N123J2-0500-0002-CM	
	32 x 25	13.0	34	0	R/LF123J13-3225BM	25	32	170	26	32	5.0	0.9	N123J2-0500-0002-CM	
	32 x 32	13.0	34	0	R/LF123J13-3232BM	32	32	170	33	32	5.0	1.4	N123J2-0500-0002-CM	
	25 x 25	22.0	30	0	R/LF123J22-2525B	25	25	150	26	25	6.0	0.7	N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	32.0	57	0	R/LF123J32-2525BM	25	25	150	26	25	7.5	0.7	N123J2-0500-0002-CM	
K	32 x 25	32.0	57	0	R/LF123J32-3225BM	25	32	170	26	32	7.5	0.9	N123J2-0500-0002-CM	
	32 x 32	32.0	57	0	R/LF123J32-3232BM	32	32	170	33	32	7.5	1.1	N123J2-0500-0002-CM	
	25 x 25	16.0	39	0	R/LF123K16-2525BM	25	25	150	26	25	5.5	0.7	N123K2-0600-0004-TF	
	32 x 25	16.0	39	0	R/LF123K16-3225BM	25	32	170	26	32	5.5	0.9	N123K2-0600-0004-TF	
	32 x 32	16.0	39	0	R/LF123K16-3232BM	32	32	170	33	32	5.5	1.4	N123K2-0600-0004-TF	
	25 x 25	32.0	58	0	R/LF123K32-2525BM	25	25	150	26	25	7.5	0.7	N123K2-0600-0004-TF	
L	32 x 25	32.0	58	0	R/LF123K32-3225BM	25	32	170	26	32	7.5	0.9	N123K2-0600-0004-TF	
	32 x 32	32.0	58	0	R/LF123K32-3232BM	32	32	170	33	32	7.5	1.1	N123K2-0600-0004-TF	
	25 x 25	16.0	41	0	R/LF123L16-2525BM	25	25	150	26	25	6.5	0.7	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	25.0	52	0	R/LF123L25-2525BM	25	25	150	26	25	7.0	0.7	N123L2-0800-0008-TF	
	32 x 25	25.0	52	0	R/LF123L25-3225BM	25	32	170	26	32	7.0	0.9	N123L2-0800-0008-TF	
	32 x 25	32.0	60	0	R/LF123L32-3225BM	25	32	170	26	32	7.5	0.9	N123L2-0800-0008-TF	
M	32 x 32	32.0	60	0	R/LF123L32-3232BM	32	32	170	33	32	7.5	1.1	N123L2-0800-0008-TF	
	32 x 32	32.0	63	0	R/LF123M32-3232B	32	32	250	34	32	9.0	2.9	N123M1-1100-0008-GM	
	40 x 40	32.0	63	0	R/LF123M32-4040B	40	40	250	42	40	9.0	2.5	N123M1-1100-0008-GM	
R	40 x 40	50.0	63	0	R/LF123M50-4040B	40	40	250	42	40	4.5	2.9	N123M1-1100-0008-GM	
	32 x 32	32.0	71	0	R/LF123R32-3232B	32	32	250	34	32	10.0	2.9	N123R1-1500-0010-GR	
	40 x 40	32.0	71	0	R/LF123R32-4040B	40	40	250	42	40	10.0	2.5	N123R1-1500-0010-GR	
		40 x 40	50.0	71	0	R/LF123R50-4040B	40	40	250	42	40	4.5	2.9	N123R1-1500-0010-GR

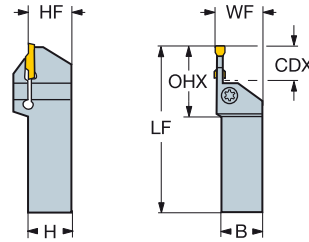
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaqueta.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

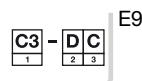
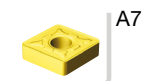


## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						Ft/lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
D	1/2 x 1/2	.315	1.000	0	R/LF123D032-08B	.500	.500	4.500	.512	.500	1.8	.44	N123D2-0150-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.320	1.000	0	RF123D032-10B	.625	.625	4.500	.670	.625	1.8	.62	N123D2-0150-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.590	1.320	0	RF123D059-10B	.625	.625	4.500	.670	.625	2.6	.57	N123D2-0150-0002-CM	
	3/4 x 3/4	.320	1.000	0	R/LF123D032-12B	.750	.750	4.500	.825	.750	1.8	.77	N123D2-0150-0002-CM	
	3/4 x 3/4	.590	1.320	0	R/LF123D059-12B	.750	.750	4.500	.827	.750	2.6	.76	N123D2-0150-0002-CM	
	1 x 1	.320	1.000	0	R/LF123D032-16B	1.000	1.000	5.000	1.028	1.000	1.8	2.20	N123D2-0150-0002-CM	
	1 x 1	.590	1.320	0	R/LF123D059-16B	1.000	1.000	6.000	1.028	1.000	2.6	2.20	N123D2-0150-0002-CM	
E	1/2 x 1/2	.320	1.004	0	R/LF123E032-08B	.500	.500	4.500	.512	.500	1.8	.66	N123E2-0200-0002-CM	
	1/2 x 1/2	.590	1.319	0	R/LF123E059-08B	.500	.500	4.500	.512	.500	3.0	.29	N123E2-0200-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.320	1.004	0	R/LF123E032-10B	.625	.625	4.500	.669	.625	1.8	.57	N123E2-0200-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.590	1.319	0	R/LF123E059-10B	.625	.625	4.500	.669	.625	3.0	.44	N123E2-0200-0002-CM	
	3/4 x 3/4	.320	1.004	0	R/LF123E032-12B	.750	.750	4.500	.827	.750	1.8	.88	N123E2-0200-0002-CM	
	3/4 x 3/4	.590	1.319	0	R/LF123E059-12B	.750	.750	5.000	.827	.750	3.0	.76	N123E2-0200-0002-CM	
	1 x 1	.320	1.004	0	R/LF123E032-16B	1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	1.8	1.41	N123E2-0200-0002-CM	
	1 x 1	.590	1.319	0	R/LF123E059-16B	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.0	1.59	N123E2-0200-0002-CM	
F	5/8 x 5/8	.400	1.142	0	R/LF123F040-10B	.625	.625	4.500	.669	.625	2.2	.44	N123F2-0250-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.790	1.575	0	R/LF123F079-10B	.625	.625	4.500	.669	.625	3.0	.62	N123F2-0250-0002-CM	
	3/4 x 3/4	.400	1.142	0	R/LF123F040-12B	.750	.750	4.500	.827	.750	2.2	1.03	N123F2-0250-0002-CM	
	3/4 x 3/4	.790	1.575	0	R/LF123F079-12B	.750	.750	5.000	.827	.750	3.0	1.03	N123F2-0250-0002-CM	
	1 x 1	.400	1.142	0	R/LF123F040-16B	1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	2.2	2.20	N123F2-0250-0002-CM	
	1 x 1	.790	1.575	0	R/LF123F079-16B	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.0	1.59	N123F2-0250-0002-CM	
	1 1/4 x 1 1/4	.400	1.142	0	R/LF123F040-20B	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	2.2	2.45	N123F2-0250-0002-CM	
	1 1/4 x 1 1/4	.790	1.575	0	R/LF123F079-20B	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	3.0	2.45	N123F2-0250-0002-CM	
G	5/8 x 5/8	.394	.880	0	R/LF123G040-10B	.625	.625	4.500	.669	.625	2.6	.44	N123G2-0300-0003-TF	
	3/4 x 3/4	.400	.880	0	R/LF123G040-12B	.750	.750	4.500	.827	.750	2.6	.62	N123G2-0300-0003-TF	
	3/4 x 3/4	.790	.880	0	R/LF123G079-12B	.750	.750	5.000	.827	.750	3.7	.88	N123G2-0300-0003-TF	
	1 x 1	.400	.880	0	R/LF123G040-16B	1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	2.6	1.59	N123G2-0300-0003-TF	
	1 x 1	.790	.880	0	R/LF123G079-16B	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.7	1.43	N123G2-0300-0003-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	.400	.880	0	R/LF123G040-20B	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	2.6	2.45	N123G2-0300-0003-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	.790	.880	0	R/LF123G079-20B	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	3.7	2.46	N123G2-0300-0003-TF	
H	5/8 x 5/8	.512	1.339	0	R/LF123H051-10B	.625	.625	4.500	.669	.625	3.3	.44	N123H2-0400-0004-TF	
	3/4 x 3/4	.510	1.338	0	R/LF123H051-12BM	.750	.750	4.500	.827	.750	3.3	.66	N123H2-0400-0004-TF	
	3/4 x 3/4	.980	1.850	0	R/LF123H098-12BM	.750	.750	5.000	.827	.750	4.1	.66	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.510	1.338	0	R/LF123H051-16BM	1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	3.7	3.96	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.980	1.850	0	R/LF123H098-16BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	5.2	3.96	N123H2-0400-0004-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	.510	1.338	0	R/LF123H051-20BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	3.7	5.50	N123H2-0400-0004-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	.980	1.850	0	R/LF123H098-20BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	5.2	5.50	N123H2-0400-0004-TF	
J	1 x 1	.510	1.338	0	R/LF123J051-16BM	1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	3.7	3.87	N123J2-0500-0002-CM	
	1 x 1	1.260	2.244	0	R/LF123J126-16BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	5.5	5.50	N123J2-0500-0002-CM	
	1 1/4 x 1 1/4	.510	1.338	0	R/LF123J051-20BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	3.7	5.50	N123J2-0500-0002-CM	
	1 1/4 x 1 1/4	1.260	2.244	0	R/LF123J126-20BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	5.5	5.50	N123J2-0500-0002-CM	
	1 1/2 x 1 1/2	1.260	2.244	0	R/LF123J126-24BM	1.500	1.500	8.000	1.614	1.500	5.5	7.70	N123J2-0500-0002-CM	

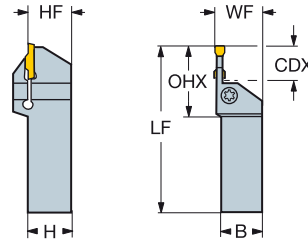
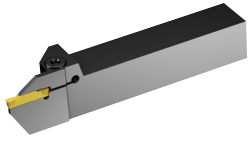
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

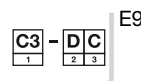
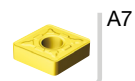


## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						Ft/lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
K	1 x 1	.630	1.535	0	R/LF123K063-16BM	1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	4.1	3.89	N123K2-0600-0004-TF	
	1 x 1	1.260	2.283	0	R/LF123K126-16BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	5.5	5.50	N123K2-0600-0004-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	.630	1.535	0	R/LF123K063-20BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	4.1	5.50	N123K2-0600-0004-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	1.260	2.283	0	R/LF123K126-20BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	5.5	5.50	N123K2-0600-0004-TF	
	1 1/2 x 1 1/2	1.260	2.283	0	R/LF123K126-24BM	1.500	1.500	8.000	1.614	1.500	5.5	7.70	N123K2-0600-0004-TF	
L	1 x 1	.630	1.600	0	R/LF123L063-16BM	1.000	1.000	6.000	1.028	1.000	4.8	3.96	N123L2-0800-0008-TF	
	1 x 1	1.000	2.000	0	R/LF123L100-16BM	1.000	1.000	6.000	1.028	1.000	5.2	3.96	N123L2-0800-0008-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	1.000	2.000	0	R/LF123L100-20BM	1.250	1.250	6.000	1.300	1.250	5.2	5.50	N123L2-0800-0008-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	1.380	2.400	0	R/LF123L138-20BM	1.250	1.250	7.000	1.300	1.250	5.5	5.50	N123L2-0800-0008-TF	
	1 1/2 x 1 1/2	1.380	2.400	0	R/LF123L138-24BM	1.500	1.500	8.000	1.614	1.500	5.5	7.70	N123L2-0800-0008-TF	
M	1 1/4 x 1 1/4	1.260	2.516	0	R/LF123M125-20B	1.250	1.250	10.000	1.339	1.250	6.6	6.38	N123M1-1100-0008-GM	
	1 1/2 x 1 1/2	1.260	2.516	0	R/LF123M125-24B	1.500	1.500	10.000	1.583	1.500	6.6	5.50	N123M1-1100-0008-GM	
	1 1/2 x 1 1/2	2.000	2.516	0	R/LF123M200-24B	1.500	1.500	10.000	1.575	1.500	3.3	6.38	N123M1-1100-0008-GM	
R	1 1/4 x 1 1/4	1.260	2.807	0	R/LF123R125-20B	1.250	1.250	10.000	1.346	1.250	7.4	6.38	N123R1-1500-0010-GR	
	1 1/2 x 1 1/2	1.260	2.807	0	R/LF123R125-24B	1.500	1.500	10.000	1.602	1.500	7.4	5.50	N123R1-1500-0010-GR	
	1 1/2 x 1 1/2	2.000	2.807	0	R/LF123R200-24B	1.500	1.500	10.000	1.598	1.500	3.3	6.38	N123R1-1500-0010-GR	

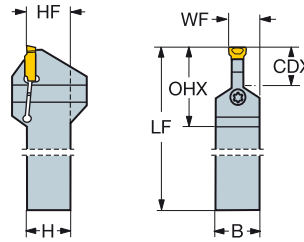
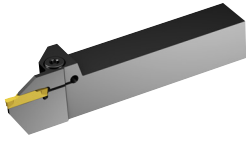
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

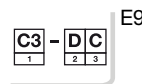
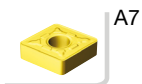
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	Nm		Kg
M	40 x 40	32.0	63	0	NF123M32-4040B	40	40	250	25	40	9.0	2.5	N123M1-1100-0008-GM
R	40 x 40	32.0	71	0	NF123R32-4040B	40	40	250	27	40	10.0	2.5	N123R1-1500-0010-GR

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	Ft/lbs		Lbs
M	1 1/2 x 1 1/2	1.260	2.516	0	NF123M125-24B	1.500	1.500	10.000	.972	1.500	6.6	5.50	N123M1-1100-0008-GM
R	1 1/2 x 1 1/2	1.260	2.807	0	NF123R125-24B	1.500	1.500	10.000	1.043	1.500	7.4	5.52	N123R1-1500-0010-GR

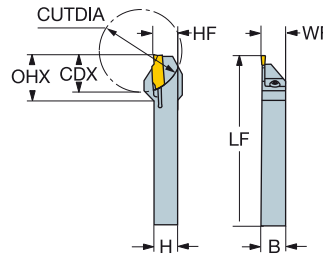
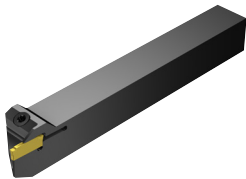
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

N = Neutro



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm						MIID	
							B	H	LF	WF	HF			
D	16 x 16	8.0	16	19	0	R/LF123D08-1616B-S	16	16	125	16	16	2.5	0.2	N123D2-0150-0002-CM
	10 x 10	10.0	20	21	0	R/LF123D10-1010B-S	10	10	125	10	10	2.5	0.6	N123D2-0150-0002-CM
	12 x 12	11.0	22	22	0	R/LF123D11-1212B-S	12	12	125	12	12	2.5	0.1	N123D2-0150-0002-CM
	16 x 16	17.0	34	28	0	R/LF123D17-1616B-S	16	16	125	16	16	2.5	0.2	N123D2-0150-0002-CM
E	10 x 10	10.0	20	21	0	R/LF123E10-1010B-S	10	10	125	10	10	2.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM
	12 x 12	11.0	22	22	0	R/LF123E11-1212B-S	12	12	125	12	12	2.5	0.1	N123E2-0200-0002-CM
	16 x 16	11.0	22	22	0	R/LF123E11-1616B-S	16	16	125	16	16	2.5	0.2	N123E2-0200-0002-CM
	16 x 16	17.0	34	28	0	R/LF123E17-1616B-S	16	16	125	16	16	2.5	0.2	N123E2-0200-0002-CM
F	10 x 10	10.0	20	21	0	R/LF123F10-1010B-S	10	10	125	10	10	2.5	0.1	N123F2-0250-0002-CM
	12 x 12	15.0	30	20	0	R/LF123F15-1212B-S	12	12	125	12	12	2.5	0.2	N123F2-0250-0002-CM
	16 x 16	17.0	34	28	0	R/LF123F17-1616B-S	16	16	125	16	16	2.5	1.1	N123F2-0250-0002-CM
G	16 x 16	17.0	34	28	0	R/LF123G17-1616B-S	16	16	125	16	16	3.0	0.2	N123G2-0300-0003-TF

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						MIID	
							B	H	LF	WF	HF			
D	5/8 x 5/8	.320	.640	.777	0	R/LF123D032-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	.51	N123D2-0150-0002-CM
	3/8 x 3/8	.390	.780	.847	0	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	.24	N123D2-0150-0002-CM
	1/2 x 1/2	.430	.860	.887	0	R/LF123D043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	.31	N123D2-0150-0002-CM
	5/8 x 5/8	.670	1.340	1.127	0	R/LF123D067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	.51	N123D2-0150-0002-CM
E	3/8 x 3/8	.390	.780	.847	0	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	.24	N123E2-0200-0002-CM
	1/2 x 1/2	.430	.860	.887	0	R/LF123E043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	.31	N123E2-0200-0002-CM
	5/8 x 5/8	.430	.860	.887	0	R/LF123E043-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	.51	N123E2-0200-0002-CM
	5/8 x 5/8	.670	1.340	1.127	0	R/LF123E067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	.49	N123E2-0200-0002-CM
F	3/8 x 3/8	.390	.780	.847	0	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	.24	N123F2-0250-0002-CM
	1/2 x 1/2	.590	1.180	1.047	0	R/LF123F059-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	.37	N123F2-0250-0002-CM
	5/8 x 5/8	.670	1.340	1.127	0	R/LF123F067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	.51	N123F2-0250-0002-CM
G	5/8 x 5/8	.670	1.340	1.127	0	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.51	N123G2-0300-0003-TF

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

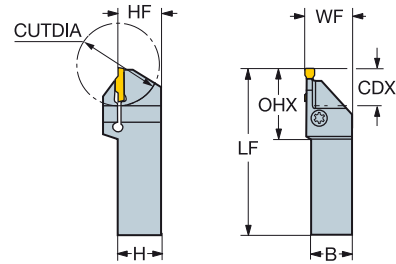
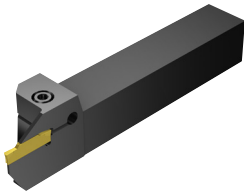
R = A Derecha, L = A Izquierda





# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para tronzado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

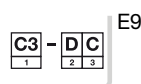
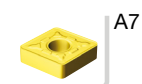
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm					Nm	Kg	MIID
							B	H	LF	WF	HF			
E	20 x 20	17.0	42	35	0	R/LF123E17-2020D	20	20	125	20	20	4.0	0.4	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	17.0	42	22	0	R/LF123F17-2020D	25	25	150	25	25	4.0	0.4	N123F2-0250-0002-CM
G	20 x 20	22.0	44	43	0	R/LF123G22-2020D	20	20	125	20	20	5.0	0.4	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	22.0	44	43	0	R/LF123G22-2525D	25	25	150	25	25	5.0	0.4	N123G2-0300-0003-TF
H	20 x 20	22.0	52	44	0	R/LF123H22-2020D	20	20	125	20	20	6.0	0.4	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	22.0	52	44	0	R/LF123H22-2525D	25	25	150	25	25	6.0	0.4	N123H2-0400-0004-TF

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					Ft/lbs	Lbs	MIID
							B	H	LF	WF	HF			
E	3/4 x 3/4	.670	1.661	1.398	0	R/LF123E067-12D	.750	.750	5.000	.770	.750	3.0	.75	N123E2-0200-0002-CM
	1 x 1	.670	1.661	1.457	0	R/LF123F067-12D	.750	.750	5.000	.770	.750	3.0	.75	N123F2-0250-0002-CM
G	3/4 x 3/4	.870	1.740	1.697	0	R/LF123G087-12D	1.000	1.000	5.000	1.020	1.000	3.0	.88	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.870	1.740	1.697	0	R/LF123G087-16D	.750	.750	5.000	.774	.750	3.7	.75	N123G2-0300-0003-TF
H	3/4 x 3/4	.870	2.066	1.736	0	R/LF123H087-12D	1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	3.7	.88	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.870	2.066	1.736	0	R/LF123H087-16D	.750	.750	5.000	.774	.750	4.4	.75	N123H2-0400-0004-TF
							1.000	1.000	5.000	1.024	1.000	4.4	.88	N123H2-0400-0004-TF

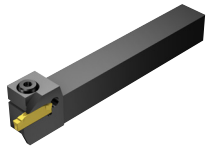
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

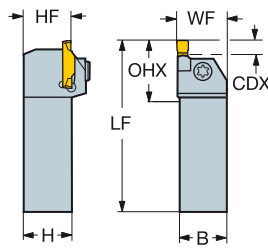


# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado poco profundo

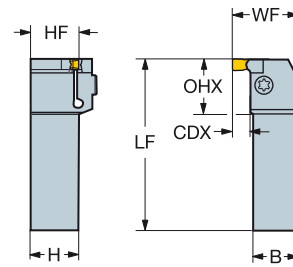
Diseño de sujeción por tornillo



R/LF123..C



R/LG123..C



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						Nm	Kg	MIID
							B	H	LF	WF	HF				
G	16 x 16		39	23	0	R/LG123G07-1616C	16	16	125	25	16	3.5	0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20		43	23	0	R/LG123G07-2020C	20	20	125	29	20	3.5	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25		48	23	0	R/LG123G07-2525C	25	25	150	34	25	3.5	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	4.5	28		0	R/LG123K08-2020C	20	20	125	30	20	4.5	0.4	N123K2-0600-0004-TF	
K	25 x 25		54	29	0	R/LG123K08-2525CM	25	25	150	34	25	4.5	1.0	N123K2-0600-0004-TF	
	16 x 16		43	27	0	R/LF123G07-1616C	16	16	125	21	16	3.5	0.3	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20		47	27	0	R/LF123G07-2020C	20	20	125	21	20	3.5	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25		52	27	0	R/LF123G07-2525C	25	25	150	26	25	3.5	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
K	20 x 20		50	30	0	R/LF123K08-2020C	20	20	125	21	20	4.5	0.4	N123K2-0600-0004-TF	
	25 x 25		55	30	0	R/LF123K08-2525CM	25	25	150	26	25	4.5	0.7	N123K2-0600-0004-TF	

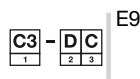
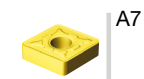
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Los portaherramientas para ranurado poco profundo son compatibles con varios tamaños de plaquita. Los portaherramientas con SSC G son compatibles con las plaquitas E, F y G. Los portaherramientas con SSC K son compatibles con las plaquitas SSC H, J y K.

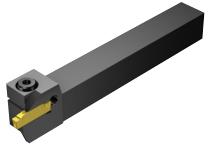
## Portaplaquitas de ranurado superficial para ranurado frontal

Tamaño del asiento del portaplaquita s	Tamaño del alojamiento de la plaquita	Diámetro del primer corte		Profundidad de corte máx.		Diámetros del primer corte
		Min. - Máx.				
		mm	pulg.	mm	pulg.	123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
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	

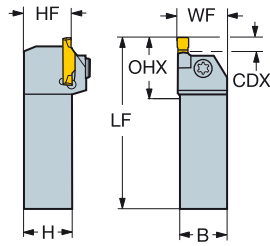


# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado poco profundo

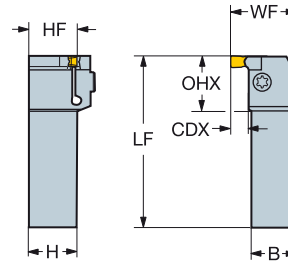
Diseño de sujeción por tornillo



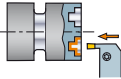
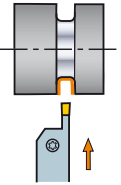
R/LF123..C (INCH)



R/LG123..C (INCH)



## Versión en pulgadas

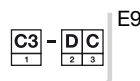
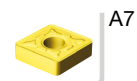
SSC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							MIID	
						B	H	LF	WF	HF	F <sub>7</sub> /lbs	L <sub>8</sub> /lbs		
	G	5/8 x 5/8	1.575	.925	0	R/LG123G028-10C	.625	.625	5.000	.984	.625	2.6	.66	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	1.673	.925	0	R/LG123G028-12C	.750	.750	5.000	1.142	.750	2.6	.88	N123G2-0300-0003-TF
		1 x 1	1.929	.925	0	R/LG123G028-16C	1.000	1.000	6.000	1.339	1.000	2.6	.22	N123G2-0300-0003-TF
	K	3/4 x 3/4	1.496	1.142	0	R/LG123K032-12C	.750	.750	5.000	1.142	.750	2.4	.88	N123K2-0600-0004-TF
	1 x 1	2.126	1.142	0	R/LG123K032-16CM	1.000	1.000	6.000	1.339	1.000	2.4	3.12	N123K2-0600-0004-TF	
	G	5/8 x 5/8	1.693	1.063	0	R/LF123G028-10C	.625	.625	5.000	.669	.625	3.0	.66	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	1.811	1.063	0	R/LF123G028-12C	.750	.750	5.000	.787	.750	3.0	.88	N123G2-0300-0003-TF
		1 x 1	2.047	1.063	0	R/LF123G028-16C	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.0	2.07	N123G2-0300-0003-TF
	K	3/4 x 3/4	1.929	1.181	0	R/LF123K032-12C	.750	.750	5.000	.787	.750	4.1	.88	N123K2-0600-0004-TF
		1 x 1	2.165	1.181	0	R/LF123K032-16CM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	4.1	3.12	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

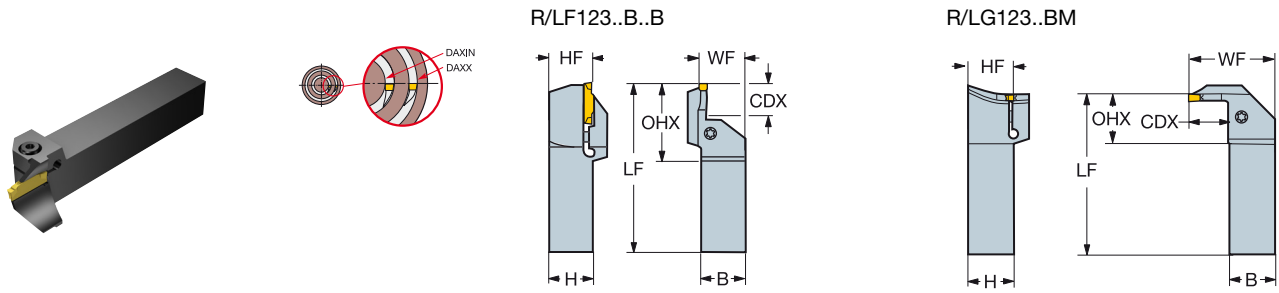
Los portaherramientas para ranurado poco profundo son compatibles con varios tamaños de plaquita. Los portaherramientas con SSC G son compatibles con las plaquitas E, F y G. Los portaherramientas con SSC K son compatibles con las plaquitas SSC H, J y K.

Para obtener información sobre el diámetro del primer corte, consulte la página A60



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

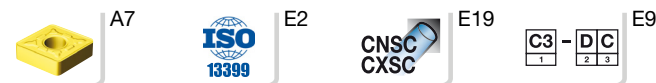


## Versión métrica

Código de pedido	Dimensiones, mm							iNm	Kg	MIID						
	B	H	LF	WF	HF	LPR										
H	25 x 25	13.0	40	60	23	0	R/LG123H13-2525B-040BM	25	25	150	40	25	160	2.8	0.8	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	52	72	23	0	R/LG123H13-2525B-052BM	25	25	150	40	25	162	3.0	0.8	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	64	100	23	0	R/LG123H13-2525B-064BM	25	25	150	40	25	158	3.2	0.8	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	92	140	23	0	R/LG123H13-2525B-092BM	25	25	150	40	25	156	3.7	0.8	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	132	230	23	0	R/LG123H13-2525B-132BM	25	25	150	40	25	154	4.0	0.8	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	220	500	23	0	R/LG123H13-2525B-220BM	25	25	150	40	25	153	4.3	0.8	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	300	1100	23	0	R/LG123H13-2525B-300BM	25	25	150	40	25	162	4.3	0.8	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	64	100	24	0	R/LG123H20-2525B-064BM	25	25	150	47	25	158	4.3	0.9	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	92	140	24	0	R/LG123H20-2525B-092BM	25	25	150	47	25	156	5.0	0.9	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	132	230	24	0	R/LG123H20-2525B-132BM	25	25	150	47	25	154	5.3	0.9	N123H2-0400-0004-TF
K	25 x 25	20.0	58	100	27	0	R/LG123K20-2525B-058BM	25	25	150	47	25	160	4.1	0.9	N123K2-0600-0004-TF
	25 x 25	20.0	88	180	27	0	R/LG123K20-2525B-088BM	25	25	150	47	25	156	4.9	0.9	N123K2-0600-0004-TF
	25 x 25	20.0	168	400	27	0	R/LG123K20-2525B-168BM	25	25	150	47	25	154	5.3	0.9	N123K2-0600-0004-TF
L	25 x 25	20.0	50	80	37	0	R/LG123L20-2525B-050BM	25	25	150	47	25	157	4.7	0.9	N123L2-0800-0008-TF
	25 x 25	20.0	75	150	37	0	R/LG123L20-2525B-075BM	25	25	150	47	25	151	5.4	0.9	N123L2-0800-0008-TF
	25 x 25	20.0	140	400	37	0	R/LG123L20-2525B-140BM	25	25	150	47	25	152	6.2	0.9	N123L2-0800-0008-TF
G	20 x 20	12.0	34	44	32	0	R/LF123G12-2020B-034B	20	20	125	21	20	2.1	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	12.0	38	48	32	0	R/LF123G12-2020B-038B	20	20	125	21	20	2.1	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	12.0	34	44	32	0	R/LF123G12-2525B-034B	25	25	150	26	25	2.1	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	12.0	38	48	32	0	R/LF123G12-2525B-038B	25	25	150	26	25	2.1	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	42	60	33	0	R/LF123G13-2020B-042B	20	20	125	21	20	2.2	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	54	75	33	0	R/LF123G13-2020B-054B	20	20	125	21	20	2.3	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	67	100	33	0	R/LF123G13-2020B-067B	20	20	125	21	20	2.6	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	90	160	33	0	R/LF123G13-2020B-090B	20	20	125	21	20	2.9	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	20 x 20	13.0	130	300	33	0	R/LF123G13-2020B-130B	20	20	125	21	20	3.1	0.4	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	19.0	42	60	40	0	R/LF123G19-2525B-042B	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	19.0	54	75	40	0	R/LF123G19-2525B-054B	25	25	150	26	25	3.4	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	22.0	67	100	43	0	R/LF123G22-2525B-067B	25	25	150	26	25	3.7	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	22.0	90	160	43	0	R/LF123G22-2525B-090B	25	25	150	26	25	4.2	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	25 x 25	22.0	130	300	43	0	R/LF123G22-2525B-130B	25	25	150	26	25	4.5	0.7	N123G2-0300-0003-TF	

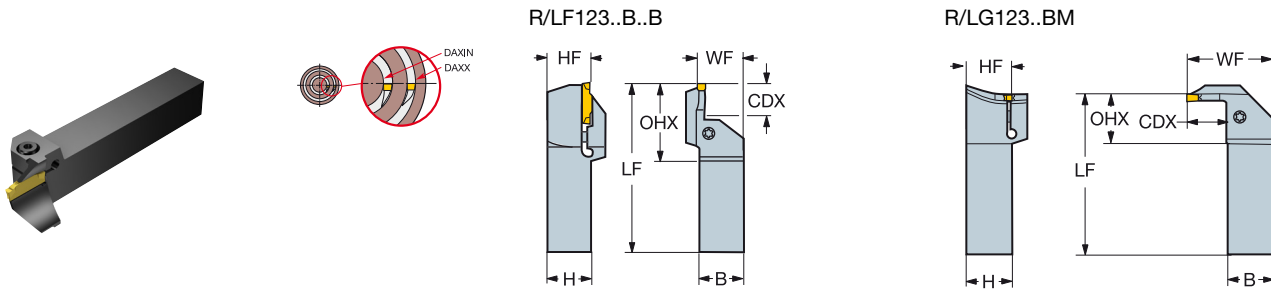
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

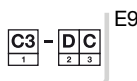
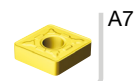


## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm							MIID
								B	H	LF	WF	HF	LPR		
H	20 x 20	13.0	40	60	34	0	R/LF123H13-2020B-040BM	20	20	125	21	20	2.8	0.4	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	52	72	34	0	R/LF123H13-2020B-052BM	20	20	125	21	20	3.0	0.4	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	64	100	34	0	R/LF123H13-2020B-064BM	20	20	125	21	20	3.2	0.4	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	92	140	34	0	R/LF123H13-2020B-092BM	20	20	125	21	20	3.7	0.4	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	132	230	34	0	R/LF123H13-2020B-132BM	20	20	125	21	20	4.0	0.4	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	220	500	34	0	R/LF123H13-2020B-220BM	20	20	125	21	20	4.3	0.4	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	40	60	34	0	R/LF123H13-2525B-040BM	25	25	150	26	25	2.8	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	52	72	34	0	R/LF123H13-2525B-052BM	25	25	150	26	25	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	64	100	34	0	R/LF123H13-2525B-064BM	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	92	140	34	0	R/LF123H13-2525B-092BM	25	25	150	26	25	3.7	0.6	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	132	230	34	0	R/LF123H13-2525B-132BM	25	25	150	26	25	4.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	220	500	34	0	R/LF123H13-2525B-220BM	25	25	150	26	25	4.3	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	300	1100	34	0	R/LF123H13-2525B-300BM	25	25	150	26	25	4.3	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	40	60	42	0	R/LF123H20-2525B-040BM	25	25	150	26	25	3.8	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	52	72	42	0	R/LF123H20-2525B-052BM	25	25	150	26	25	4.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	64	100	47	0	R/LF123H25-2525B-064BM	25	25	150	26	25	4.3	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	92	140	47	0	R/LF123H25-2525B-092BM	25	25	150	26	25	5.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	132	230	47	0	R/LF123H25-2525B-132BM	25	25	150	26	25	5.3	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	220	500	47	0	R/LF123H25-2525B-220BM	25	25	150	26	25	5.7	0.7	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	300	800	47	0	R/LF123H25-2525B-300BM	25	25	150	26	25	5.7	0.7	N123H2-0400-0004-TF
J	25 x 25	13.0	40	70	34	0	R/LF123J13-2525B-040BM	25	25	150	26	25	2.8	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	13.0	60	95	34	0	R/LF123J13-2525B-060BM	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	13.0	85	130	34	0	R/LF123J13-2525B-085BM	25	25	150	26	25	3.6	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	13.0	120	180	34	0	R/LF123J13-2525B-120BM	25	25	150	26	25	4.0	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	13.0	175	500	34	0	R/LF123J13-2525B-175BM	25	25	150	26	25	4.0	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	20.0	40	70	43	0	R/LF123J20-2525B-040BM	25	25	150	26	25	3.8	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	20.0	180	980	43	0	R/LF123J20-2525B-180BM	25	25	150	26	25	4.3	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	25.0	60	95	48	0	R/LF123J25-2525B-060BM	25	25	150	26	25	4.9	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	25.0	85	130	48	0	R/LF123J25-2525B-085BM	25	25	150	26	25	5.3	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	25.0	120	180	48	0	R/LF123J25-2525B-120BM	25	25	150	26	25	5.3	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	25.0	175	500	48	0	R/LF123J25-2525B-175BM	25	25	150	26	25	5.3	0.7	N123J2-0500-0004-TF

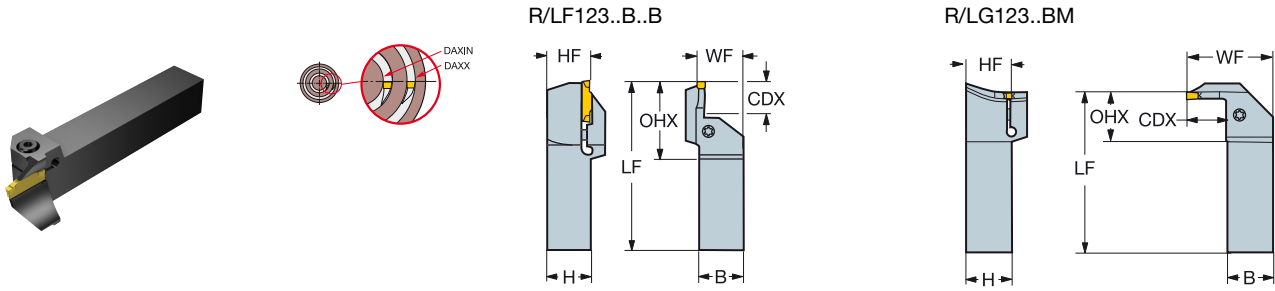
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

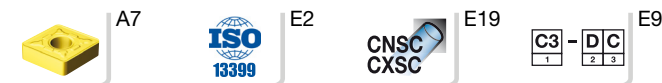


## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm							LPR	iNm	Kg	MIID
								B	H	LF	WF	HF	LPR	iNm				
K	25 x 25	13.0	40	70	35	0	R/LF123K13-2525B-040BM	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	13.0	58	100	35	0	R/LF123K13-2525B-058BM	25	25	150	26	25	3.5	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	13.0	88	180	35	0	R/LF123K13-2525B-088BM	25	25	150	26	25	4.1	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	13.0	168	400	35	0	R/LF123K13-2525B-168BM	25	25	150	26	25	4.5	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	20.0	40	70	44	0	R/LF123K20-2525B-040BM	25	25	150	26	25	3.8	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	25.0	58	100	49	0	R/LF123K25-2525B-058BM	25	25	150	26	25	4.1	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	25.0	88	180	49	0	R/LF123K25-2525B-088BM	25	25	150	26	25	4.9	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	25.0	168	400	49	0	R/LF123K25-2525B-168BM	25	25	150	26	25	5.3	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	25 x 25	25.0	220	1000	49	0	R/LF123K25-2525B-220BM	25	25	150	26	25	5.7	0.7	N123K2-0600-0004-TF			
	32 x 25	25.0	88	180	49	0	R/LF123K25-3225B-088BM	25	32	170	26	32	4.9	1.1	N123K2-0600-0004-TF			
	32 x 25	25.0	168	400	49	0	R/LF123K25-3225B-168BM	25	32	170	26	32	5.3	1.1	N123K2-0600-0004-TF			
	32 x 25	25.0	220	1000	49	0	R/LF123K25-3225B-220BM	25	32	170	26	32	5.7	1.1	N123K2-0600-0004-TF			
L	25 x 25	15.0	75	150	39	0	R/LF123L15-2525B-075BM	25	25	150	26	25	4.6	0.7	N123L2-0800-0008-TF			
	25 x 25	15.0	140	400	39	0	R/LF123L15-2525B-140BM	25	25	150	26	25	5.3	0.7	N123L2-0800-0008-TF			
	25 x 25	25.0	50	80	55	0	R/LF123L25-2525B-050BM	25	25	150	26	25	4.7	0.7	N123L2-0800-0008-TF			
	25 x 25	28.0	75	150	56	0	R/LF123L28-2525B-075BM	25	25	150	26	25	5.8	0.7	N123L2-0800-0008-TF			
	25 x 25	28.0	140	400	56	0	R/LF123L28-2525B-140BM	25	25	150	26	25	6.7	0.7	N123L2-0800-0008-TF			
	32 x 25	28.0	75	150	56	0	R/LF123L28-3225B-075BM	25	32	170	26	32	5.8	1.1	N123L2-0800-0008-TF			
	32 x 25	28.0	140	400	56	0	R/LF123L28-3225B-140BM	25	32	170	26	32	6.7	1.1	N123L2-0800-0008-TF			

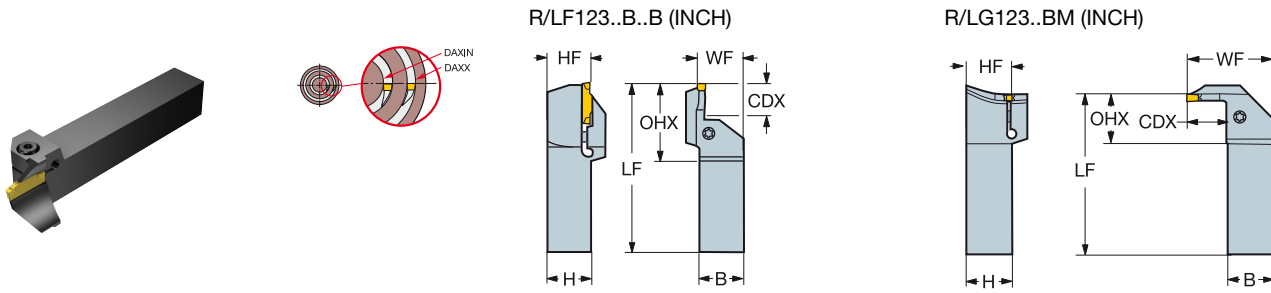
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

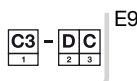
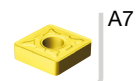


## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							MIID	
								B	H	LF	WF	HF				
	H	1 x 1	.500	1.574	2.362	.941	0	R/LG123H050-16B-040BM	1.000	1.000	6.000	1.575	1.000	2.1	5.61	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.500	2.047	2.835	.941	0	R/LG123H050-16B-052BM	1.000	1.000	6.000	1.575	1.000	2.2	5.61	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.500	2.519	3.937	.941	0	R/LG123H050-16B-064BM	1.000	1.000	6.000	1.575	1.000	2.3	5.61	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.500	3.622	5.512	.941	0	R/LG123H050-16B-092BM	1.000	1.000	6.000	1.575	1.000	2.7	5.56	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.500	5.196	9.055	.941	0	R/LG123H050-16B-132BM	1.000	1.000	6.000	1.575	1.000	2.9	5.48	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.500	8.661	19.685	.941	0	R/LG123H050-16B-220BM	1.000	1.000	6.000	1.575	1.000	3.1	5.48	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.500	11.811	43.307	.941	0	R/LG123H050-16B-300BM	1.000	1.000	6.000	1.575	1.000	3.1	5.48	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.790	2.519	3.937	.981	0	R/LG123H079-16B-064BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	2.6	5.50	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.790	3.622	5.512	.981	0	R/LG123H079-16B-092BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	2.6	5.50	N123H2-0400-0004-TF
		1 x 1	.790	5.196	9.055	.981	0	R/LG123H079-16B-132BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	2.6	5.50	N123H2-0400-0004-TF
	K	1 x 1	.790	2.283	3.937	1.082	0	R/LG123K079-16B-058BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	3.3	5.50	N123K2-0600-0004-TF
		1 x 1	.790	3.464	7.087	1.082	0	R/LG123K079-16B-088BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	3.3	5.50	N123K2-0600-0004-TF
		1 x 1	.790	6.614	15.748	1.082	0	R/LG123K079-16B-168BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	3.3	5.50	N123K2-0600-0004-TF
	L	1 x 1	.790	1.968	3.150	1.473	0	R/LG123L079-16B-050BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	3.7	5.50	N123L2-0800-0008-TF
		1 x 1	.790	2.952	5.906	1.473	0	R/LG123L079-16B-075BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	3.7	5.50	N123L2-0800-0008-TF
		1 x 1	.790	5.511	15.748	1.473	0	R/LG123L079-16B-140BM	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	3.7	5.50	N123L2-0800-0008-TF
	G	3/4 x 3/4	.470	1.338	1.732	1.260	0	R/LF123G047-12B-034B	.750	.750	5.000	.827	.750	1.5	.88	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	.470	1.496	1.890	1.260	0	R/LF123G047-12B-038B	.750	.750	5.000	.827	.750	1.5	.88	N123G2-0300-0003-TF
		1 x 1	.470	1.338	1.575	1.257	0	R/LF123G047-16B-034B	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	1.59	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	.500	1.653	2.362	1.287	0	R/LF123G050-12B-042B	.750	.750	5.000	.827	.750	1.6	.88	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	.500	2.125	2.953	1.287	0	R/LF123G050-12B-054B	.750	.750	5.000	.827	.750	1.7	.88	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	.500	2.637	3.937	1.287	0	R/LF123G050-12B-067B	.750	.750	5.000	.827	.750	1.9	.88	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	.500	3.543	6.299	1.287	0	R/LF123G050-12B-090B	.750	.750	5.000	.827	.750	2.1	.88	N123G2-0300-0003-TF
		3/4 x 3/4	.500	5.118	11.811	1.287	0	R/LF123G050-12B-130B	.750	.750	5.000	.827	.750	2.3	.88	N123G2-0300-0003-TF
		1 x 1	.750	1.653	2.362	1.577	0	R/LF123G075-16B-042B	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	2.02	N123G2-0300-0003-TF
		1 x 1	.750	2.125	2.953	1.577	0	R/LF123G075-16B-054B	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	1.61	N123G2-0300-0003-TF
		1 x 1	.750	2.637	3.937	1.577	0	R/LF123G075-16B-067B	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	1.61	N123G2-0300-0003-TF
		1 x 1	.870	3.543	6.299	1.697	0	R/LF123G087-16B-090B	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	1.44	N123G2-0300-0003-TF
	1 x 1	.870	5.118	11.811	1.697	0	R/LF123G087-16B-130B	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	1.50	N123G2-0300-0003-TF	

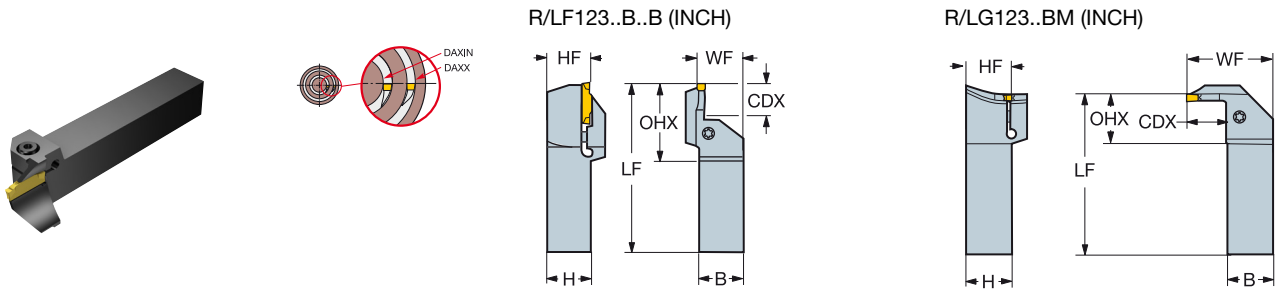
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaqueta.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

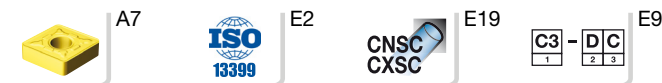


## Versión en pulgadas

SSC	CZ <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					F/lbs	Lbs	MIID	
								B	H	LF	WF	HF				
H	1 x 1	.500	1.574	2.362	1.327	0	R/LF123H050-16B-040BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.1	5.04	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.500	2.047	2.835	1.327	0	R/LF123H050-16B-052BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.2	5.04	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.500	2.519	3.937	1.327	0	R/LF123H050-16B-064BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.3	4.29	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.500	3.622	5.512	1.327	0	R/LF123H050-16B-092BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.7	4.29	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.500	5.196	9.055	1.327	0	R/LF123H050-16B-132BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.9	4.29	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.500	8.661	19.685	1.327	0	R/LF123H050-16B-220BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.1	4.29	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.500	11.811	43.307	1.327	0	R/LF123H050-16B-300BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.1	4.29	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.790	1.574	2.362	1.656	0	R/LF123H079-16B-040BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	5.50	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	.790	2.047	2.835	1.656	0	R/LF123H079-16B-052BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	5.50	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	1.000	2.519	3.937	1.888	0	R/LF123H100-16B-064BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	3.96	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	1.000	3.622	5.512	1.888	0	R/LF123H100-16B-092BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	3.96	N123H2-0400-0004-TF	
	1 x 1	1.000	5.196	9.055	1.888	0	R/LF123H100-16B-132BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	3.89	N123H2-0400-0004-TF	
1 x 1	1.000	8.661	19.685	1.888	0	R/LF123H100-16B-220BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	3.89	N123H2-0400-0004-TF		
1 x 1	1.000	11.811	31.496	1.888	0	R/LF123H100-16B-300BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	3.89	N123H2-0400-0004-TF		
J	1 x 1	.500	1.574	2.756	1.327	0	R/LF123J050-16B-040BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.1	1.54	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	.500	2.362	3.740	1.327	0	R/LF123J050-16B-060BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.4	1.54	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	.500	3.346	5.118	1.327	0	R/LF123J050-16B-085BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.7	1.54	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	.500	4.724	7.087	1.327	0	R/LF123J050-16B-120BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.0	1.54	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	.500	6.889	19.685	1.327	0	R/LF123J050-16B-175BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.0	1.54	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	.790	1.574	2.756	1.696	0	R/LF123J079-16B-040BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.3	3.87	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	.790	7.086	38.583	1.696	0	R/LF123J079-16B-180BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.3	3.88	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	1.000	2.362	3.740	1.906	0	R/LF123J100-16B-060BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.3	3.88	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	1.000	3.346	5.118	1.906	0	R/LF123J100-16B-085BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.3	3.89	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	1.000	4.724	7.087	1.906	0	R/LF123J100-16B-120BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.3	3.87	N123J2-0500-0004-TF	
	1 x 1	1.000	6.889	19.685	1.906	0	R/LF123J100-16B-175BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.3	3.87	N123J2-0500-0004-TF	
	K	1 x 1	.500	1.574	2.756	1.366	0	R/LF123K050-16B-040BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.4	1.54	N123K2-0600-0004-TF
1 x 1		.500	2.283	3.937	1.366	0	R/LF123K050-16B-058BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	2.6	1.54	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		.500	3.464	7.087	1.366	0	R/LF123K050-16B-088BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.0	1.54	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		.500	6.614	15.748	1.366	0	R/LF123K050-16B-168BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.3	1.54	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		.500	8.661	38.583	1.366	0	R/LF123K050-16B-220BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	3.5	1.54	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		.790	1.574	2.756	1.735	0	R/LF123K079-16B-040BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.7	5.50	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		1.000	2.283	3.400	1.945	0	R/LF123K100-16B-058BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.7	5.50	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		1.000	3.464	7.087	1.945	0	R/LF123K100-16B-088BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.7	3.89	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		1.000	6.614	15.748	1.945	0	R/LF123K100-16B-168BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.7	3.89	N123K2-0600-0004-TF	
1 x 1		1.000	8.661	39.370	1.945	0	R/LF123K100-16B-220BM	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.7	3.89	N123K2-0600-0004-TF	
L		1 x 1	1.102	2.952	5.906	2.205	0	R/LF123L110-16B-075BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	4.2	.44	N123L2-0800-0008-TF
		1 x 1	1.102	5.511	15.748	2.205	0	R/LF123L110-16B-140BM	1.000	1.000	6.000	1.024	1.000	4.2	.44	N123L2-0800-0008-TF
	1 1/4 x 1 1/4	1.100	2.952	5.906	2.205	0	R/LF123L110-20B-075BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	4.2	2.64	N123L2-0800-0008-TF	
	1 1/4 x 1 1/4	1.100	5.511	15.748	2.205	0	R/LF123L110-20B-140BM	1.250	1.250	6.000	1.299	1.250	4.9	2.64	N123L2-0800-0008-TF	
G	1 x 1	.470	1.496	1.890	1.257	0	RF123G047-16B-038B	1.000	1.000	6.000	1.039	1.000	3.0	1.70	N123G2-0300-0003-TF	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

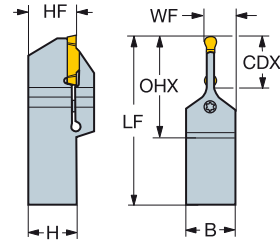
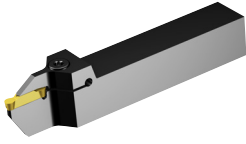
R = A Derecha, L = A Izquierda





# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Diseño de sujeción por tornillo

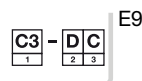
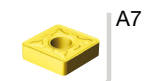


## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm				Nm	Kg	MIID	
						B	H	LF	WF				HF
J	25 x 25	25.0	52	0	NF123J25-2525BM	25	25	150	15	25	6.0	0.7	N123J2-0500-0004-TF
	32 x 25	25.0	52	0	NF123J25-3225BM	25	32	170	15	32	6.0	0.9	N123J2-0500-0004-TF

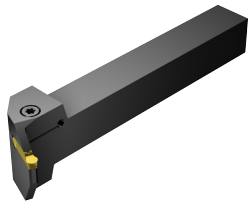
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

N - Neutro

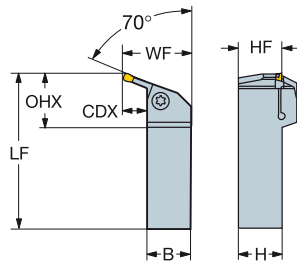


# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

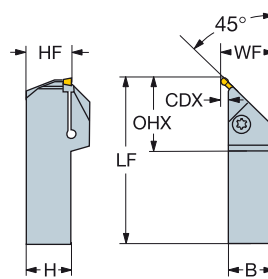
Diseño de sujeción por tornillo



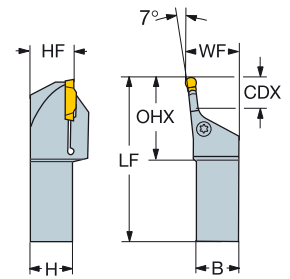
R/LX123..B-070



R/LX123..B-045



R/LX123..B-007

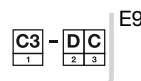
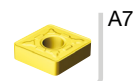


## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm								Nm	Kg	MIID
					B	H	LF	WF	HF	LPR					
J	25 x 25	16	40	R/LX123J16-2525B-070	25	25	190	41	25	190	5.0	1.80	N123J2-0500-0004-TF		
	32 x 32	16	40	R/LX123J16-3232B-070	32	32	190	48	32	190	5.0	1.42			
G	20 x 20	4	41	R/LX123G04-2020B-045	20	20	150	24	20	150	4.5	0.55	N123G2-0400- RM		
	25 x 25	4	41	R/LX123G04-2525B-045	25	25	150	29	25	150	4.5	0.78			
	20 x 20	5	44	R/LX123J05-2020B-045	20	20	150	25	20	150	5.0	0.54		N123J2-0500-0004-TF	
	25 x 25	5	44	R/LX123J05-2525B-045	25	25	150	30	25	150	5.0	0.78			
L	25 x 25	25	63	R/LX123L25-2525B-007	25	25	190	32	25	190	6.5	0.90	N123L2-0800- RM		
	32 x 32	25	63	R/LX123L25-3232B-007	32	32	190	40	32	190	6.5	1.00			

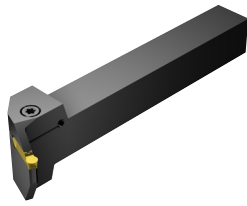
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

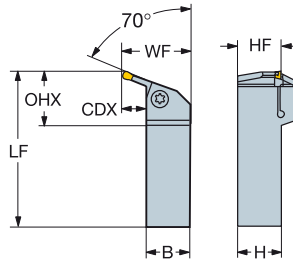


# Mango de herramienta CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

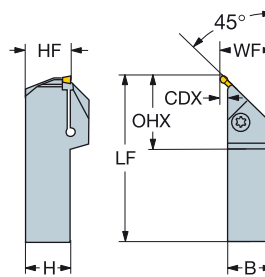
Diseño de sujeción por tornillo



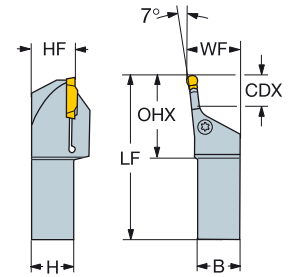
R/LX123..B-070 (INCH)



R/LX123..B-045 (INCH)



R/LX123..B-007 (INCH)

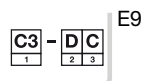
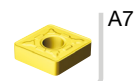


## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	F <sub>T</sub> /lbs		L <sub>B</sub> /lbs
J	1 x 1	.630	1.575	0	R/LX123J062-16B-070	1.000	1.000	7.480	1.669	1.000	3.7	2.20	N123J2-0500-0004-TF
	1 1/4 x 1 1/4	.630	1.575	0	R/LX123J062-20B-070	1.250	1.250	7.480	1.917	1.250	3.7	2.20	N123J2-0500-0004-TF
G	3/4 x 3/4	.157	1.701	0	R/LX123G016-12B-045	.750	.750	5.906	.921	.750	3.3	2.20	N123G2-0400- RM
	1 x 1	.157	1.701	0	R/LX123G016-16B-045	1.000	1.000	5.906	1.173	1.000	3.3	2.20	N123G2-0400- RM
	3/4 x 3/4	.197	1.902	0	R/LX123J020-12B-045	.750	.750	5.906	.961	.750	3.7	2.20	N123J2-0500-0004-TF
	1 x 1	.197	1.902	0	R/LX123J020-16B-045	1.000	1.000	6.693	1.213	1.000	3.7	2.20	N123J2-0500-0004-TF
L	1 1/4 x 1 1/4	.197	1.902	0	R/LX123J020-20B-045	1.250	1.250	6.693	1.461	1.250	3.7	2.20	N123J2-0500-0004-TF
	L	1 x 1	.945	2.500	0	RX123L095-16B-007	1.000	1.000	7.480	1.252	1.000	3.5	28.60

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaqueta.

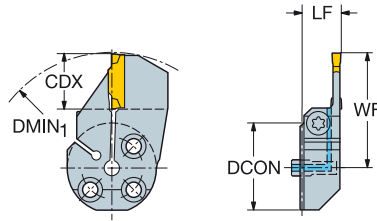
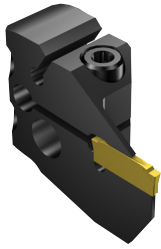
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

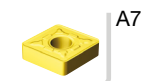
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID	
							DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm		Kg
D	25	12.0	145.0	13.3	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	0.0	10	2.0	0.1	N123D2-0150-0002-CM
		.472	5.709	.522		.984	.551	1.215	.000	145				
32	12.0	145.0	13.3	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	0.0	10	2.0	0.1	N123D2-0150-0002-CM	
		.472	5.709	.522		1.260	.551	1.352	.000	145				
E	25	15.0	139.0	13.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	0.0	10	2.0	0.1	N123E2-0200- GM
		.591	5.472	.512		.984	.551	1.333	.000	145				
32	15.0	139.0	13.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	0.0	10	2.0	0.1	N123E2-0200- GM	
		.591	5.472	.512		1.260	.551	1.470	.000	145				
F	25	15.0	143.0	12.8	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	0.0	10	2.0	0.1	N123F2-0250- GM
		.591	5.630	.502		.984	.551	1.333	.000	145				
32	15.0	139.0	12.8	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	0.0	10	2.0	0.1	N123F2-0250- GM	
		.591	5.472	.502		1.260	.551	1.470	.000	145				
G	25	18.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	0.0	10	3.0	0.1	N123G2-0300- GM
		.709	5.787	.492		.984	.551	1.480	.000	145				
32	18.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	0.0	10	3.0	0.1	N123G2-0300- GM	
		.709	5.787	.492		1.260	.551	1.618	.000	145				
40	18.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	0.0	10	3.0	0.2	N123G2-0300- GM	
		.709	5.787	.492		1.575	.551	1.776	.000	145				
H	32	23.0	95.0	16.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	0.0	10	3.0	0.1	N123H2-0400- GM
		.906	3.740	.630		1.260	.709	1.815	.000	145				
40	23.0	95.0	16.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	0.0	10	3.0	0.2	N123H2-0400- GM	
		.906	3.740	.630		1.575	.709	1.972	.000	145				
J	32	18.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	0.0	10	4.0	0.1	N123J2-0500- GM
		.709	3.740	.610		1.260	.709	1.618	.000	145				
40	18.0	95.0	15.5	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	0.0	10	3.0	0.2	N123J2-0500- GM	
		.709	3.740	.610		1.575	.709	1.776	.000	145				
K	40	18.0	95.0	15.0	1	570-40R/L123K18B	40	18.0	45.1	0.0	10	4.0	0.2	N123K2-0600- GM
		.709	3.740	.591		1.575	.709	1.776	.000	145				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

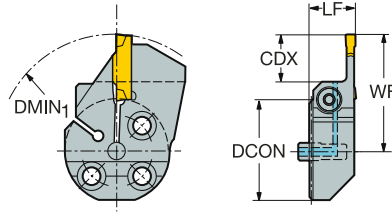
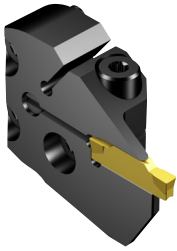
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



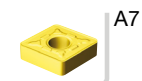
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID	
							DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm		Kg
G	25	13	147.0	12.5	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	0.0	10	3.0	0.1	N123G2-0300-0003-TF
			.512	5.787	.492			.984	.551	1.283	.000	145		
32	13	147.0	12.5	1	1	570-32R/L123G13C	32	14.0	36.1	0.0	10	2.5	0.1	N123G2-0300-0003-TF
						.512	5.787	.492			1.260	.551	1.421	.000
40	12	147.0	12.5	1	1	570-40R/L123G12C	40	14.0	39.1	0.0	10	2.0	0.2	N123G2-0300-0003-TF
						.472	5.787	.492			1.575	.551	1.539	.000
J	32	18	88.0	15.5	1	570-32R/L123J18C	32	18.0	41.1	0.0	10	3.0	0.1	N123J2-0500-0002-CM
			.709	3.465	.610			1.260	.551	1.618	.000	145		
K	40	17	92.0	15.0	1	570-40R/L123K17C	40	18.0	44.1	0.0	10	2.5	0.2	N123K2-0600-0004-TF
			.669	3.622	.591			1.575	.709	1.736	.000	145		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Los portaherramientas para ranurado poco profundo son compatibles con varios tamaños de plaquita. Los portaherramientas con SSC G son compatibles con las plaquitas E, F y G. Los portaherramientas con SSC J o K son compatibles con las plaquitas SSC H, J y K.

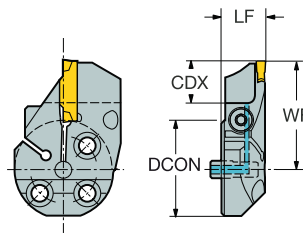
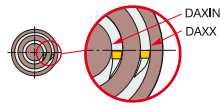
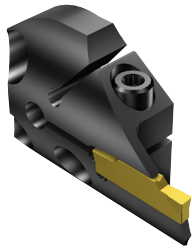
Para obtener información sobre el diámetro del primer corte, consulte la página A60



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

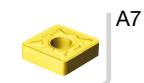
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				CP BarPSI	Nm	Kg	MIID
								DCON	LF	WF	HF				
F	32	12.0	40	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.7	N123F2-0250-0002-CM
		.472	1.574	2.205	.502			1.260	.551	1.354	.004	145			
	32	12.0	54	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.7	N123F2-0250-0002-CM
		.472	2.125	2.756	.502			1.260	.551	1.354	.004	145			
	32	15.0	68	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.7	N123F2-0250-0002-CM
		.591	2.677	3.858	.502			1.260	.551	1.472	.004	145			
32	15.0	90	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.1	N123F2-0250-0002-CM	
	.591	3.543	5.512	.502			1.260	.551	1.472	.004	145				
32	15.0	130	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.7	N123F2-0250-0002-CM	
	.591	5.118	11.811	.502			1.260	.551	1.472	.004	145				
G	32	12.0	34	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	18.0	35.1	0.1	10	2.5	0.7	N123G2-0300-0003-TF
		.472	1.338	1.732	.650			1.260	.709	1.382	.004	145			
	32	15.0	42	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF
		.591	1.653	2.362	.492			1.260	.551	1.500	.004	145			
	32	15.0	54	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF
		.591	2.125	2.953	.492			1.260	.551	1.500	.004	145			
32	18.0	67	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	.709	2.637	3.937	.492			1.260	.551	1.618	.004	145				
32	18.0	90	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	.709	3.543	6.299	.492			1.260	.551	1.618	.004	145				
32	18.0	130	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF	
	.709	5.118	11.811	.492			1.260	.551	1.618	.004	145				
32	18.0	300	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.2	N123G2-0300-0003-TF	
	.709	11.811	39.370	.551			1.260	.551	1.618	.004	145				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

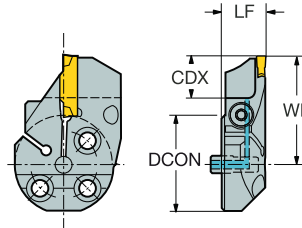
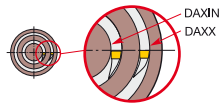
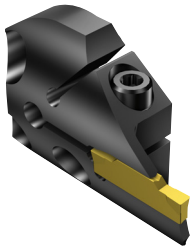
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

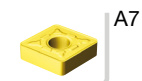
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				CP BarPSI	Nm	Kg	MIID
								DCON	LF	WF	HF				
H	32	18.0	40	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
			.709	1.574	2.362	.630	1.260	.709	1.618	.004	145				
	32	18.0	52	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
			.709	2.047	2.835	.630	1.260	.709	1.618	.004	145				
	32	18.0	64	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
			.709	2.519	3.937	.630	1.260	.709	1.618	.004	145				
	32	18.0	92	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
			.709	3.622	5.512	.630	1.260	.709	1.618	.004	145				
	32	18.0	132	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
			.709	5.196	9.055	.630	1.260	.709	1.618	.004	145				
	32	18.0	220	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
			.709	8.661	19.685	.630	1.260	.709	1.618	.004	145				
	32	18.0	300	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
			.709	11.811	31.496	.630	1.260	.709	1.618	.004	145				
40	18.0	40	60.0	18.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
			.709	1.574	2.362	.709	1.575	.709	1.776	.004	145				
	40	18.0	52	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
			.709	2.047	2.835	.709	1.575	.709	1.776	.004	145				
	40	18.0	64	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
			.709	2.519	3.937	.709	1.575	.709	1.776	.004	145				
	40	18.0	92	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
			.709	3.622	5.512	.709	1.575	.709	1.776	.004	145				
	40	18.0	132	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
			.709	5.196	9.055	.709	1.575	.709	1.776	.004	145				
	40	18.0	220	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
			.709	8.661	19.685	.709	1.575	.709	1.776	.004	145				
	40	18.0	300	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
			.709	11.811	31.496	.709	1.575	.709	1.776	.004	145				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

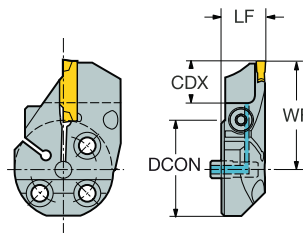
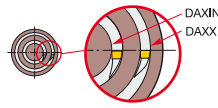
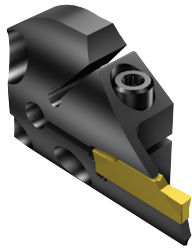
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

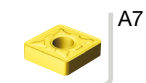
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.				CP BarPSI	Nm	Kg	MIID	
								DCON	LF	WF	HF					
J	32	18.0	40	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	1.574	2.756	.610			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	60	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	2.362	3.740	.610			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	85	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	3.346	5.118	.610			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	120	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	4.724	7.087	.610			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	175	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	6.889	19.685	.610			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	180	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	7.086	38.583	.610			1.260	.709	1.618	.004	145			
	40	18.0	40	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	1.574	2.756	.709			1.575	.709	1.776	.004	145			
	40	18.0	60	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	2.362	3.740	.709			1.575	.709	1.776	.004	145			
	40	18.0	85	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	3.346	5.118	.709			1.575	.709	1.776	.004	145			
40	18.0	120	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF		
		.709	4.724	7.087	.709			1.575	.709	1.776	.004	145				
40	18.0	175	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF		
		.709	6.889	19.685	.709			1.575	.709	1.776	.004	145				
40	18.0	180	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF		
		.709	7.086	38.583	.709			1.575	.709	1.776	.004	145				
K	32	18.0	40	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.7	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	1.574	2.756	.591			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	58	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.7	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	2.283	3.937	.591			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	88	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.2	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	3.464	7.087	.591			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	168	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.7	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	6.614	15.748	.591			1.260	.709	1.618	.004	145			
	32	18.0	220	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.7	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	8.661	39.370	.591			1.260	.709	1.618	.004	145			
	40	18.0	40	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	1.574	2.756	.709			1.575	.709	1.776	.004	145			
	40	18.0	58	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	2.283	3.937	.709			1.575	.709	1.776	.004	145			
	40	18.0	88	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	3.464	7.087	.709			1.575	.709	1.776	.004	145			
	40	18.0	168	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
			.709	6.614	15.748	.709			1.575	.709	1.776	.004	145			
40	18.0	220	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF		
		.709	8.661	39.370	.709			1.575	.709	1.776	.004	145				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

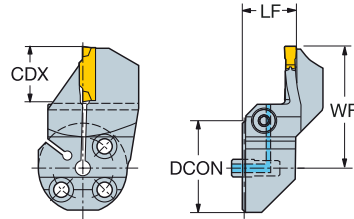
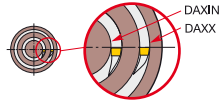
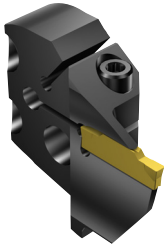




# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

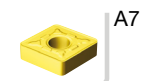
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



								Dimensiones, mm, pulg.										
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm	kg	MIID		
F	32	12.0	40	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	14.0	34.4	0.1	19.9	10	2.0	0.2	N123F2-0250-0002-CM		
			.472	1.574	2.205	.502		1.260	.551	1.354	.004	.783	145					
	32	12.0	54	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054B	32	14.0	34.4	0.1	21.4	10	2.0	0.1	N123F2-0250-0002-CM		
			.472	2.125	2.756	.502		1.260	.551	1.354	.004	.843	145					
	32	15.0	68	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068B	32	14.0	37.4	0.1	18.6	10	2.0	0.1	N123F2-0250-0002-CM		
			.591	2.677	3.858	.502		1.260	.551	1.472	.004	.732	145					
	32	15.0	90	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090B	32	14.0	37.4	0.1	17.1	10	2.0	0.1	N123F2-0250-0002-CM		
			.591	3.543	5.512	.502		1.260	.551	1.472	.004	.673	145					
	32	15.0	130	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130B	32	14.0	37.4	0.1	15.3	10	2.0	0.1	N123F2-0250-0002-CM		
			.591	5.118	11.811	.502		1.260	.551	1.472	.004	.602	145					
	G	32	12.0	34	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	18.0	35.1	0.1	26.0	10	2.5	0.1	N123G2-0300-0003-TF	
				.472	1.338	1.732	.650		1.260	.709	1.382	.004	1.024	145				
32		15.0	42	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042B	32	14.0	38.1	0.1	21.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF		
			.591	1.653	2.362	.492		1.260	.551	1.500	.004	.831	145					
32		15.0	54	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054B	32	14.0	38.1	0.1	20.7	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF		
			.591	2.125	2.953	.492		1.260	.551	1.500	.004	.815	145					
32		18.0	67	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067B	32	14.0	41.1	0.1	18.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF		
			.709	2.637	3.937	.492		1.260	.551	1.618	.004	.713	145					
32		18.0	90	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090B	32	14.0	41.1	0.1	16.3	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF		
			.709	3.543	6.299	.492		1.260	.551	1.618	.004	.642	145					
32		18.0	130	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130B	32	14.0	41.1	0.1	15.1	10	3.0	0.7	N123G2-0300-0003-TF		
			.709	5.118	11.811	.492		1.260	.551	1.618	.004	.594	145					
32	18.0	300	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300B	32	14.0	41.1	0.1	14.1	10	3.0	0.2	N123G2-0300-0003-TF			
		.709	11.811	39.370	.551		1.260	.551	1.618	.004	.555	145						

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

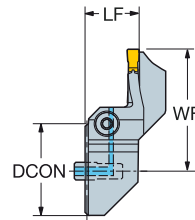
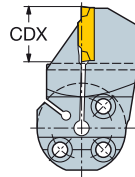
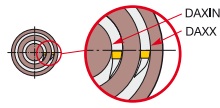
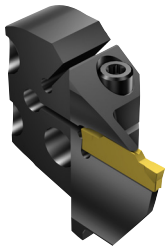
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

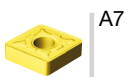
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID	
								DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm		KG
H	32	18.0	40	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	18.0	41.1	0.1	26.9	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
		.709	1.574	2.362	.630			1.260	.709	1.618	.004	1.059	145			
	32	18.0	52	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	18.0	41.1	0.1	24.6	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
		.709	2.047	2.835	.630			1.260	.709	1.618	.004	.969	145			
	32	18.0	64	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	18.0	41.1	0.1	22.2	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
		.709	2.519	3.937	.630			1.260	.709	1.618	.004	.874	145			
	32	18.0	92	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	18.0	41.1	0.1	20.8	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
		.709	3.622	5.512	.630			1.260	.709	1.618	.004	.819	145			
	32	18.0	132	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	18.0	41.1	0.1	19.5	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
		.709	5.196	9.055	.630			1.260	.709	1.618	.004	.768	145			
	32	18.0	220	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.0	41.1	0.1	18.5	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
		.709	8.661	19.685	.630			1.260	.709	1.618	.004	.728	145			
	32	18.0	300	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.0	41.1	0.1	18.2	10	3.0	0.7	N123H2-0400-0004-TF
		.709	11.811	31.496	.630			1.260	.709	1.618	.004	.717	145			
	40	18.0	40	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	18.0	45.1	0.1	28.3	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
		.709	1.574	2.362	.709			1.575	.709	1.776	.004	1.114	145			
	40	18.0	52	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	18.0	45.1	0.1	29.5	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
		.709	2.047	2.835	.709			1.575	.709	1.776	.004	1.161	145			
	40	18.0	64	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	18.0	45.1	0.1	25.0	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
		.709	2.519	3.937	.709			1.575	.709	1.776	.004	.984	145			
	40	18.0	92	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092B	40	18.0	45.1	0.1	22.6	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
		.709	3.622	5.512	.709			1.575	.709	1.776	.004	.890	145			
	40	18.0	132	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132B	40	18.0	45.1	0.1	20.5	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
		.709	5.196	9.055	.709			1.575	.709	1.776	.004	.807	145			
	40	18.0	220	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220B	40	18.0	45.1	0.1	19.0	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
		.709	8.661	19.685	.709			1.575	.709	1.776	.004	.748	145			
	40	18.0	300	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300B	40	18.0	45.1	0.1	18.5	10	3.0	0.3	N123H2-0400-0004-TF
		.709	11.811	31.496	.709			1.575	.709	1.776	.004	.728	145			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

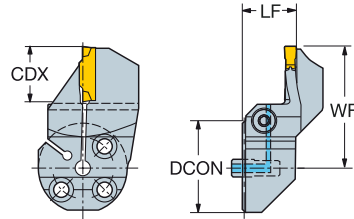
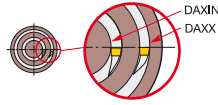
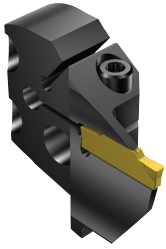
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

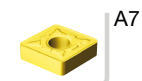
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID	
								DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm		KG
J	32	18.0	40	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	18.0	41.1	0.1	25.2	10	3.5	0.2	N123J2-0500-0004-TF
			.709	1.574	2.756	.610	1.260	.709	1.618	.004	.992	145				
	32	18.0	60	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060B	32	18.0	41.1	0.1	22.7	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF
			.709	2.362	3.740	.610	1.260	.709	1.618	.004	.894	145				
	32	18.0	85	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085B	32	18.0	41.1	0.1	21.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF
			.709	3.346	5.118	.610	1.260	.709	1.618	.004	.831	145				
	32	18.0	120	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120B	32	18.0	41.1	0.1	20.1	10	3.5	0.7	N123J2-0500-0004-TF
			.709	4.724	7.087	.610	1.260	.709	1.618	.004	.791	145				
	32	18.0	175	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.0	41.1	0.1	18.5	10	3.5	0.1	N123J2-0500-0004-TF
			.709	6.889	19.685	.610	1.260	.709	1.618	.004	.728	145				
	32	18.0	180	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.0	41.1	0.1	18.1	10	3.5	0.2	N123J2-0500-0004-TF
			.709	7.086	38.583	.610	1.260	.709	1.618	.004	.713	145				
40	18.0	40	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	18.0	45.1	0.1	26.5	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF	
			.709	1.574	2.756	.709	1.575	.709	1.776	.004	1.043	145				
	40	18.0	60	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	18.0	45.1	0.1	25.8	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF
			.709	2.362	3.740	.709	1.575	.709	1.776	.004	1.016	145				
	40	18.0	85	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	18.0	45.1	0.1	23.1	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF
			.709	3.346	5.118	.709	1.575	.709	1.776	.004	.909	145				
	40	18.0	120	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	18.0	45.1	0.1	21.4	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF
			.709	4.724	7.087	.709	1.575	.709	1.776	.004	.843	145				
	40	18.0	175	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175B	40	18.0	45.1	0.1	19.0	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF
			.709	6.889	19.685	.709	1.575	.709	1.776	.004	.748	145				
	40	18.0	180	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180B	40	18.0	45.1	0.1	18.3	10	3.5	0.3	N123J2-0500-0004-TF
			.709	7.086	38.583	.709	1.575	.709	1.776	.004	.720	145				
K	32	18.0	40	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	18.0	41.1	0.1	25.6	10	4.0	0.1	N123K2-0600-0004-TF
			.709	1.574	2.756	.591	1.260	.709	1.618	.004	1.008	145				
	32	18.0	58	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	18.0	41.1	0.1	22.5	10	4.0	0.7	N123K2-0600-0004-TF
			.709	2.283	3.937	.591	1.260	.709	1.618	.004	.886	145				
	32	18.0	88	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	18.0	41.1	0.1	20.1	10	4.0	0.2	N123K2-0600-0004-TF
			.709	3.464	7.087	.591	1.260	.709	1.618	.004	.791	145				
	32	18.0	168	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.0	41.1	0.1	18.7	10	4.0	0.2	N123K2-0600-0004-TF
			.709	6.614	15.748	.591	1.260	.709	1.618	.004	.736	145				
	32	18.0	220	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.0	41.1	0.1	18.1	10	4.0	0.2	N123K2-0600-0004-TF
			.709	8.661	39.370	.591	1.260	.709	1.618	.004	.713	145				
	40	18.0	40	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	18.0	45.1	0.1	30.0	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF
			.709	1.574	2.756	.709	1.575	.709	1.776	.004	1.181	145				
40	18.0	58	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	18.0	45.1	0.1	25.4	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
		.709	2.283	3.937	.709	1.575	.709	1.776	.004	1.000	145					
40	18.0	88	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	18.0	45.1	0.1	21.5	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
		.709	3.464	7.087	.709	1.575	.709	1.776	.004	.846	145					
40	18.0	168	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	18.0	45.1	0.1	19.3	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
		.709	6.614	15.748	.709	1.575	.709	1.776	.004	.760	145					
40	18.0	220	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.0	45.1	0.1	18.3	10	4.0	0.3	N123K2-0600-0004-TF	
		.709	8.661	39.370	.709	1.575	.709	1.776	.004	.720	145					

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

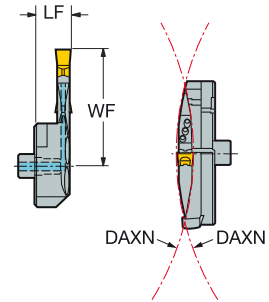
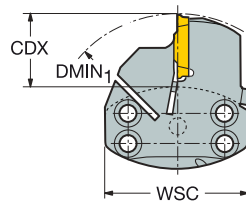
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Diseño de sujeción por tornillo

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante de gran precisión



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID	
							BD	LF	WF	HF	WSC	CP BarPSI	Nm		Kg
G	70	15.0	100.0	14.0	1	SL70-R/L123G15A-HP	70.0	15.5	48.0	0.0	70	80	4.0	0.2	N123G2-0300-GM
							.591	3.937	.551		2.756	.610	1.890	.000	2.755
H	70	30.0	100.0	14.0	1	SL70-R/L123H30A-HP	70.0	16.0	56.0	0.0	70	80	4.5	0.2	N123H2-0400-GM
							1.181	3.937	.551		2.756	.630	2.205	.000	2.755
K	70	15.0	120.0	15.0	1	SL70-R/L123K15A-HP	70.0	18.0	36.0	0.0	70	80	2.0	0.2	N123K2-0600-GM
							.591	4.724	.591		2.756	.709	1.417	.000	2.755
	70	30.0	120.0	14.0	1	SL70-R/L123K30A-HP-M	70.0	17.0	55.0	0.0	70	80	6.0	0.3	N123K2-0600-GM
							1.181	4.724	.551		2.756	.669	2.165	.000	2.755
	70	45.0	120.0	15.0	1	SL70-R/L123K45A-HP	70.0	18.0	71.0	0.0	70	80	6.0	0.3	N123K2-0600-GM
							1.772	4.724	.591		2.756	.709	2.795	.000	2.755
L	70	35.0	90.0	14.0	1	SL70-R/L123L35A-HP-M	70.0	18.0	61.0	0.0	70	80	6.5	0.3	N123L2-0800-0008-TF
							1.378	3.543	.551		2.756	.709	2.402	.000	2.755
	70	50.0	105.0	14.0	1	SL70-R/L123L50A-HP	70.0	18.0	81.0	0.0	70	80	6.5	0.3	N123L2-0800-0008-TF
							1.969	4.134	.551		2.756	.709	3.189	.000	2.755
M	70	50.0	100.0	12.0	1	SL70-R/L123M50A-HP	70.0	17.5	71.0	0.0	70	80	5.0	0.3	N123M1-1100-0008-GM
							1.969	3.937	.472		2.756	.689	2.795	.000	2.755
R	70	65.0	125.0	9.0	1	SL70-R/L123R65A-HP	70.0	16.5	71.0	0.0	70	80	6.5	0.3	N123R1-1500-0010-GR
			2.559	4.921	.354		2.756	.650	2.795	.000	2.755	1160			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

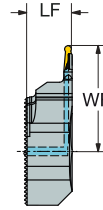
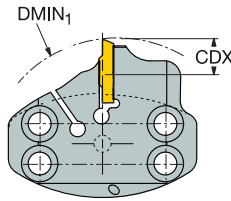
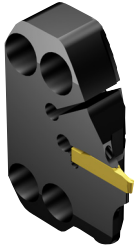
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Diseño de sujeción por tornillo

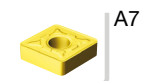
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante de gran precisión



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID
							BD	LF	WF	HF	CP BarPSI	iNm	kg	
HL	70	11.0	100.0	16.5	1	SL70-R123H05LC-HP	70.0	17.5	38.4	0.0	80	3.1	0.3	L123H1-0200
		.433	3.937	.650			2.756	.689	1.512	.000	1160			
HN	70	11.0	100.0	15.9	1	SL70-R123H05NC-HP	70.0	17.5	38.4	0.0	80	3.1	0.3	N123H1-0200
		.433	3.937	.626			2.756	.689	1.512	.000	1160			
HR	70	11.0	100.0	16.5	1	SL70-L123H05RC-HP	70.0	17.5	38.4	0.0	80	3.1	0.3	R123H1-0200
		.433	3.937	.650			2.756	.689	1.512	.000	1160			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

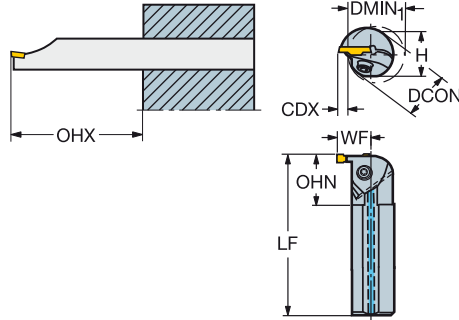
N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda



# Barra de mandrinar CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Cilíndrico con planos de apriete - Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

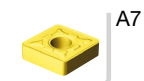
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm							CP Bar	Nm	Kg	MIID
								DCON	H	BD	LF	WF	HF					
E	32	9.5	40	128	45	1	R/LAG123E09-32B	32	30	32	250	25	0	10	4.0	1.4	N123E2-0200- GM	
G	32	9.0	40	128	45	1	R/LAG123G09-32B	32	30	32	250	25	0	10	4.5	1.4	N123G2-0300- GM	
	40	11.0	50	160	55	1	R/LAG123G11-40B	40	37	40	300	31	0	10	4.5	2.5	N123G2-0300- GM	
H	32	10.0	40	128	45	1	R/LAG123H10-32B	32	30	32	250	26	0	10	4.5	1.4	N123H2-0400- GM	
	40	11.0	50	160	55	1	R/LAG123H11-40B	40	37	40	300	31	0	10	5.0	2.6	N123H2-0400- GM	
	50	13.0	60	200	65	1	R/LAG123H13-50B	50	47	50	350	38	0	10	5.0	5.0	N123H2-0400- GM	
J	32	11.0	40	128	45	1	R/LAG123J11-32B	32	30	32	250	27	0	10	5.0	1.4	N123J2-0500- GM	
	40	11.0	50	160	55	1	R/LAG123J11-40B	40	37	40	300	31	0	10	5.5	2.7	N123J2-0500- GM	
	50	13.0	60	200	65	1	R/LAG123J13-50B	50	47	50	350	38	0	10	5.5	5.0	N123J2-0500- GM	
K	40	11.0	50	160	55	1	R/LAG123K11-40B	40	37	40	300	31	0	10	5.5	2.6	N123K2-0600- GM	
	50	13.0	60	200	65	1	R/LAG123K13-50B	50	47	50	350	38	0	10	5.5	5.0	N123K2-0600- GM	

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
								DCON	H	BD	LF	WF	HF					
E	1 1/4	.374	1.575	5.000	1.772	1	R/LAG123E035-20B	1.250	1.181	1.250	9.843	1.014	.000	145	3.0	3.08	N123E2-0200- GM	
G	1 1/4	.354	1.575	5.000	1.772	1	R/LAG123G037-20B	1.250	1.181	1.250	9.843	.994	.000	145	3.3	3.08	N123G2-0300- GM	
	1 1/2	.433	1.969	6.000	2.165	1	R/LAG123G043-24B	1.500	1.457	1.500	11.811	1.220	.000	145	3.3	5.26	N123G2-0300- GM	
H	1 1/4	.394	1.575	5.000	1.772	1	R/LAG123H039-20B	1.250	1.181	1.250	9.843	1.043	.000	145	3.3	3.08	N123H2-0400- GM	
	1 1/2	.433	1.969	6.000	2.165	1	R/LAG123H043-24B	1.500	1.457	1.500	11.811	1.220	.000	145	3.7	5.50	N123H2-0400- GM	
	2	.512	2.362	8.000	2.559	1	R/LAG123H051-32B	2.000	1.850	2.000	13.780	1.506	.000	145	3.7	11.18	N123H2-0400- GM	
J	1 1/4	.433	1.575	5.000	1.772	1	R/LAG123J045-20B	1.250	1.181	1.250	9.843	1.063	.000	145	3.7	3.08	N123J2-0500- GM	
	1 1/2	.433	1.969	6.000	2.165	1	R/LAG123J045-24B	1.500	1.457	1.500	11.811	1.220	.000	145	4.1	5.50	N123J2-0500- GM	
	2	.512	2.362	8.000	2.559	1	R/LAG123J051-32B	2.000	1.850	2.000	13.780	1.506	.000	145	4.1	11.18	N123J2-0500- GM	
K	1 1/2	.433	1.969	6.000	2.165	1	R/LAG123K043-24B	1.500	1.457	1.500	11.811	1.220	.000	145	4.1	5.50	N123K2-0600- GM	
	2	.512	2.362	8.000	2.559	1	R/LAG123K053-32B	2.000	1.850	2.000	13.780	1.506	.000	145	4.1	11.15	N123K2-0600- GM	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

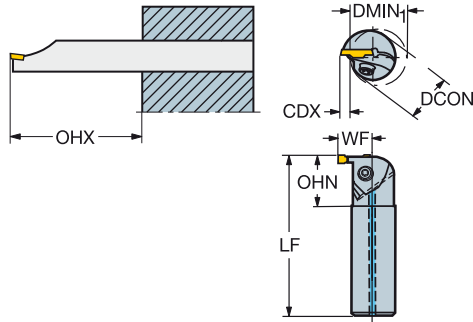
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Barra de mandrinar CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Cilíndrico con soporte de posición EasyFix - Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

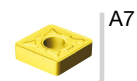
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	Nm	Kg	MIID
								DCON	BD	LF	WF	HF					
D	16	4.5	25	64	25	1	R/LAG123D04-16B	16	16	150	12	0	10	3.0	0.2	N123D2-0150-0002-CM	
	20	5.0	32	80	30	1	R/LAG123D05-20B	20	20	180	15	0	10	3.0	0.4	N123D2-0150-0002-CM	
E	20	5.0	32	80	30	1	R/LAG123E05-20B	20	20	180	15	0	10	3.5	0.4	N123E2-0200- GM	
	25	7.0	32	100	35	1	R/LAG123E07-25B	25	25	200	19	0	10	3.5	0.7	N123E2-0200- GM	
G	20	6.0	32	80	30	1	R/LAG123G06-20B	20	20	180	15	0	10	4.0	0.4	N123G2-0300- GM	
	25	7.0	32	100	35	1	R/LAG123G07-25B	25	25	200	19	0	10	4.0	0.7	N123G2-0300- GM	
H	25	7.0	32	100	35	1	R/LAG123H07-25B	25	25	200	19	0	10	4.5	0.7	N123H2-0400- GM	
	J	25	8.0	32	100	35	1	R/LAG123J08-25B	25	25	200	19	0	10	5.0	0.7	N123J2-0500- GM

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
								DCON	BD	LF	WF	HF					
D	5/8	.177	.984	2.500	.984	1	R/LAG123D016-10B	.625	.625	5.906	.489	.000	145	2.2	.48	N123D2-0150-0002-CM	
	3/4	.197	1.260	3.000	1.181	1	R/LAG123D020-12B	.750	.750	7.087	.592	.000	145	2.2	.78	N123D2-0150-0002-CM	
E	3/4	.197	1.260	3.000	1.181	1	R/LAG123E020-12B	.750	.750	7.087	.592	.000	145	2.6	.78	N123E2-0200- GM	
	1	.276	1.260	4.000	1.378	1	R/LAG123E028-16B	1.000	.630	7.874	.785	.000	145	2.6	1.63	N123E2-0200- GM	
G	3/4	.236	1.260	3.000	1.181	1	R/LAG123G024-12B	.750	.750	7.087	.600	.000	145	3.0	.78	N123G2-0300- GM	
	1	.276	1.260	4.000	1.378	1	R/LAG123G030-16B	1.000	.630	7.874	.778	.000	145	3.0	1.46	N123G2-0300- GM	
H	1	.276	1.260	4.000	1.378	1	R/LAG123H030-16B	1.000	.630	7.874	.758	.000	145	3.3	1.63	N123H2-0400- GM	
	J	1	.315	1.260	4.000	1.378	1	R/LAG123J031-16B	1.000	.630	7.874	.778	.000	145	3.7	1.63	N123J2-0500- GM

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

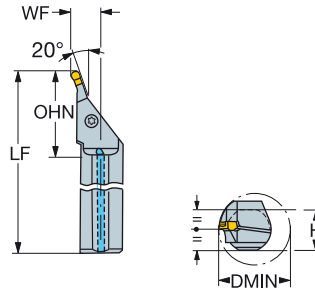
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Barra de mandrinar CoroCut® de 1 y 2 filos para perfilado

Diseño de sujeción por tornillo

Cilíndrico con planos



## Versión métrica

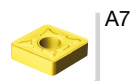
											Dimensiones, mm					
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	kg	MIID	
J	40	25.0	160	65	R/LAX123J25-40B-020	40	37	254	26	18	254	10	3.0	2.5	N123J2-0600- AM	
L	40	25.0	160	65	R/LAX123L25-40B-020	40	37	254	26	18	254	10	3.0	1.8	N123L2-0800- AM	

## Versión en pulgadas

											Dimensiones, pulg.					
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	HF	LPR	CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
J	1 1/2	.941	6.000	2.539	R/LAX123J094-24B-020	1.500	1.374	10.000	.961	.687	145	2.2	3.96	N123J2-0600- AM		
L	1 1/2	.941	6.000	2.571	R/LAX123L094-24B-020	1.500	1.374	10.000	1.000	.687	145	2.2	3.96	N123L2-0800- AM		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

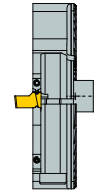
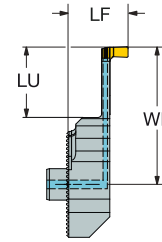
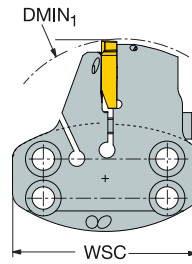
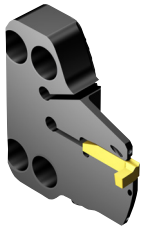




# Cabeza CoroCut® de 1 y 2 filos para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior

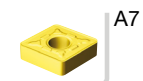


SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	LU	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID	
							BD	LF	WF	HF	WSC	CP BarPSI	Nm		kg
H	70	105.0	22.9	25	1	SL70-R/LG123H06C	70.0	22.9	52.0	0.0	70	30	8.0	0.3	RG123H1-0300-RO
		<i>4.134</i>	<i>.902</i>	<i>.984</i>			<i>2.756</i>	<i>.902</i>	<i>2.047</i>	<i>.000</i>	<i>2.755</i>	<i>435</i>			
L	70	150.0	27.7	31	1	SL70-R/LG123L09C	70.0	27.7	61.0	0.0	70	30	8.5	0.3	LG123L1-0300-RO
		<i>5.906</i>	<i>1.091</i>	<i>1.220</i>			<i>2.756</i>	<i>1.091</i>	<i>2.402</i>	<i>.000</i>	<i>2.755</i>	<i>435</i>			

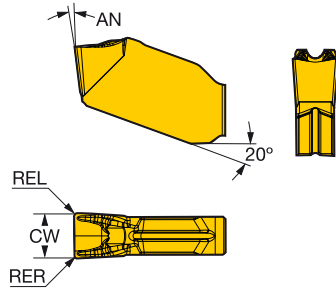
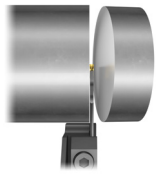
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Nota: plaquitas a izquierda utilizadas en soportes a derecha, plaquitas a derecha utilizadas en soportes a izquierda.



# Plaquita CoroCut® QD para tronzado



TECHNOLOGY  
**Wiper**

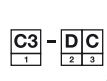
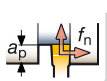
Acabado	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P			M			K		N	S		Dimensiones, mm, pulg.		
						1125	1135	1145	4325	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325		1105	1105
	E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN 7°
		.079	.005	.005															
	F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098	.005	.005															
	G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.005	.005															

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

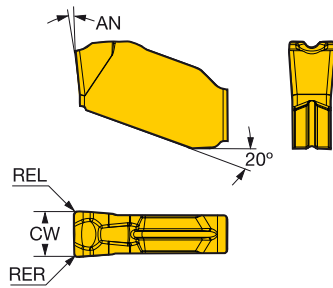
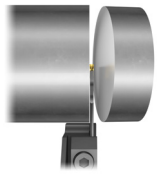
N = Neutro

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N...-CF	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® QD para tronzado



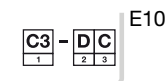
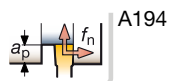
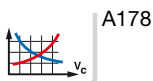
	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P			M		K		S		Dimensiones, mm, pulg.			
						1125	1135	1145	4325	1125	1135	1145	1125	4325		1125	1145	
Medio	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL	☆	☆			☆	☆			☆	☆			AN
		.079	.011	.011														7°
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098	.011	.011														
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.011	.011														
	H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157	.011	.011														
J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.197	.015	.015															
K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.236	.015	.015															
L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL	☆	☆			☆	☆			☆	☆			7°	
	.315	.015	.015															

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

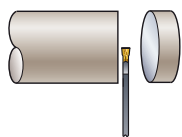
N = Neutro

Tolerancias:

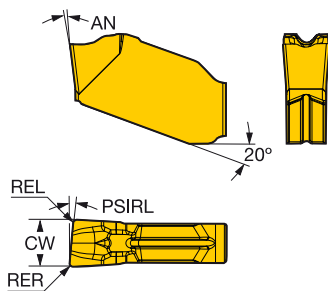
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-CL	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020



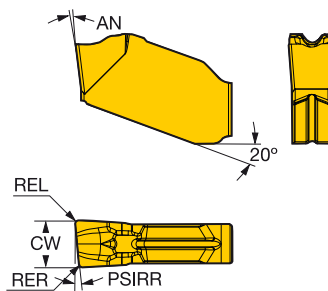
# Plaquita CoroCut® QD para tronzado



QD-L..-CM



QD-R..-CM



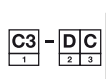
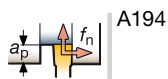
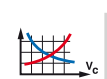
	SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.										
								P	M	K	S	AN						
Medio	E	2.00	5°		0.20	0.20	QD-LE-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079			.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.00		5°		0.20	0.20	QD-RE-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079				.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.50	5°			0.20	0.20	QD-LF-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098				.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.50		5°		0.20	0.20	QD-RF-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098				.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	5°			0.20	0.20	QD-LG-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118				.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.00		5°		0.20	0.20	QD-RG-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118				.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
H	4.00	5°			0.20	0.20	QD-LH-0400-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.157				.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	4.00		5°		0.20	0.20	QD-RH-0400-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.157				.007	.007		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

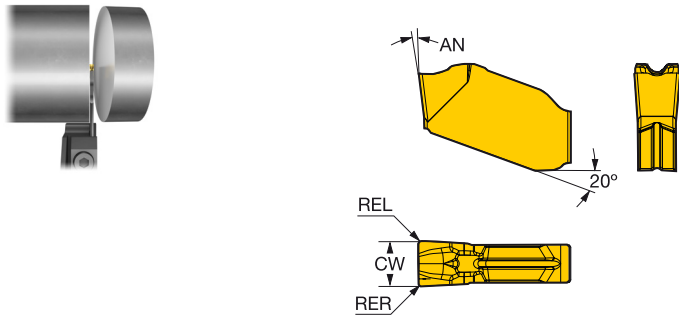
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® QD para tronzado



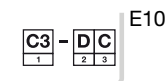
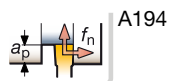
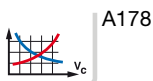
Medio	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.															
						P			M			K	N	S			AN				
						1125	1135	1145	4325	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325		1105	H13A	1105	1125
E	2.00	0.20	0.20	0.20	QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.079	.007	.007																		
	2.39	0.20	0.20	0.20	QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.094	.007	.007																		
F	2.50	0.20	0.20	0.20	QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.098	.007	.007																		
G	3.00	0.20	0.20	0.20	QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.118	.007	.007																		
	3.18	0.20	0.20	0.20	QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.125	.007	.007																		
H	4.00	0.20	0.20	0.20	QD-NH-0400-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.157	.007	.007																		
	4.76	0.20	0.20	0.20	QD-NH-0476-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.187	.007	.007																		
J	5.00	0.20	0.20	0.20	QD-NJ-0500-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.197	.007	.007																		
K	6.00	0.30	0.30	0.30	QD-NK-0600-0003-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.236	.011	.011																		
	6.35	0.30	0.30	0.30	QD-NK-0635-0003-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.250	.011	.011																		
L	8.00	0.40	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.315	.015	.015																		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

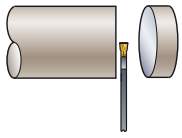
N = Neutro

Tolerancias:

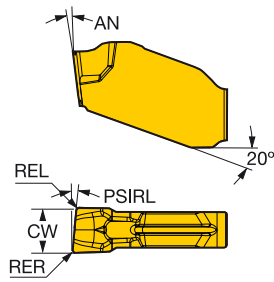
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020



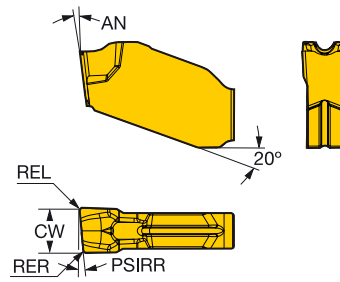
# Plaqueta CoroCut® QD para tronzado



QD-L..-CO



QD-R..-CO



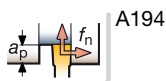
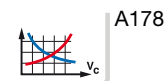
Acabado	SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											
								P			M			K			S		
								1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	1145
	E	2.00	8°		0.10	0.10	QD-LE-0200-0801-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN		
		.079			.003	.003		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		2.00		8°		0.10	0.10	QD-RE-0200-0801-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.079			.003	.003		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	F	2.50	8°		0.10	0.10	QD-LF-0250-0801-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		.098			.003	.003		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		2.50		8°		0.10	0.10	QD-RF-0250-0801-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.098			.003	.003		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
	G	3.00	5°		0.10	0.10	QD-LG-0300-0501-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		.118			.003	.003		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		
		3.00		5°		0.10	0.10	QD-RG-0300-0501-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		.118			.003	.003		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

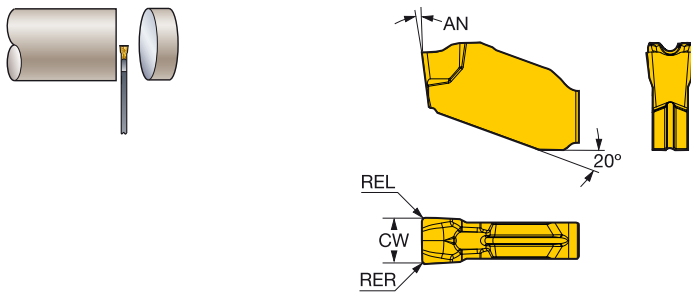
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® QD para tronzado



SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P		M			K	N	S			Dimensiones, mm, pulg.		
					1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1105	H13A		1105	1125
Acabado		E	2.00	0.10	0.10	QD-NE-0200-0001-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
			.079	.003	.003												
		F	2.50	0.10	0.10	QD-NF-0250-0001-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		7°
			.098	.003	.003												
		G	3.00	0.10	0.10	QD-NG-0300-0001-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		7°
			.118	.003	.003												
		H	4.00	0.20	0.20	QD-NH-0400-0002-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		7°
	.157	.007	.007														
J	5.00	0.20	0.20	QD-NJ-0500-0002-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		7°		
	.197	.007	.007														
K	6.00	0.20	0.20	QD-NK-0600-0002-CO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		7°		
	.236	.007	.007														

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

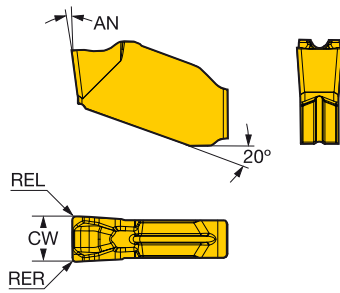
N = Neutro

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® QD para tronzado



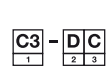
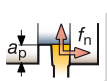
	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P		M		K		S		Dimensiones, mm, pulg.	
						1125	1135	1145	4325	1125	1135	1145	1125		1135
Desbaste	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN 7°
		.079	.011	.011											
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.098	.011	.011											
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.011	.011											
	H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.157	.011	.011											
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.197	.015	.015											
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.236	.015	.015											

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

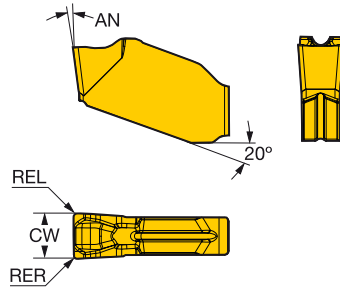
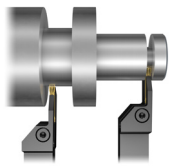
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N...-CR	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020





# Plaquita CoroCut® QD para ranurado



					P				M		K		S		Dimensiones, mm, pulg.		
SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	1125	1135	1145	4325	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1125	1145	AN
L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	.315	.031	.031														

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

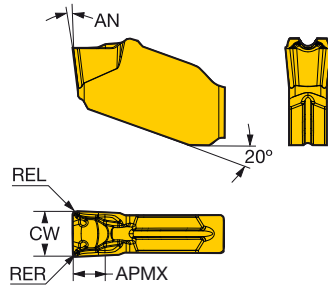
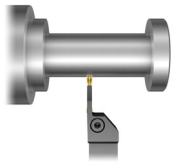
N = Neutro

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020



# Plaquita CoroCut® QD para torneado



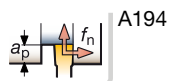
	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P			M			K		N		S			Dimensiones, mm, pulg.			
						1125	1135	1145	4325	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1105	H13A	1105	1125	1145	H13A
Acabado	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.1
		.118	.011	.011																	.083	
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	2.8	
		.157	.015	.015																	.110	
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	3.5	
		.197	.015	.015																	.138	
Medio	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	4.0	
		.236	.015	.015																	.157	
	L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	4.0	
		.315	.031	.031																	.157	
	G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	☆			☆	☆		☆				☆			7°	2.1	
		.118	.015	.015																	.083	
Medio	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	☆			☆	☆		☆				☆			7°	2.8	
		.157	.015	.015																	.110	
		4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	☆			☆	☆		☆				☆			7°	2.8	
		.157	.031	.031																	.110	
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	☆			☆	☆		☆				☆			7°	3.5	
		.197	.015	.015																	.138	
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	☆			☆	☆		☆				☆			7°	4.0	
	.236	.015	.015																	.157		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



E2



E10



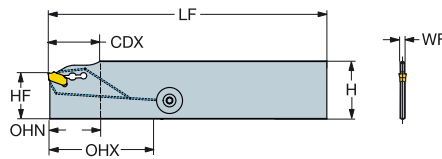
# Lama CoroCut® QD para tronizado

Diseño de sujeción por efecto elástico

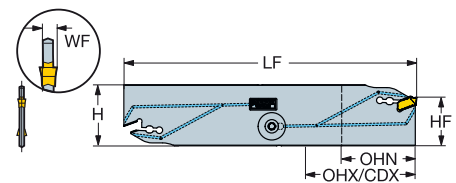
Suministro de refrigerante interior



QD-NN1..C..A



QD-NN2..C..A



## Lamas para tronizado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID	
							H	LF	WF	HF	CP BarPSI		Kg
G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.105</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.1	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>1.417</i>	<i>1.417</i>	<i>.669</i>			<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.145</i>	<i>.843</i>	<i>1015</i>		
	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.1	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.145</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		

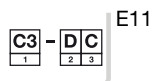
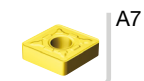
## Lamas para tronizado de dos filos

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID	
							H	LF	WF	HF	CP BarPSI		Kg
G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>1.417</i>	<i>1.417</i>	<i>.748</i>			<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.105</i>	<i>.843</i>	<i>1015</i>		
	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.787</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.105</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>1.181</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.105</i>	<i>1.772</i>	<i>1015</i>		
H	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.1	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.787</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.145</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.3	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>1.181</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.145</i>	<i>1.772</i>	<i>1015</i>		
J	25	60.0	60.0	25.0	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.1	QD-NJ-0500-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.984</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.184</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.4	QD-NJ-0500-0002-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>1.181</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.184</i>	<i>1.772</i>	<i>1015</i>		
K	25	60.0	60.0	24.0	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.2	QD-NK-0600-0003-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.945</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.223</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.4	QD-NK-0600-0003-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>1.181</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.223</i>	<i>1.772</i>	<i>1015</i>		
L	45	80.0	80.0	25.0	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	1.0	QD-NL-0800-0004-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>.984</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.302</i>	<i>1.772</i>	<i>1015</i>		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

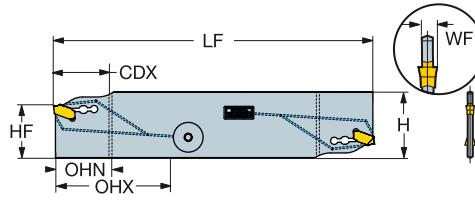
N = Neutro



# Lama CoroCut® QD para tronzado

Diseño de sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior

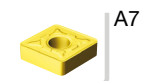


## Lamas para tronzado de dos filos

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
							H	LF	WF	HF	CP BarPSI	CP Kg	
E	25	60.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>1.024</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.102</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
F	25	50.0	50.0	33.0	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.969</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.102</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

N = Neutro



A7



E2



E19



E11



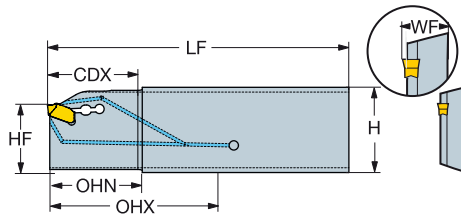
# Lama CoroCut® QD para tronzado

Diseño de sujeción por efecto elástico

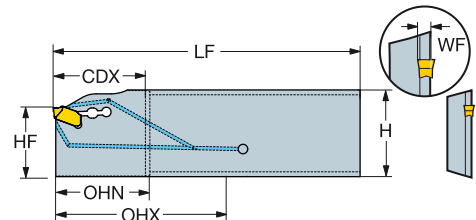
Suministro de refrigerante interior



QD-RL..C..A



QD-RR..C..A

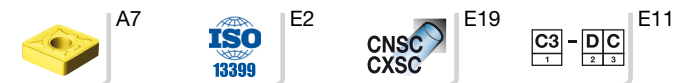


## Lamas para tronzado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID	
							H	LF	WF	HF	CP BarPSI		KG
E	25R	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.2	QD-NE-0200-0002-CM
		<i>1.024</i>	<i>1.024</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.069</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.2	QD-NE-0200-0002-CM
		<i>1.024</i>	<i>1.969</i>	<i>1.024</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.069</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
F	25R	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.2	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.299</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.089</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.2	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.089</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
G	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.328</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.105</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
H	25R	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.2	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>1.575</i>	<i>1.575</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.145</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.2	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>1.575</i>	<i>1.969</i>	<i>1.575</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.145</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

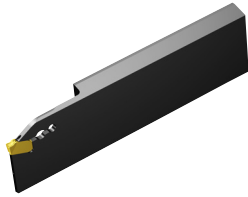
R = A derecha



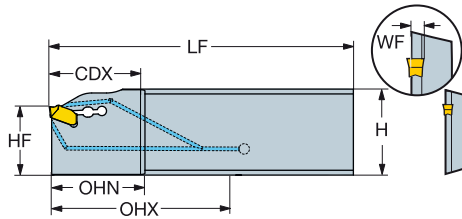
# Lama CoroCut® QD para tronzado

Diseño de sujeción por efecto elástico

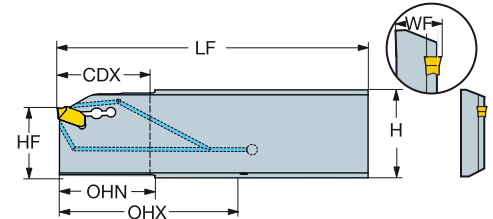
Suministro de refrigerante interior



QD-LL..C..A



QD-LR..C..A

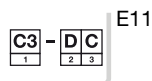
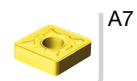


## Lamas para tronzado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
							H	LF	WF	HF	CP BarPSI	KG	
E	25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.2	QD-NE-0200-0002-CM
		<i>1.024</i>	<i>1.969</i>	<i>1.024</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.069</i>	<i>.988</i>	<i>1015</i>		
	25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-LR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.2	QD-NE-0200-0002-CM
		<i>1.024</i>	<i>1.969</i>	<i>1.024</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.069</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
F	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.2	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.089</i>	<i>.988</i>	<i>1015</i>		
	25L	33.0	33.0		2	QD-LR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.2	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.299</i>				<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.089</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.105</i>	<i>.988</i>	<i>1015</i>		
	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.328</i>	<i>.988</i>	<i>1015</i>		
H	25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-LL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.2	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>1.575</i>	<i>1.969</i>	<i>1.575</i>			<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.145</i>	<i>.988</i>	<i>1015</i>		
	25L	40.0	40.0		2	QD-LR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.2	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>1.575</i>	<i>1.575</i>				<i>1.256</i>	<i>4.331</i>	<i>.145</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

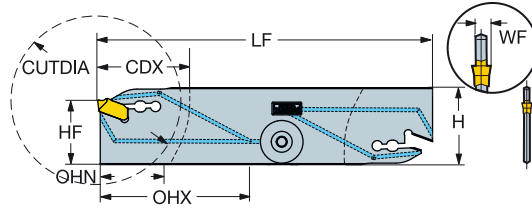
L = A izquierda



# Lama CoroCut® QD para tronzado

Diseño de sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior

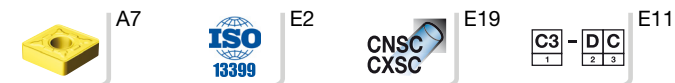


## Lamas para tronzado de dos filos

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
								H	LF	WF	HF	CP BarPSI	MIID	
E	21	50.0	52.0	50.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
		1.969	2.047	1.969	1.024			1.020	4.331	.102	.843	1015		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

N = Neutro





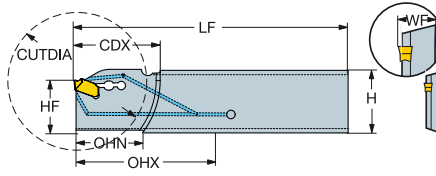
# Lama CoroCut® QD para tronzado

Diseño de sujeción por efecto elástico

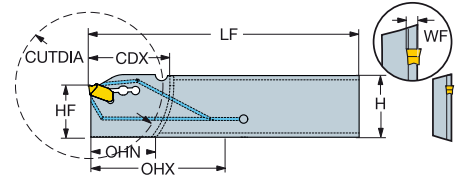
Suministro de refrigerante interior



QD-RL..C..D



QD-RR..C..D



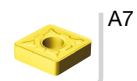
## Lamas para tronzado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
								H	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	KG	
E	21R	26.0	52.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
							<i>1.024</i>	<i>2.047</i>	<i>1.024</i>	<i>.669</i>	<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.069</i>	<i>.843</i>
	21R	26.0	52.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
							<i>1.024</i>	<i>2.047</i>	<i>1.969</i>	<i>1.024</i>	<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.069</i>	<i>.843</i>
F	21R	26.0	52.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
							<i>1.024</i>	<i>2.047</i>	<i>1.024</i>	<i>.669</i>	<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.089</i>	<i>.843</i>
	21R	26.0	52.0	50.0	26.0	2	QD-RR1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
							<i>1.024</i>	<i>2.047</i>	<i>1.969</i>	<i>1.024</i>	<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.089</i>	<i>.843</i>
G	21R	33.0	66.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM
							<i>1.299</i>	<i>2.598</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>	<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.328</i>	<i>.843</i>
	21R	26.0	52.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM
							<i>1.024</i>	<i>2.047</i>	<i>1.969</i>	<i>1.024</i>	<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.105</i>	<i>.843</i>
	21R	33.0	66.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM
							<i>1.299</i>	<i>2.598</i>	<i>1.969</i>	<i>1.299</i>	<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.105</i>	<i>.843</i>

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A derecha



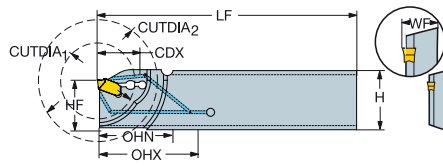
# Lama CoroCut® QD para tronzado

Diseño de sujeción por efecto elástico

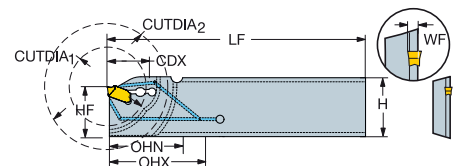
Suministro de refrigerante interior



QD-RL1..C..D2



QD-RR1..C..D2



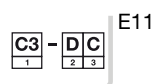
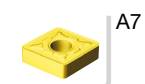
## Lamas para tronzado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
								H	LF	WF	HF	CP BarPSI	KG	
E	21R	18.0	36.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
							.709	1.417	1.969	.709	1.020	4.331	.325	.843
	21R	18.0	36.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
							.709	1.417	1.969	.709	1.020	4.331	.069	.843
F	21R	18.0	36.0	50.0	18.0	2	QD-RL1F18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
							.709	1.417	1.969	.709	1.020	4.331	.325	.843
	21R	18.0	36.0	50.0	18.0	2	QD-RR1F18C21D2	25.9	110.0	1.3	21.4	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
							.709	1.417	1.969	.709	1.020	4.331	.049	.843
G	21R	18.0	36.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM
							.709	1.417	1.969	.709	1.020	4.331	.328	.843
	21R	18.0	36.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM
							.709	1.417	1.969	.709	1.020	4.331	.105	.843

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A derecha



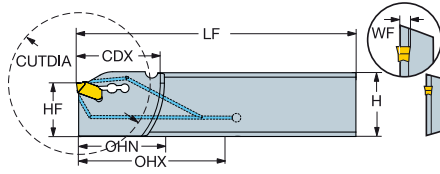
# Lama CoroCut® QD para tronzado

Diseño de sujeción por efecto elástico

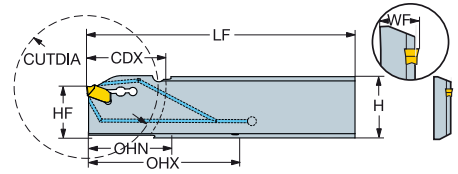
Suministro de refrigerante interior



QD-LL..C..D



QD-LR..C..D



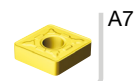
## Lamas para tronzado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID
								H	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	KG		
E	21L	26.0	52.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM	
							1.024	2.047	1.969	1.024	1.020	4.331	.069	.843	1015
	21L	26.0	52.0	26.0	17.0	2	QD-LR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM	
							1.024	2.047	1.024	.669	1.020	4.331	.069	.843	1015
F	21L	26.0	52.0	50.0	26.0	2	QD-LL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM	
							1.024	2.047	1.969	1.024	1.020	4.331	.089	.843	1015
	21L	26.0	52.0	26.0	17.0	2	QD-LR1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM	
							1.024	2.047	1.024	.669	1.020	4.331	.089	.843	1015
G	21L	26.0	52.0	50.0	26.0	2	QD-LL1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM	
							1.024	2.047	1.969	1.024	1.020	4.331	.105	.843	1015
	21L	33.0	66.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM	
							1.299	2.598	1.969	1.299	1.020	4.331	.105	.843	1015
	21L	33.0	66.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	70	0.1	QD-NG-0300-0002-CM	
							1.299	2.598	1.969	1.299	1.020	4.331	.328	.843	1015

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

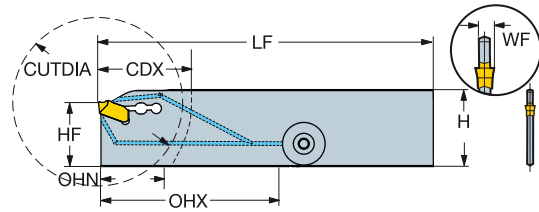
L = A izquierda



# Lama CoroCut® QD para tronizado

Sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior

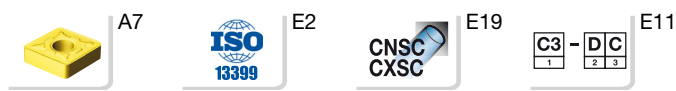


## Lamas para tronizado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						MIID
								H	LF	WF	HF	CP BarPSI	MIID	
F	21	33.0	66.0	50.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
		1.299	2.598	1.969	1.299			1.020	4.331	.102	.843	1015		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

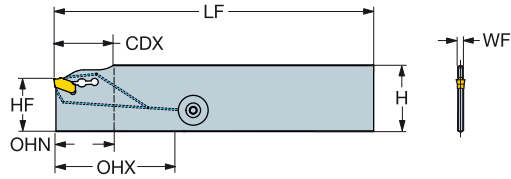
N = Neutro



# Lama CoroCut® QD para tronzado

Sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior

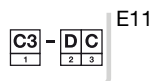
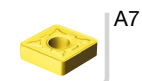


## Lamas para tronzado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID	
							H	LF	WF	HF	CP BarPSI		KG
E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
		<i>1.024</i>	<i>1.024</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.069</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		
F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.299</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.089</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>		

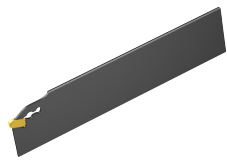
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

N = Neutro

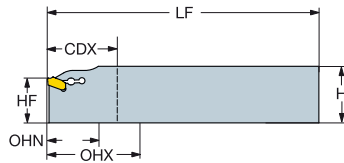


# Lama CoroCut® QD para tronizado

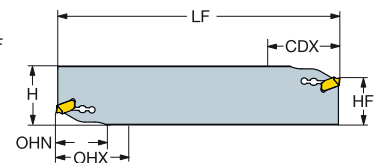
Sujeción por efecto elástico



QD-NN1..A



QD-NN2..A



## Lamas para tronizado de un solo filo

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							H	LF	WF	HF		
F	25	33.0	33.0	17.0	0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.299</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.089</i>	<i>.984</i>		
G	25	60.0	60.0	17.0	0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.1	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.105</i>	<i>.984</i>		
H	21	36.0	36.0	17.0	0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.1	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>1.417</i>	<i>1.417</i>	<i>.669</i>			<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.145</i>	<i>.843</i>		
	25	60.0	60.0	17.0	0	QD-NN1H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.1	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.145</i>	<i>.984</i>		

## Lamas para tronizado de dos filos

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
							H	LF	WF	HF		
F	21	33.0	35.0	17.0	0	QD-NN2F33-21A	25.9	110.0	2.3	21.4	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.378</i>	<i>.669</i>			<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.089</i>	<i>.843</i>		
	25	33.0	50.0	17.0	0	QD-NN2F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.1	QD-NF-0250-0002-CM
		<i>1.299</i>	<i>1.969</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.089</i>	<i>.984</i>		
G	21	36.0	36.0	17.0	0	QD-NN2G36-21A	25.9	110.0	2.7	21.4	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>1.417</i>	<i>1.417</i>	<i>.669</i>			<i>1.020</i>	<i>4.331</i>	<i>.105</i>	<i>.843</i>		
	25	60.0	60.0	17.0	0	QD-NN2G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.105</i>	<i>.984</i>		
	45	80.0	80.0	30.0	0	QD-NN2G80-45A	52.5	225.0	2.7	45.0	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>1.181</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.105</i>	<i>1.772</i>		
H	25	60.0	60.0	17.0	0	QD-NN2H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.1	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>2.362</i>	<i>2.362</i>	<i>.669</i>			<i>1.256</i>	<i>5.906</i>	<i>.145</i>	<i>.984</i>		
	45	80.0	80.0	30.0	0	QD-NN2H80-45A	52.5	225.0	3.7	45.0	0.3	QD-NH-0400-0002-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>1.181</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.145</i>	<i>1.772</i>		
L	45	80.0	80.0	25.0	0	QD-NN2L80-45A	52.5	225.0	7.7	45.0	1.0	QD-NL-0800-0004-CM
		<i>3.150</i>	<i>3.150</i>	<i>.984</i>			<i>2.067</i>	<i>8.858</i>	<i>.302</i>	<i>1.772</i>		

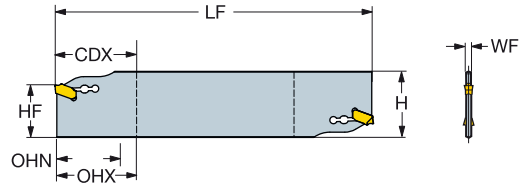
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

N = Neutro



# Lama CoroCut® QD para tronzado

Sujeción por efecto elástico

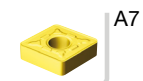


## Lamas para tronzado de dos filos

							Dimensiones, mm, pulg.					MIID	
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	H	LF	WF	HF		
	E	25	50.0	50.0	26.0	0	<b>QD-NR2E26-25A</b>	31.9	150.0	2.6	25.0	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
			1.969	1.969	1.024			1.256	5.906	.102	.984		

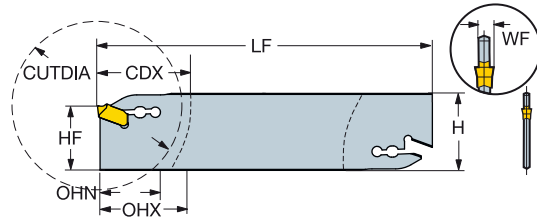
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

N = Neutro



# Lama CoroCut® QD para tronizado

Sujeción por efecto elástico

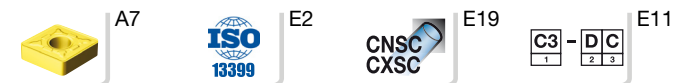


## Lamas para tronizado de dos filos

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID
								H	LF	WF	HF	MIID	
E	21	50.0	52.0	50.0	26.0	0	QD-NR2E26-21D	25.9	110.0	2.6	21.4	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
		1.969	2.047	1.969	1.024			1.020	4.331	.102	.843		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

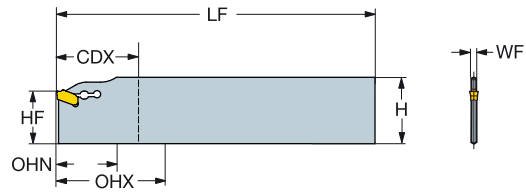
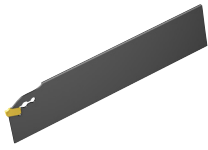
N = Neutro



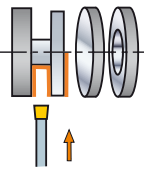


# Lama CoroCut® QD para tronzado

Sujeción por efecto elástico

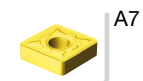


## Lamas para tronzado de un solo filo

							Dimensiones, mm, pulg.					MIID	
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	H	LF	WF	HF		kg
	E	25	26.0	26.0	17.0	0	<b>QD-NR1E26-25A</b>	31.9	150.0	1.8	25.0	0.1	QD-NE-0200-0002-CM
			1.024	1.024	.669			1.256	5.906	.069	.984		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

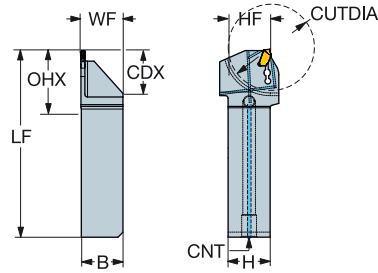
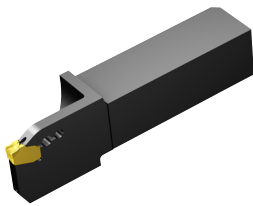
N = Neutro



# Mango de herramienta CoroCut® QD QS para tronzado y ranurado

Sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

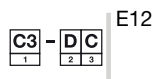
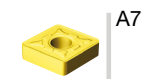
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	CNT	Kg	MIID
								B	H	LF	WF	HF					
E	20 x 20	20.0	40	41	21	3	QS-QD-R/LFE20C2020D	20	20	90	20	20	150	G1/8	0.2	QD-NE-0200-0002-CM	
	25 x 25	26.0	52	52	27	3	QS-QD-R/LFE26C2525D	25	25	111	26	25	150	G1/8	0.5	QD-NE-0200-0002-CM	
F	20 x 20	20.0	40	41	21	3	QS-QD-R/LFF26C2020D	20	20	90	20	20	150	G1/8	0.3	QD-NF-0250-0002-CM	
	25 x 25	26.0	52	52	27	3	QS-QD-R/LFF26C2525D	25	25	111	26	25	150	G1/8	0.5	QD-NF-0250-0002-CM	
G	20 x 20	26.0	52	41	21	3	QS-QD-R/LFG26C2020D	20	20	90	20	20	150	G1/8	0.3	QD-NG-0300-0002-CM	
	25 x 25	26.0	52	52	27	3	QS-QD-R/LFG26C2525D	25	25	111	26	25	150	G1/8	0.5	QD-NG-0300-0002-CM	
	25 x 25	33.0	66	52	34	3	QS-QD-R/LFG33C2525D	25	25	118	25	25	150	G1/8	0.5	QD-NG-0300-0002-CM	
H	20 x 20	33.0	66	54	34	3	QS-QD-R/LFH33C2020D	20	20	103	20	20	150	G1/8	0.3	QD-NH-0400-0002-CM	
	25 x 25	40.0	80	66	41	3	QS-QD-R/LFH40C2525D	25	25	125	26	25	150	G1/8	0.6	QD-NH-0400-0002-CM	
J	25 x 25	40.0	80	66	41	3	QS-QD-R/LFJ40C2525D	25	25	125	25	25	150	G1/8	0.6	QD-NJ-0500-0002-CM	
K	25 x 25	40.0	80	66	41	3	QS-QD-R/LFK40C2525D	25	25	125	25	25	150	G1/8	0.4	QD-NK-0600-0003-CM	

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	CNT	Lbs	MIID
								B	H	LF	WF	HF					
E	3/4 x 3/4	.800	1.600	1.614	.863	3	QS-QD-R/LFE0800C12D	.750	.750	3.579	.770	.750	2175	G1/8	.41	QD-NE-0200-0002-CM	
	1 x 1	1.000	2.000	2.063	1.063	3	QS-QD-R/LFE1000C16D	1.000	1.000	4.370	1.020	1.000	2175	G1/8	.95	QD-NE-0200-0002-CM	
F	3/4 x 3/4	1.000	2.000	1.811	1.063	3	QS-QD-R/LFF1000C12D	.750	.750	3.780	.770	.750	2175	G1/8	.42	QD-NF-0250-0002-CM	
	1 x 1	1.000	2.000	2.063	1.063	3	QS-QD-R/LFF1000C16D	1.000	1.000	4.370	1.020	1.000	2175	G1/8	.95	QD-NF-0250-0002-CM	
G	3/4 x 3/4	1.000	2.000	1.811	1.063	3	QS-QD-R/LFG1000C12D	.750	.750	3.780	.770	.750	2175	G1/8	.42	QD-NG-0300-0002-CM	
	1 x 1	1.000	2.000	2.063	1.063	3	QS-QD-R/LFG1000C16D	1.000	1.000	4.370	1.020	1.000	2175	G1/8	.96	QD-NG-0300-0002-CM	
	1 x 1	1.300	2.600	2.363	1.363	3	QS-QD-R/LFG1300C16D	1.000	1.000	4.669	1.020	1.000	2175	G1/8	.96	QD-NG-0300-0002-CM	
H	3/4 x 3/4	1.300	2.600	2.110	1.363	3	QS-QD-R/LFH1300C12D	.750	.750	4.079	.770	.750	2175	G1/8	.44	QD-NH-0400-0002-CM	
	1 x 1	1.600	3.200	2.663	1.663	3	QS-QD-R/LFH1600C16D	1.000	1.000	4.969	1.020	1.000	2175	G1/8	.98	QD-NH-0400-0002-CM	
J	1 x 1	1.600	3.200	2.663	1.663	3	QS-QD-R/LFJ1600C16D	1.000	1.000	4.969	1.020	1.000	2175	G1/8	.99	QD-NJ-0500-0002-CM	
K	1 x 1	1.600	3.200	2.663	1.663	3	QS-QD-R/LFK1600C16D	1.000	1.000	4.969	1.020	1.000	2175	G1/8	1.01	QD-NK-0600-0003-CM	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

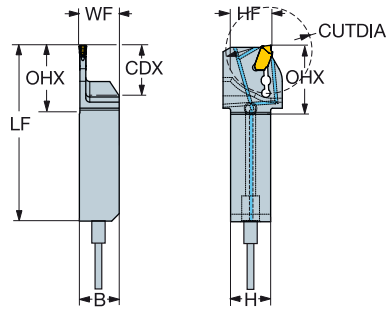
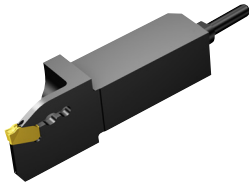
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® QD QS para tronzado y ranurado

Sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

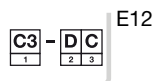
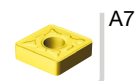
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	Kg	MIID
							B	H	LF	WF	HF				
E	10 x 10	13.0	26	25	1	QS-QD-R/LFE13C1010S	10	10	70	10	10	80	0.0	QD-NE-0200-0002-CM	
	12 x 12	16.0	32	25	1	QS-QD-R/LFE16C1212S	12	12	70	12	12	80	0.1	QD-NE-0200-0002-CM	
	16 x 16	20.0	40	25	1	QS-QD-R/LFE20C1616S	16	16	70	16	16	80	0.1	QD-NE-0200-0002-CM	
F	10 x 10	13.0	26	25	1	QS-QD-R/LFF13C1010S	10	10	70	10	10	80	0.0	QD-NF-0250-0002-CM	
	12 x 12	20.0	40	25	1	QS-QD-R/LFF20C1212S	12	12	70	12	12	80	0.1	QD-NF-0250-0002-CM	
	16 x 16	20.0	40	25	1	QS-QD-R/LFF20C1616S	16	16	70	16	16	80	0.1	QD-NF-0250-0002-CM	
G	16 x 16	20.0	40	25	1	QS-QD-R/LFG20C1616S	16	16	70	16	16	80	0.1	QD-NG-0300-0002-CM	

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	Lbs	MIID
							B	H	LF	WF	HF				
E	3/8 x 3/8	.500	1.000	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	.08	QD-NE-0200-0002-CM	
	1/2 x 1/2	.625	1.250	.984	1	QS-QD-R/LFE0625C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	.14	QD-NE-0200-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.800	1.600	.984	1	QS-QD-R/LFE0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	.22	QD-NE-0200-0002-CM	
F	3/8 x 3/8	.500	1.000	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	.08	QD-NF-0250-0002-CM	
	1/2 x 1/2	.800	1.600	.984	1	QS-QD-R/LFF0800C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	.13	QD-NF-0250-0002-CM	
	5/8 x 5/8	.800	1.600	.984	1	QS-QD-R/LFF0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	.22	QD-NF-0250-0002-CM	
G	5/8 x 5/8	.800	1.600	.984	1	QS-QD-R/LFG0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	.22	QD-NG-0300-0002-CM	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

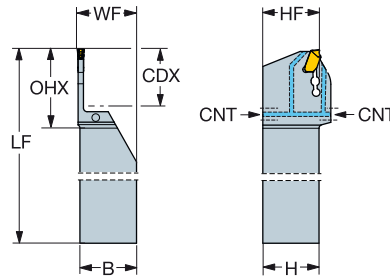
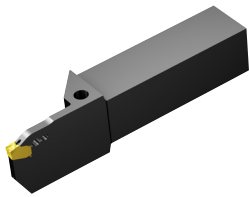
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Herramienta con mango CoroCut® QD para tronizado y ranurado

Sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	CNT	Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF	H				
H	32 x 32	33.0	55	2	QD-R/LFH33C3232A	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.1	QD-NH-0400-0002-CM	
	32 x 32	45.0	66	2	QD-R/LFH45C3232A	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.0	QD-NH-0400-0002-CM	
J	32 x 32	33.0	54	2	QD-R/LFJ33C3232A	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.1	QD-NJ-0500-0002-CM	
	32 x 32	45.0	66	2	QD-R/LFJ45C3232A	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.0	QD-NJ-0500-0002-CM	
K	32 x 32	33.0	55	2	QD-R/LFK33C3232A	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.1	QD-NK-0600-0003-CM	
	32 x 32	45.0	67	2	QD-R/LFK45C3232A	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.0	QD-NK-0600-0003-CM	
	40 x 40	60.0	83	2	QD-R/LFK60C4040A	40	40	250	40	40	150	G1/8"	2.4	QD-NK-0600-0003-CM	
L	40 x 40	40.0	65	2	QD-R/LFL40C4040A	40	40	250	40	40	150	G1/8"	1.0	QD-NL-0800-0004-CM	
	32 x 32	45.0	70	2	QD-R/LFL45C3232A	32	32	170	32	32	150	G1/8"	1.0	QD-NL-0800-0004-CM	
	40 x 40	65.0	90	2	QD-R/LFL65C4040A	40	40	250	40	40	150	G1/8"	1.0	QD-NL-0800-0004-CM	

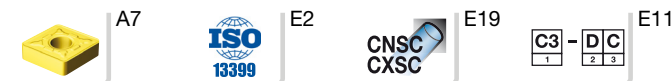
## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	CNT	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF	H				
H	1 1/4 x 1 1/4	1.300	2.165	2	QD-R/LFH1300C20A	1.250	1.250	7.000	1.299	1.250	2175	G1/8	2.46	QD-NH-0400-0002-CM	
	1 1/4 x 1 1/4	1.800	2.677	2	QD-R/LFH1800C20A	1.250	1.250	7.000	1.299	1.250	2175	G1/8	2.31	QD-NH-0400-0002-CM	
J	1 1/4 x 1 1/4	1.300	2.165	2	QD-R/LFJ1300C20A	1.250	1.250	7.000	1.299	1.250	2175	G1/8	2.47	QD-NJ-0500-0002-CM	
	1 1/4 x 1 1/4	1.800	2.677	2	QD-R/LFJ1800C20A	1.250	1.250	7.000	1.299	1.250	2175	G1/8	2.33	QD-NJ-0500-0002-CM	
K	1 1/4 x 1 1/4	1.300	2.165	2	QD-R/LFK1300C20A	1.250	1.250	7.000	1.299	1.250	2175	G1/8	2.49	QD-NK-0600-0003-CM	
	1 1/4 x 1 1/4	1.800	2.638	2	QD-R/LFK1800C20A	1.250	1.250	7.000	1.299	1.250	2175	G1/8	2.35	QD-NK-0600-0003-CM	
	1 1/2 x 1 1/2	2.350	3.268	2	QD-R/LFK2350C24A	1.500	1.500	10.000	.223	.945	2175	G1/8"	4.93	QD-NK-0600-0003-CM	
L	1 1/4 x 1 1/4	1.750	2.736	2	QD-R/LFL1750C20A	1.250	1.250	7.000	.302	.787	2175	G1/8"	2.20	QD-NL-0800-0004-CM	
	1 1/2 x 1 1/2	1.500	2.484	2	QD-R/LFL1500C24A	1.500	1.500	10.000	.302	.945	2175	G1/8"	2.20	QD-NL-0800-0004-CM	
	1 1/2 x 1 1/2	2.500	3.484	2	QD-R/LFL2500C24A	1.500	1.500	10.000	.302	.945	2175	G1/8"	2.20	QD-NL-0800-0004-CM	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

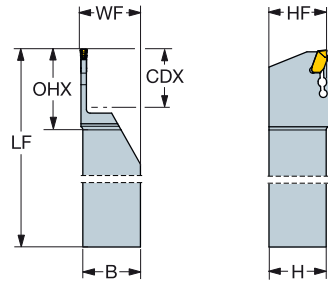
R = A Derecha, L = A Izquierda

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte



# Herramienta con mango CoroCut® QD para tronzado y ranurado

Sujeción por efecto elástico



## Versión métrica

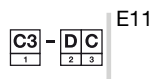
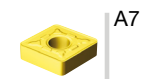
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm					Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF		
E	25 x 25	20.0	29	0	QD-R/LFE20-2525A	25	25	150	25	25	0.6	QD-NE-0200-0002-CM
F	25 x 25	26.0	36	0	QD-R/LFF26-2525A	25	25	150	25	25	0.6	QD-NF-0250-0002-CM
G	25 x 25	26.0	36	0	QD-R/LFG26-2525A	25	25	150	25	25	0.6	QD-NG-0300-0002-CM
H	25 x 25	33.0	42	0	QD-R/LFH33-2525A	25	25	150	25	25	0.6	QD-NH-0400-0002-CM

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF		
E	1 x 1	.750	1.181	0	QD-LFE0750-16A	1.000	1.000	6.000	1.010	1.000	1.40	QD-NE-0200-0002-CM
	1 x 1	.750	1.378	0	QD-RFE0750-16A	1.000	1.000	6.000	1.010	1.000	1.40	QD-NE-0200-0002-CM
F	1 x 1	1.000	1.378	0	QD-R/LFF1000-16A	1.000	1.000	6.000	1.010	1.000	1.35	QD-NF-0250-0002-CM
G	1 x 1	1.000	1.417	0	QD-R/LFG1000-16A	1.000	1.000	6.000	1.010	1.000	1.35	QD-NG-0300-0002-CM
H	1 x 1	1.300	1.654	0	QD-R/LFH1300-16A	1.000	1.000	6.000	1.010	1.000	1.31	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

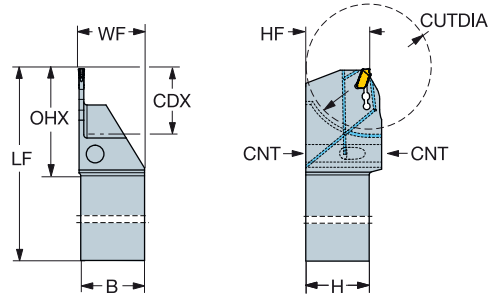
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Herramienta con mango CoroCut® QD para tronizado y ranurado

Sujeción por efecto elástico

Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

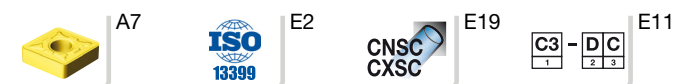
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm							MIID	
							B	H	LF	WF	HF	CP Bar	CNT		kg
G	32 x 32	33.0	66	54	2	QD-R/LFG33C3232D	32	32	170	33	32	150	G1/8	1.1	QD-NG-0300-0002-CM

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							MIID	
							B	H	LF	WF	HF	CP PSI	CNT		Lbs
G	1 1/4 x 1 1/4	1.300	2.600	2.165	2	QD-R/LFG1300C20D	1.250	1.250	7.000	1.299	1.250	2175	G1/8	2.56	QD-NG-0300-0002-CM

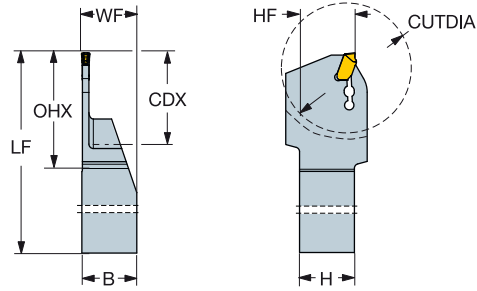
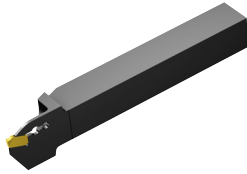
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Herramienta con mango CoroCut® QD para tronizado y ranurado

Sujeción por efecto elástico



## Versión métrica

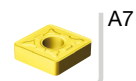
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm					MIID	
							B	H	LF	WF	HF		
E	7 x 7	12.0	24	12	0	QD-R/LFE12-0707S	7	7	125	7	7	0.0	QD-NE-0200-0002-CM
	16 x 16	20.0	40	29	0	QD-R/LFE20-1616S	16	16	127	16	16	0.2	QD-NE-0200-0002-CM
	20 x 20	26.0	52	35	0	QD-R/LFE26-2020S	20	20	127	20	20	0.3	QD-NE-0200-0002-CM
F	16 x 16	20.0	40	29	0	QD-R/LFF20-1616S	16	16	125	16	16	0.2	QD-NF-0250-0002-CM
	20 x 20	26.0	52	35	0	QD-R/LFF26-2020S	20	20	125	20	20	0.3	QD-NF-0250-0002-CM
	20 x 20	33.0	66	42	0	QD-R/LFG33-2020S	20	20	125	20	20	0.3	QD-NF-0250-0002-CM
G	16 x 16	20.0	40	29	0	QD-R/LFG20-1616S	16	16	125	16	16	0.2	QD-NG-0300-0002-CM
H	20 x 20	33.0	66	42	0	QD-R/LFH33-2020S	20	20	125	20	20	0.3	QD-NH-0400-0002-CM

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					MIID	
							B	H	LF	WF	HF		
E	5/8 x 5/8	.800	1.600	1.181	0	QD-R/LFE0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625	.46	QD-NE-0200-0002-CM
	3/4 x 3/4	1.000	2.000	1.378	0	QD-R/LFE1000-12S	.750	.750	5.000	.750	.750	.64	QD-NE-0200-0002-CM
F	5/8 x 5/8	.800	1.600	1.181	0	QD-R/LFF0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625	.47	QD-NF-0250-0002-CM
	3/4 x 3/4	1.000	2.000	1.378	0	QD-R/LFF1000-12S	.750	.750	5.000	.750	.750	.64	QD-NF-0250-0002-CM
G	5/8 x 5/8	.800	1.600	1.181	0	QD-R/LFG0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625	.47	QD-NG-0300-0002-CM
	3/4 x 3/4	1.300	2.600	1.654	0	QD-R/LFG1300-12S	.750	.750	5.000	.750	.750	.61	QD-NG-0300-0002-CM
H	3/4 x 3/4	1.300	2.600	1.654	0	QD-R/LFH1300-12S	.750	.750	5.000	.750	.750	.62	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

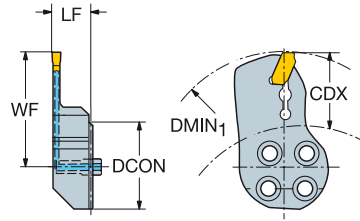
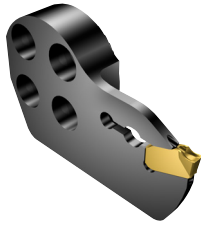
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza CoroCut® QD para ranurado

Sujeción por efecto elástico

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					CP Bar/PSI	K <sub>kg</sub>	MIID
							DCON	LF	WF	HF				
E	25	22.0	55.0	9.0	1	SL-QD-R/LGE22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.0	QD-NE-0200-0002-CM	
		<i>.866</i>	<i>2.165</i>	<i>.354</i>			<i>.984</i>	<i>.354</i>	<i>1.421</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
32	26.0	64.0	11.0	1	SL-QD-R/LGE26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.1	QD-NE-0200-0002-CM		
		<i>1.024</i>	<i>2.520</i>	<i>.433</i>			<i>1.260</i>	<i>.433</i>	<i>1.717</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
F	25	22.0	65.0	9.0	1	SL-QD-R/LGF22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.0	QD-NF-0250-0002-CM	
		<i>.866</i>	<i>2.559</i>	<i>.354</i>			<i>.984</i>	<i>.354</i>	<i>1.421</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
32	26.0	65.0	11.0	1	SL-QD-R/LGF26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.1	QD-NF-0250-0002-CM		
		<i>1.024</i>	<i>2.559</i>	<i>.433</i>			<i>1.260</i>	<i>.433</i>	<i>1.717</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
G	25	22.0	70.0	9.0	1	SL-QD-R/LGG22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.0	QD-NG-0300-0002-CM	
		<i>.866</i>	<i>2.756</i>	<i>.354</i>			<i>.984</i>	<i>.354</i>	<i>1.421</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
32	26.0	70.0	11.0	1	SL-QD-R/LGG26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.1	QD-NG-0300-0002-CM		
		<i>1.024</i>	<i>2.756</i>	<i>.433</i>			<i>1.260</i>	<i>.433</i>	<i>1.717</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
40	32.0	80.0	12.0	1	SL-QD-R/LGG32C40	40	12.0	53.6	0.1	80	0.1	QD-NG-0300-0002-CM		
		<i>1.260</i>	<i>3.150</i>	<i>.472</i>			<i>1.575</i>	<i>.472</i>	<i>2.110</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
H	32	32.0	75.0	11.0	1	SL-QD-R/LGH32C32	32	11.0	49.6	0.1	80	0.1	QD-NH-0400-0002-CM	
		<i>1.260</i>	<i>2.953</i>	<i>.433</i>			<i>1.260</i>	<i>.433</i>	<i>1.953</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
40	40.0	90.0	12.0	1	SL-QD-R/LGH40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.1	QD-NH-0400-0002-CM		
		<i>1.575</i>	<i>3.543</i>	<i>.472</i>			<i>1.575</i>	<i>.472</i>	<i>2.425</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
J	40	40.0	125.0	12.0	1	SL-QD-R/LGJ40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.1	QD-NJ-0500-0002-CM	
		<i>1.575</i>	<i>4.921</i>	<i>.472</i>			<i>1.575</i>	<i>.472</i>	<i>2.425</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			
K	40	40.0	130.0	12.0	1	SL-QD-R/LGK40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.1	QD-NK-0600-0003-CM	
		<i>1.575</i>	<i>5.118</i>	<i>.472</i>			<i>1.575</i>	<i>.472</i>	<i>2.425</i>	<i>.004</i>	<i>1160</i>			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda



A7



E2



E19

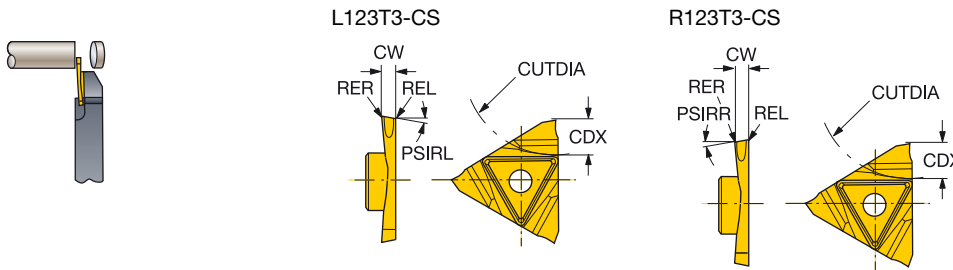


E12



# Plaquita CoroCut® de 3 filos para tronzado

Tronzado poco profundo



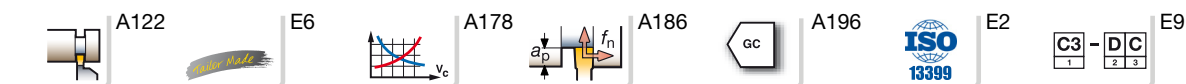
									Dimensiones, mm, pulg.						
		SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	K	N	S	CUTDIA
										1125	1125	1125	1125	1125	
Acabado	T	1.00	5°			0.00	0.00	4.2	L123T3-0100-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039				.000	.000	.165							1.968
		1.00	10°			0.00	0.00	4.2	L123T3-0100-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039				.000	.000	.165							1.968
		1.00	15°			0.00	0.00	4.2	L123T3-0100-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039				.000	.000	.165							1.968
		1.50	5°			0.00	0.00	6.3	L123T3-0150-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059				.000	.000	.248							3.937
		1.50	10°			0.00	0.00	6.3	L123T3-0150-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059				.000	.000	.248							3.937
		1.50	15°			0.00	0.00	6.3	L123T3-0150-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059				.000	.000	.248							3.937
		2.00	5°			0.00	0.00	6.3	L123T3-0200-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.079				.000	.000	.248							3.937
		2.00	10°			0.00	0.00	6.3	L123T3-0200-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.079				.000	.000	.248							3.937
		2.00	15°			0.00	0.00	6.3	L123T3-0200-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.079				.000	.000	.248							3.937
		1.00		5°		0.00	0.00	4.2	R123T3-0100-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039				.000	.000	.165							1.968
		1.00		10°		0.00	0.00	4.2	R123T3-0100-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039				.000	.000	.165							1.968
		1.00		15°		0.00	0.00	4.2	R123T3-0100-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039				.000	.000	.165							1.968
		1.50		5°		0.00	0.00	6.3	R123T3-0150-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059				.000	.000	.248							3.937
		1.50		10°		0.00	0.00	6.3	R123T3-0150-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059				.000	.000	.248							3.937
		1.50		15°		0.00	0.00	6.3	R123T3-0150-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059				.000	.000	.248							3.937
	2.00		5°		0.00	0.00	6.3	R123T3-0200-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.079				.000	.000	.248							3.937	
	2.00		10°		0.00	0.00	6.3	R123T3-0200-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.079				.000	.000	.248							3.937	
	2.00		15°		0.00	0.00	6.3	R123T3-0200-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.079				.000	.000	.248							3.937	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.  
 T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

R = A Derecha, L = A Izquierda

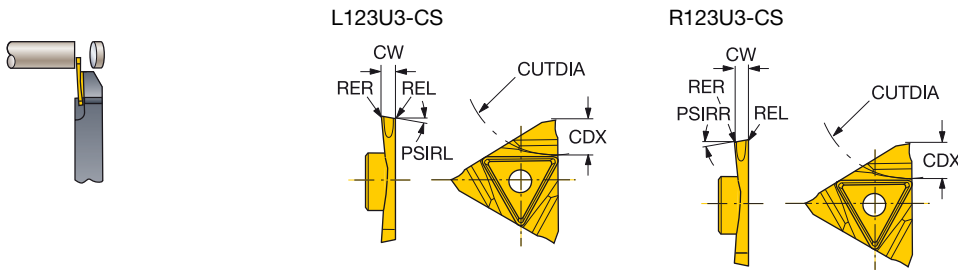
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123T3-CS	-0.100	0.000	-.0039	.0000	0.00	0.05	.0000	.0020
R123T3-CS	-0.100	0.000	-.0039	.0000	0.00	0.05	.0000	.0020



# Plaquita CoroCut® de 3 filos para tronizado

Tronzado poco profundo



SSC	CW	PSIRL	PSIRR	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.
								1125	1125	1125	1125	1125	
Acabado	U	1.00	5°		0.00	0.00	L123U3-0100-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	1.968
		1.00	10°		0.00	0.00	L123U3-0100-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	1.968
		1.00	15°		0.00	0.00	L123U3-0100-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	1.968
		1.50	5°		0.00	0.00	L123U3-0150-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		1.50	10°		0.00	0.00	L123U3-0150-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		1.50	15°		0.00	0.00	L123U3-0150-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		2.00	5°		0.00	0.00	L123U3-0200-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.079			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		2.00	10°		0.00	0.00	L123U3-0200-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.079			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		2.00	15°		0.00	0.00	L123U3-0200-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.079			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		1.00		5°	0.00	0.00	R123U3-0100-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	1.968
		1.00		10°	0.00	0.00	R123U3-0100-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	1.968
		1.00		15°	0.00	0.00	R123U3-0100-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	50
		.039			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	1.968
		1.50		5°	0.00	0.00	R123U3-0150-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		1.50		10°	0.00	0.00	R123U3-0150-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
		1.50		15°	0.00	0.00	R123U3-0150-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937
	2.00		5°	0.00	0.00	R123U3-0200-0500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.079			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937	
	2.00		10°	0.00	0.00	R123U3-0200-1000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.079			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937	
	2.00		15°	0.00	0.00	R123U3-0200-1500-CS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.079			.000	.000		☆	☆	☆	☆	☆	3.937	

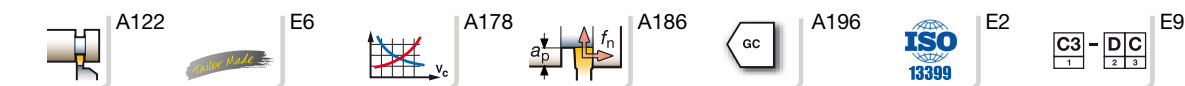
SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

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

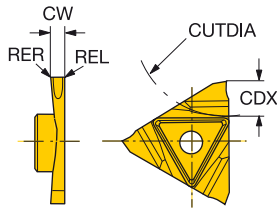
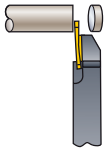
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123U3-CS	-0.100	0.000	-.0039	.0000	0.00	0.05	.0000	.0020
R123U3-CS	-0.100	0.000	-.0039	.0000	0.00	0.05	.0000	.0020



# Plaquita CoroCut® de 3 filos para tronzado

Tronzado poco profundo



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.	
Acabado		T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	CUTDIA	
			.039	.000	.000	.169								50
														1.968
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
			.059	.000	.000	.252								3.937
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
			.079	.000	.000	.252								3.937
		U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	☆	50
			.039	.000	.000	.169								1.968
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
			.059	.000	.000	.252								3.937
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
	.079	.000	.000	.252								3.937		
Medio		T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	CUTDIA	
			.039	.003	.003	.169								50
														1.968
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
			.059	.003	.003	.252								3.937
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
			.079	.003	.003	.252								3.937
		U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	50
			.039	.003	.003	.169								1.968
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
			.059	.003	.003	.252								3.937
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100
	.079	.003	.003	.252								3.937		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

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

Tolerancias:

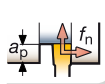
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123T3-CM	-0.030	0.030	-.0012	.0012	-0.05	0.05	-.0020	.0020
N123T3-CS	-0.050	0.030	-.0020	.0012	0.00	0.05	.0000	.0020
N123U3-CM	-0.030	0.030	-.0012	.0012	-0.05	0.05	-.0020	.0020
N123U3-CS	-0.050	0.030	-.0020	.0012	0.00	0.05	.0000	.0020



A122



A178



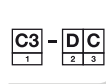
A186



A196



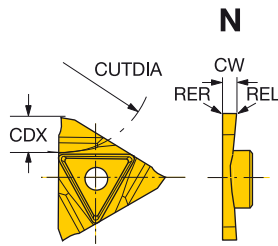
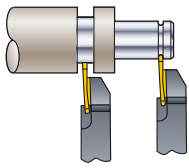
E2



E9

# Plaquita CoroCut® de 3 filas para ranurado

## Ranurado



N

						P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.
SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	1125	1125	1125	1125	CUTDIA	
Acabado	T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.020	.000	.000	.059						3.937
		0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.024	.000	.000	.063						3.937
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.028	.000	.000	.067						3.937
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.031	.000	.000	.071						3.937
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.035	.000	.000	.079						3.937
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.039	.000	.000	.087						3.937
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.047	.000	.000	.091						3.937
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.055	.000	.000	.106						3.937
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.059	.000	.000	.118						3.937
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.063	.000	.000	.126						3.937
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.067	.000	.000	.130						3.937
		1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.077	.000	.000	.154						3.937
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.079	.000	.000	.157						3.937
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.089	.000	.000	.177						3.937
		2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100
		.098	.000	.000	.197						3.937
	2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100	
	.108	.000	.000	.217						3.937	
	3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100	
	.118	.000	.000	.236						3.937	
	3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	☆	☆	☆	☆	100	
	.125	.000	.000	.236						3.937	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

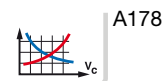
T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

Tolerancias:

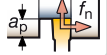
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123T3-GS	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	0.00	0.05	.0000	.0020



E6



A186



A196



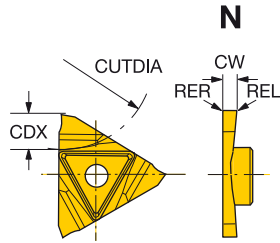
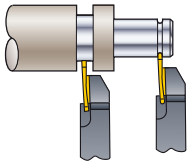
E2



E9

# Plaquita CoroCut® de 3 filos para ranurado

Ranurado



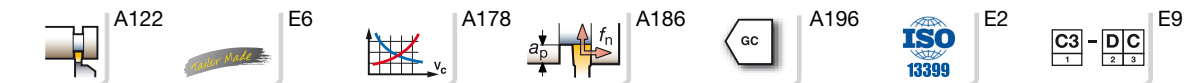
							Dimensiones, mm, pulg.						
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P 1/125	M 1/125	K 1/125	N 1/125	S 1/125	CUTDIA
Acabado	U	0.50	0.00	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.020	.000	.000	.000	.059							3.937
		0.60	0.00	0.00	0.00	1.6	N123U3-0060-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.024	.000	.000	.000	.063							3.937
		0.70	0.00	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.028	.000	.000	.000	.067							3.937
		0.80	0.00	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.031	.000	.000	.000	.071							3.937
		0.90	0.00	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.035	.000	.000	.000	.079							3.937
		1.00	0.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.039	.000	.000	.000	.087							3.937
		1.20	0.00	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.047	.000	.000	.000	.091							3.937
		1.40	0.00	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.055	.000	.000	.000	.106							3.937
		1.50	0.00	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.059	.000	.000	.000	.118							3.937
		1.60	0.00	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.063	.000	.000	.000	.126							3.937
		1.70	0.00	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.067	.000	.000	.000	.130							3.937
		1.95	0.00	0.00	0.00	3.9	N123U3-0195-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.077	.000	.000	.000	.154							3.937
		2.00	0.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.079	.000	.000	.000	.157							3.937
		2.25	0.00	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.089	.000	.000	.000	.177							3.937
		2.50	0.00	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100
		.098	.000	.000	.000	.197							3.937
	2.75	0.00	0.00	0.00	5.5	N123U3-0275-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.108	.000	.000	.000	.217							3.937	
	3.00	0.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.118	.000	.000	.000	.236							3.937	
	3.18	0.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0318-0000-GS	☆	☆	☆	☆	☆	100	
	.125	.000	.000	.000	.236							3.937	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.  
 T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

N = Neutro

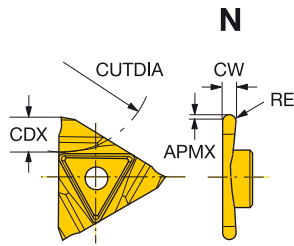
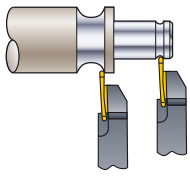
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123U3-GS	-0.020	0.020	-0.008	.0008	0.00	0.05	.0000	.0020



# Plaquita CoroCut® de 3 filos para perfilado

Ranurado/Perfilado



N

					Dimensiones, mm, pulg.							
					P	M	K	N	S			
					1/125	1/125	1/125	1/125	1/125	APMX	CUTDIA	
SSC	CW	RE	CDX	Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆			
Acabado	T	0.50	0.25	1.5	N123T3-0050-RS	☆	☆	☆	☆	0.3	100	
		.020	.010	.059						.012	3.937	
		0.80	0.40	1.8	N123T3-0080-RS	☆	☆	☆	☆	0.5	100	
		.031	.016	.071						.020	3.937	
		1.00	0.50	2.2	N123T3-0100-RS	☆	☆	☆	☆	0.5	100	
		.039	.020	.087						.020	3.937	
		1.50	0.75	3.3	N123T3-0150-RS	☆	☆	☆	☆	0.5	100	
		.059	.030	.130						.020	3.937	
		2.00	1.00	4.0	N123T3-0200-RS	☆	☆	☆	☆	1.0	100	
		.079	.039	.157						.039	3.937	
		2.50	1.25	5.0	N123T3-0250-RS	☆	☆	☆	☆	1.0	100	
		.098	.049	.197						.039	3.937	
		3.00	1.50	6.0	N123T3-0300-RS	☆	☆	☆	☆	1.0	100	
		.118	.059	.236						.039	3.937	
		U	0.50	0.25	1.5	N123U3-0050-RS	☆	☆	☆	☆	0.3	100
			.020	.010	.059						.012	3.937
			0.80	0.40	1.8	N123U3-0080-RS	☆	☆	☆	☆	0.5	100
			.031	.016	.071						.020	3.937
			1.00	0.50	2.2	N123U3-0100-RS	☆	☆	☆	☆	0.5	100
			.039	.020	.087						.020	3.937
		1.50	0.75	3.3	N123U3-0150-RS	☆	☆	☆	☆	0.5	100	
		.059	.030	.130						.020	3.937	
		2.00	1.00	4.0	N123U3-0200-RS	☆	☆	☆	☆	1.0	100	
		.079	.039	.157						.039	3.937	
		2.50	1.25	5.0	N123U3-0250-RS	☆	☆	☆	☆	1.0	100	
		.098	.049	.197						.039	3.937	
		3.00	1.50	6.0	N123U3-0300-RS	☆	☆	☆	☆	1.0	100	
		.118	.059	.236						.039	3.937	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

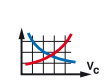
T = Plaquita de corte a derecha, U = Plaquita de corte a izquierda.

Tolerancias:

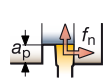
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123T3-RS	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020
N123U3-RS	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020



E6



A178



A186



A196



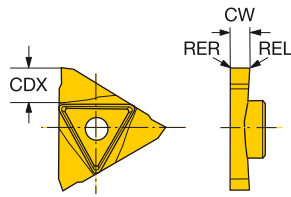
E2



E9

# Pieza en bruto de metal duro CoroCut® de 3 filos

Adaptador en bruto



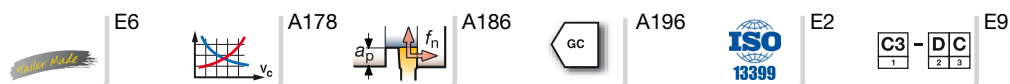
SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	K	N
						H10F	H10F	H10F	H10F
T	3.40	0.00	0.00	6.4	N123T3-0340-BG	☆	☆	☆	☆
	.134	.000	.000	.252					
U	3.40	0.00	0.00	6.4	N123U3-0340-BG	☆	☆	☆	☆
	.134	.000	.000	.252					

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

N = Neutro

Tolerancias:

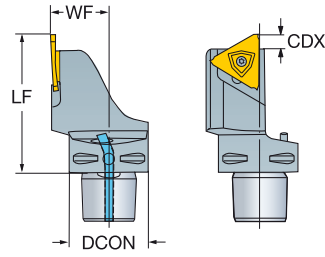
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123T3-BG	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	0.00	0.00	.0000	.0000
N123U3-BG	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	0.00	0.00	.0000	.0000



# Unidad de corte CoroCut® de 3 filos para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Coromant Capto® - Suministro de refrigerante interior

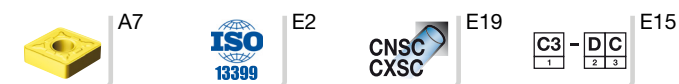


SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID
						DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	Nm	KG	
T	C3	6.4	45.0	1	C3-RF123T06-22045BM	32	45.0	22.0	0.0	10	3.0	0.2	N123T3-0150- CM
		.250	1.772			1.260	1.772	.866	.000	145			
C4	C3	6.4	60.0	1	C4-RF123T06-27060BM	40	60.0	27.0	0.0	10	3.0	0.4	N123T3-0150- CM
		.250	2.362			1.575	2.362	1.063	.000	145			
U	C3	6.4	45.0	1	C3-LF123U06-22045BM	32	45.0	22.0	0.0	10	3.0	0.2	N123U3-0150- CM
		.250	1.772			1.260	1.772	.866	.000	145			
C4	C3	6.4	60.0	1	C4-LF123U06-27060BM	40	60.0	27.0	0.0	10	3.0	0.4	N123U3-0150- CM
		.250	2.362			1.575	2.362	1.063	.000	145			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

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

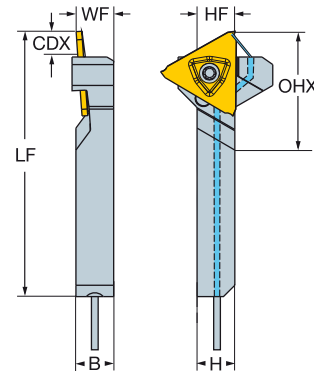




# Mango de herramienta QS CoroCut® de 3 filos para tronizado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Suministro de refrigerante de gran precisión



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	Nm	Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF					
T	10 x 10	6	23	1	QS-RF123T06-1010BHP	10	10	70	10	10	80	3.0	0.05	N123T3-0150- CM	
	12 x 12	6	23	1	QS-RF123T06-1212BHP	12	12	70	12	12	80	3.0	0.06	N123T3-0150- CM	
	16 x 16	6	23	1	QS-RF123T06-1616BHP	16	16	70	16	16	80	3.0	0.15	N123T3-0150- CM	
U	10 x 10	6	23	1	QS-LF123U06-1010BHP	10	10	70	10	10	80	3.0	0.11	N123U3-0150- CM	
	12 x 12	6	23	1	QS-LF123U06-1212BHP	12	12	70	12	12	80	3.0	0.05	N123U3-0150- CM	
	16 x 16	6	23	1	QS-LF123U06-1616BHP	16	16	70	16	16	80	3.0	0.06	N123U3-0150- CM	

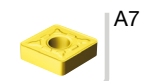
## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF					
U	3/8 x 3/8	.252	.787	1	QS-LF123U023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.500	1160	2.2	.33	N123U3-0150- CM	
	1/2 x 1/2	.250	.787	1	QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	.44	N123U3-0150- CM	
	5/8 x 5/8	.250	.787	1	QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	.44	N123U3-0150- CM	
T	3/8 x 3/8	.250	.787	1	QS-RF123T023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.375	1160	2.2	.10	N123T3-0150- CM	
	1/2 x 1/2	.250	.787	1	QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	.15	N123T3-0150- CM	
	5/8 x 5/8	.250	.787	1	QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	.24	N123T3-0150- CM	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

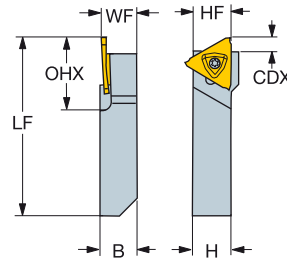
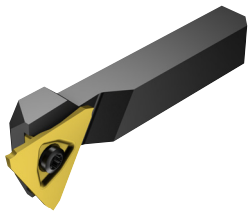
R = A Derecha, L = A Izquierda

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



# Mango de herramienta QS CoroCut® de 3 filos para tronizado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm					Nm	Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF			
T	10 x 10	6	20	0	QS-RF123T06-1010B	10	10	70	10	10	3.0	0.05	N123T3-0150- CM
	12 x 12	6	20	0	QS-RF123T06-1212B	12	12	70	12	12	3.0	0.06	N123T3-0150- CM
	16 x 16	6	20	0	QS-RF123T06-1616B	16	16	70	16	16	3.0	0.14	N123T3-0150- CM
U	10 x 10	6	23	0	QS-LF123U06-1010B	10	10	70	10	10	3.0	0.05	N123U3-0150- CM
	12 x 12	6	23	0	QS-LF123U06-1212B	12	12	70	12	12	3.0	0.06	N123U3-0150- CM
	16 x 16	6	23	0	QS-LF123U06-1616B	16	16	70	16	16	3.0	0.14	N123U3-0150- CM

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					Ft/lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF			
U	3/8 x 3/8	.252	.787	0	QS-LF123U023-06B	.375	.375	2.750	.375	.500	2.2	.44	N123U3-0150- CM
	1/2 x 1/2	.250	.787	0	QS-LF123U023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	.44	N123U3-0150- CM
	5/8 x 5/8	.250	.787	0	QS-LF123U023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	.24	N123U3-0150- CM
T	3/8 x 3/8	.250	.787	0	QS-RF123T023-06B	.375	.375	2.750	.375	.375	2.2	.10	N123T3-0150- CM
	1/2 x 1/2	.250	.787	0	QS-RF123T023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	.15	N123T3-0150- CM
	5/8 x 5/8	.250	.787	0	QS-RF123T023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	.24	N123T3-0150- CM

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

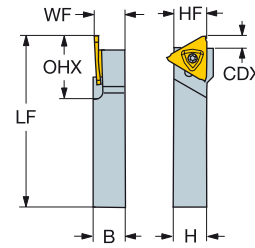
R = A Derecha, L = A Izquierda

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



# Mango de herramienta CoroCut® 3 para tronchado y ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	Nm		Kg
T	10 x 10	6	23	0	RF123T06-1010BM	10	10	125	10	10	3.0	0.13	N123T3-0150-CM
	12 x 12	6	23	0	RF123T06-1212BM	12	12	125	12	12	3.0	0.17	N123T3-0150-CM
	16 x 16	6	23	0	RF123T06-1616BM	16	16	125	16	16	3.0	0.26	N123T3-0150-CM
	20 x 20	6	23	0	RF123T06-2020BM	20	20	125	20	20	3.0	0.39	N123T3-0150-CM
	25 x 25	6	23	0	RF123T06-2525BM	25	25	150	25	25	3.0	0.71	N123T3-0150-CM
U	32 x 32	6	23	0	RF123T06-3232BM	32	32	170	32	32	3.0	1.31	N123T3-0150-CM
	10 x 10	6	23	0	LF123U06-1010BM	10	10	125	10	10	3.0	0.13	N123U3-0150-CM
	12 x 12	6	23	0	LF123U06-1212BM	12	12	125	12	12	3.0	0.16	N123U3-0150-CM
	16 x 16	6	23	0	LF123U06-1616BM	16	16	125	16	16	3.0	0.26	N123U3-0150-CM
	20 x 20	6	23	0	LF123U06-2020BM	20	20	125	20	20	3.0	0.39	N123U3-0150-CM
	25 x 25	6	23	0	LF123U06-2525BM	25	25	150	25	25	3.0	0.71	N123U3-0150-CM
	32 x 32	6	23	0	LF123U06-3232BM	32	32	170	32	32	3.0	1.31	N123U3-0150-CM

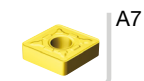
## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	Ft/lbs		Lbs
U	3/8 x 3/8	.252	.906	0	LF123U023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	.22	N123U3-0150-CM
	1/2 x 1/2	.252	.906	0	LF123U023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	.29	N123U3-0150-CM
	5/8 x 5/8	.252	.906	0	LF123U023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	.48	N123U3-0150-CM
	3/4 x 3/4	.252	.906	0	LF123U023-12BM	.750	.750	4.500	.750	.750	2.2	.66	N123U3-0150-CM
	1 x 1	.252	.906	0	LF123U023-16BM	1.000	1.000	5.000	1.000	1.000	2.2	1.21	N123U3-0150-CM
T	1 1/4 x 1 1/4	.252	.906	0	LF123U023-20BM	1.250	1.250	6.000	1.250	1.250	2.2	2.46	N123U3-0150-CM
	3/8 x 3/8	.252	.906	0	RF123T023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	.13	N123T3-0150-CM
	1/2 x 1/2	.252	.906	0	RF123T023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	.04	N123T3-0150-CM
	5/8 x 5/8	.252	.906	0	RF123T023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	.45	N123T3-0150-CM
	3/4 x 3/4	.252	.906	0	RF123T023-12BM	.750	.750	4.500	.750	.750	2.2	.66	N123T3-0150-CM
	1 x 1	.252	.906	0	RF123T023-16BM	1.000	1.000	5.000	1.000	1.000	2.2	.46	N123T3-0150-CM
	1 1/4 x 1 1/4	.252	.906	0	RF123T023-20BM	1.250	1.250	6.000	1.250	1.250	2.2	2.55	N123T3-0150-CM

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

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



A7



E2



E19

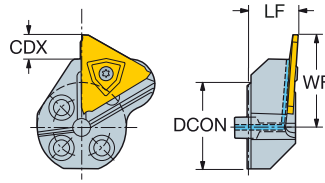


E15

# Cabeza CoroCut® de 3 filos para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior

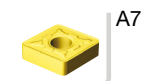


SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID		
						DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	KG			
T	25	6.4	14.0	1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	0.0	10	3.0	0.1	N123T3-0150- CM		
		.250	.551			.984	.551	1.024	.000	145					
	32	6.4	14.0	1	570-32L123T06B	32	14.0	28.5	0.0	10	3.0	0.1		N123T3-0150- CM	
		.250	.551			1.260	.551	1.122	.000	145					
40	6.4	14.0	1	570-40L123T06B	40	14.0	32.5	0.0	10	3.0	0.2	N123T3-0150- CM			
					.250	.551			1.575	.551	1.280		.000	145	
	U	25	6.4	14.0	1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	0.0	10		3.0	0.1	N123U3-0150- CM
			.250	.551			.984	.551	1.024	.000	145				
32	6.4	14.0	1	570-32R123U06B	32	14.0	28.5	0.0	10	3.0	0.1	N123U3-0150- CM			
					.250	.551			1.260	.551	1.122		.000	145	
40	6.4	14.0	1	570-40R123U06B	40	14.0	32.5	0.0	10	3.0	0.2	N123U3-0150- CM			
					.250	.551			1.575	.551	1.280		.000	145	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

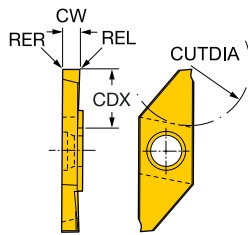
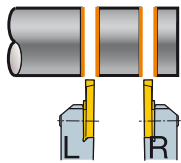
R = A Derecha, L = A Izquierda

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

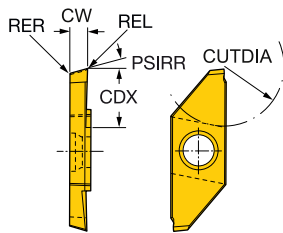
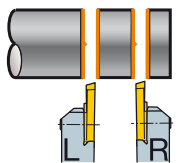


# Plaquita CoroCut® XS para tronzado

## Tronzado



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	N	S	CUTDIA
Acabado		3	0.70	0.05	0.05	4.3	MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆	8
			.028	.001	.001	.169						.314
			1.00	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 100-N	☆	☆	☆	☆	12
			.039	.001	.001	.248						.472
			1.50	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 150-N	☆	☆	☆	☆	12
			.059	.001	.001	.248						.472
			2.00	0.05	0.05	8.5	MACR/L 3 200-N	☆	☆	☆	☆	16
			.079	.001	.001	.335						.629



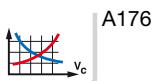
		SSC	CW	PSIRR	REL	RER	CDX	Código de pedido	P	M	N	S	CUTDIA
Acabado		3	0.70	15°	0.05	0.05	4.3	MACR/L 3 070-R	☆	☆	☆	☆	8
			.028		.001	.001	.169						.314
			1.00	15°	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 100-R	☆	☆	☆	☆	12
			.039		.001	.001	.248						.472
			1.50	15°	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 150-R	☆	☆	☆	☆	12
			.059		.001	.001	.248						.472
			1.50	20°	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 150-R20	☆	☆	☆	☆	12
			.059		.001	.001	.248						.472
			2.00	15°	0.05	0.05	8.5	MACR/L 3 200-R	☆	☆	☆	☆	16
			.079		.001	.001	.335						.629
	2.00	20°	0.05	0.05	8.5	MACR/L 3 200-R20	☆	☆	☆	☆	16		
	.079		.001	.001	.335						.629		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

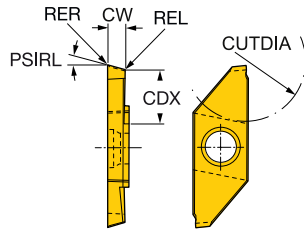
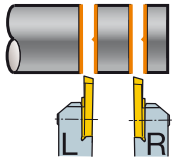
Tolerancias:


	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012



# Plaquita CoroCut® XS para tronzado

Tronzado



							P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.			
Acabado	SSC	CW	PSIRL	REL	RER	CDX	Código de pedido	1025	1105	1025	1105	1025	1105	CUTDIA
								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	3	0.70	15°	0.05	0.05	4.3	MACR/L 3 070-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8
		.028		.001	.001	.169								.314
		1.00	15°	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 100-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12
		.039		.001	.001	.248								.472
		1.50	15°	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 150-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12
		.059		.001	.001	.248								.472
		2.00	15°	0.05	0.05	8.5	MACR/L 3 200-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16
		.079		.001	.001	.335								.629

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.03	0.03	-0.0012	.0012



A132



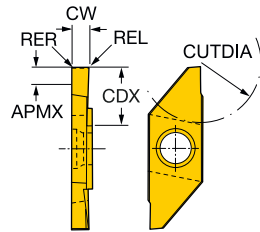
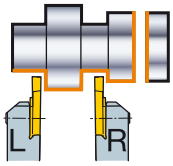
E2



E13

# Plaquita CoroCut® XS para tronzado

Tronzado



							P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.						
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido		1025	1105	1025	1105	1025	1105	APMX	CUTDIA	
Acabado		3	1.00	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 100-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	12	
			.039	.001	.001	.248										.059	.472
			1.50	0.05	0.05	6.3	MACR/L 3 150-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	12	
			.059	.001	.001	.248										.059	.472
			2.00	0.05	0.05	8.2	MACR/L 3 200-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.0	16	
			.079	.001	.001	.323										.118	.629
	2.50	0.05	0.05	8.2	MACR/L 3 250-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.0	16			
		.098	.001	.001	.323									.118	.629		

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.03	0.03	-0.0012	.0012



A132



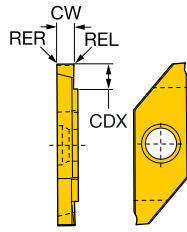
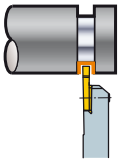
E2



E13

# Plaquita CoroCut® XS para ranurado

## Ranurado



						P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.	
						1025	1025	1025	H13A	1025	H13A
SSC	CW	REL	RER	CDX	Código de pedido	☆	☆	☆	☆	☆	
Acabado	3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	☆	☆	☆	☆	☆
		.020	.001	.001	.051						
		0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	☆	☆	☆	☆	☆
		.030	.001	.001	.098						
		1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	☆	☆	☆	☆	☆
		.039	.001	.001	.106						
		1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	☆	☆	☆	☆	☆
		.049	.001	.001	.106						
		1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	☆	☆	☆	☆	☆
		.059	.001	.001	.146						
		1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	☆	☆	☆	☆	☆
		.069	.001	.001	.146						
		2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	☆	☆	☆	☆	☆
		.079	.001	.001	.146						
	2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	☆	☆	☆	☆	☆	
	.098	.001	.001	.146							

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

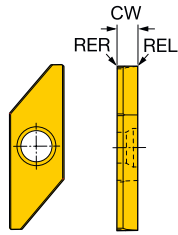
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MAGR/L	-0.025	0.025	-0.0010	.0010	-0.02	0.02	-0.0008	.0008

A132
 A176
 A196
 ISO 13399
 E2
 C3 - DC
 E13



# Pieza en bruto de metal duro CoroCut® XS



			P	M	K	N	S
SSC	CW	Código de pedido	H10	H10	H10	H10	H10
	3	3.18	☆	☆	☆	☆	☆
		.125					
		3.18	☆	☆	☆	☆	☆
		.125					

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda



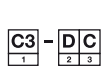
A176



A196



E2

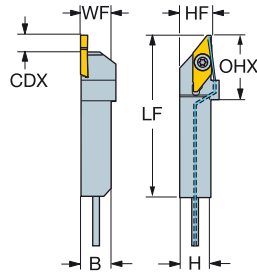
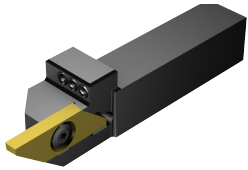


E13

# Mango de herramienta CoroCut® XS QS para tronzado y ranurado

Para máquinas con cabezal móvil

Con refrigerante de alta precisión



## Versión métrica

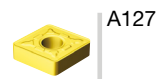
						Dimensiones, mm									
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID	
3	10 x 12	8.5	28	1	QS-SMALR/L1012E3HP	12	10	70	10	0	80	1.2	0.0	MACL 3 200-N	
	12 x 12	8.5	28	1	QS-SMALR/L1212E3HP	12	12	70	12	0	80	1.2	0.1	MACR 3 200-N	
	16 x 16	8.5	28	1	QS-SMALR/L1616E3HP	16	16	70	16	0	80	1.2	0.1	MACR 3 200-N	

## Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.									
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
3	3/8 x 1/2	.335	1.102	1	QS-SMALR/L06083XHP	.500	.375	2.756	.375	.000	435	0.9	.09	MACL 3 200-N	
	1/2 x 1/2	.335	1.102	1	QS-SMALR/L083XHP	.500	.500	2.756	.500	.000	435	0.9	.14	MACL 3 200-N	
	5/8 x 5/8	.335	1.102	1	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	2.756	.625	.000	435	0.9	.24	MACL 3 200-N	

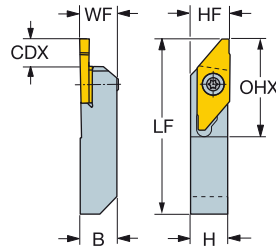
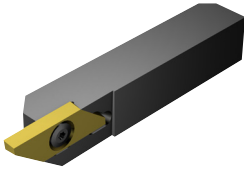
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



# Mango de herramienta CoroCut® XS QS para tronzado y ranurado

Para máquinas con cabezal móvil



## Versión métrica

						Dimensiones, mm								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF			MIID	
3	10 x 10	8.5	27	0	QS-SMALR/L 1010E3	10	10	70	10	10	1.2	0.0	MACL 3 200-N	
	12 x 12	8.5	27	0	QS-SMALR/L 1212E3	12	12	70	12	12	1.2	0.1	MACL 3 200-N	
	16 x 16	8.5	27	0	QS-SMALR/L 1616E3	16	16	70	16	16	1.2	0.1	MACL 3 200-N	

## Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF			MIID	
3	1/2 x 1/2	.335	1.063	0	QS-SMALR 083X	.500	.500	2.756	.500	.000	0.9	.13	MACR 3 200-N	
	5/8 x 5/8	.335	1.063	0	QS-SMALR 103X	.625	.625	2.756	.625	.000	0.9	.24	MACR 3 200-N	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



A127



E2

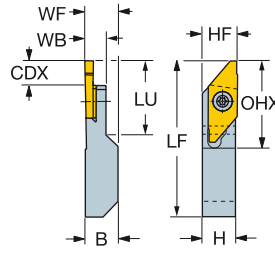
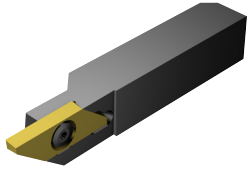


E19

# Mango de herramienta CoroCut® XS QS para tronzado y ranurado

Para máquinas con cabezal móvil

Para tronzado en el husillo secundario



## Versión métrica

							Dimensiones, mm											
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	LU	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	WB	HF			MIID			
3	10 x 10	8.5	27	20	0	QS-SMALR 1010E-X	10	10	70	10	7	10	1.2	0.0	MACR 3 200-N			
	12 x 12	8.5	27	20	0	QS-SMALR 1212E-X	12	12	70	12	7	12	1.2	0.1	MACR 3 200-N			

## Versión en pulgadas

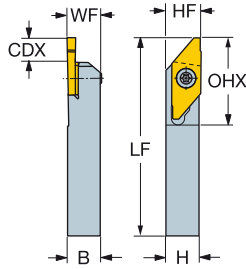
							Dimensiones, pulg.											
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	LU	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	WB	HF			MIID			
3	1/2 x 1/2	.335	1.063	.787	0	QS-SMALR 083X-X	.500	.500	2.756	.500	.488	.000	0.9	.13	MACR 3 200-N			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A derecha



# Mango de herramienta CoroCut® XS para tronizado y ranurado



## Versión métrica

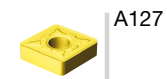
					Dimensiones, mm								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF			MIID
3	10 x 10	8.5	27	0	SMALR/L 1010K 3	10	10	125	10	10	1.2	0.1	MACL 3 200-N
	12 x 12	8.5	27	0	SMALR/L 1212K 3	12	12	125	12	12	1.2	0.2	MACL 3 200-N
	16 x 16	8.5	27	0	SMALR/L 1616K 3	16	16	125	16	16	1.2	0.4	MACL 3 200-N

## Versión en pulgadas

					Dimensiones, pulg.								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF			MIID
3	1/2 x 1/2	.335	1.063	0	SMALR/L 08C3	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	.42	MACR 3 200-N
	5/8 x 5/8	.335	1.063	0	SMALR/L 10C3	.625	.625	5.000	.625	.625	0.9	.59	MACR 3 200-N

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



A127



E2



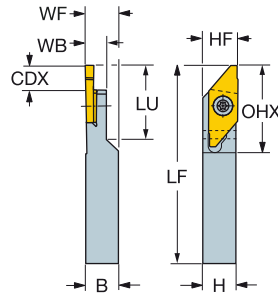
E19



E13

# Mango de herramienta CoroCut® XS para tronchado y ranurado

Para tronchado en el husillo secundario



### Versión métrica

					Dimensiones, mm											
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	WB	HF			MIID		
3	10 x 10	8.5	27	0	SMALR 1010K 3-X	10	10	125	10	7	10	1.2	0.1	MACR 3 200-N		
	12 x 12	8.5	27	0	SMALR 1212K 3-X	12	12	125	12	7	12	1.2	0.2	MACR 3 200-N		

### Versión en pulgadas

					Dimensiones, pulg.											
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	WB	HF			MIID		
3	1/2 x 1/2	.335	1.063	0	SMALR 08C 3-X	.500	.500	5.000	.500	.295	.500	0.9	.41	MACR 3 200-N		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



A127



E2



E19

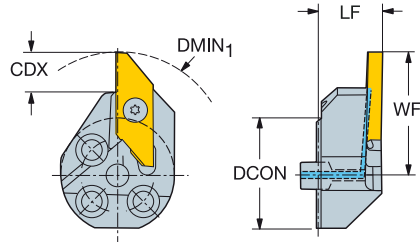


E13

# Cabeza CoroCut® XS para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

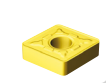
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



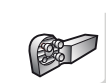
							Dimensiones, mm, pulg.							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	kg	MIID
3	25	8.2	42.0	14.0	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	0.0	10	1.2	0.1	MACR 3 200-N
		.323	1.654	.551			.984	.551	1.055	.000	145			
	32	8.2	50.0	14.0	1	570-32R/LSMAL3	32	14.0	30.5	0.0	10	1.2	0.1	MACR 3 200-N
		.323	1.969	.551			1.260	.551	1.201	.000	145			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda



A127



C3



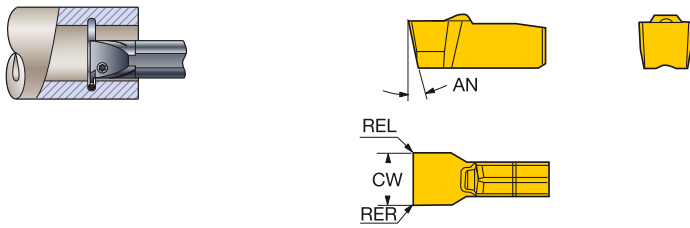
E2



E19

# Plaquita T-Max® Q-Cut para ranurado

Ranurado interior



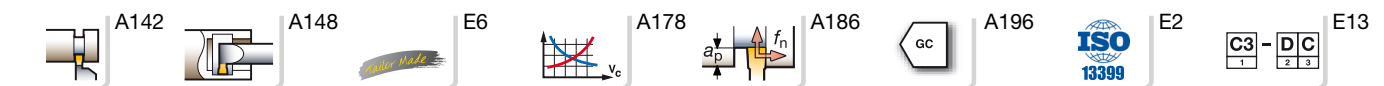
SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.																		
					P			M			K	N	S			AN							
					1125	1145	2135	235	1125	1145	2135	235	H13A	1125	H13A	1125	H13A	1125	2135	H13A			
Acabado	20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		.079	.007	.007	N151.3-A078-20-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	11°	
		1.98	0.17	0.17	N151.3-A088-20-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	11°	
		2.24	0.17	0.17	N151.3-A094-25-4G	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		.088	.007	.007	N151.3-A097-25-4G	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		2.39	0.17	0.17	N151.3-A105-25-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	11°	
		.094	.007	.007	N151.3-A110-25-4G	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		2.46	0.33	0.33	N151.3-300-30-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.097	.012	.012	N151.3-A122-30-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	11°	
		2.67	0.17	0.17	N151.3-A125-30-4G	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		.105	.007	.007	N151.3-A142-30-4G	☆			☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		2.79	0.33	0.33	N151.3-400-40-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.110	.012	.012	N151.3-A156-40-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	11°	
		3.00	0.20	0.20	N151.3-A178-40-4G	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		.118	.007	.007	N151.3-A185-40-4G	☆			☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		3.10	0.17	0.17	N151.3-A189-40-4G	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		.122	.007	.007	N151.3-500-50-4G	☆			☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°	
		3.18	0.17	0.17	N151.3-A213-50-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	11°	
		.125	.007	.007	N151.3-A219-50-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	11°	
		3.61	0.33	0.33	N151.3-600-60-4G	☆			☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9°	
	.142	.012	.012	N151.3-800-60-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	9°		
	4.00	0.20	0.20	N151.3-A250-60-4G	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9°		
	.157	.007	.007	N151.3-A312-60-4G		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆	9°		
	3.96	0.17	0.17																				
	4.52	0.17	0.17																				
	.178	.007	.007																				
	4.70	0.55	0.55																				
	.185	.022	.022																				
	4.80	0.55	0.55																				
	.189	.022	.022																				
	5.00	0.20	0.20																				
	.197	.007	.007																				
	5.41	0.17	0.17																				
	.213	.007	.007																				
	5.56	0.55	0.55																				
	.219	.022	.022																				
	6.00	0.20	0.20																				
	.236	.007	.007																				
	8.00	0.20	0.20																				
	.315	.007	.007																				
	6.35	0.55	0.55																				
	.250	.022	.022																				
	7.93	0.83	0.83																				
	.312	.032	.032																				

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

Tolerancias:

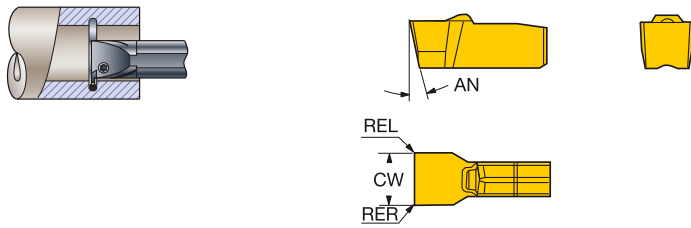
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N151.3-4G	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
N151.3-A..-4G	-0.020	0.020	-0.0008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020





# Plaquita T-Max® Q-Cut para ranurado

Ranurado interior



Para ranuras circlip

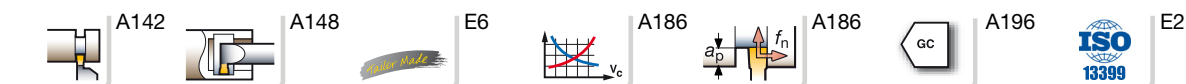
Acabado	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											
						P		M			K	N		S	AN		
						1125	1145	235	1125	1145	235	H13A	1125	H13A		1125	H13A
	20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.073	.003	.003													
	2.15	0.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.085	.005	.005													
	25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.104	.005	.005													
	30	3.15	0.15	0.15	N151.3-315-30-4G		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.124	.005	.005													
	40	4.15	0.15	0.15	N151.3-415-40-4G		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.163	.005	.005													
50	5.15	0.15	0.15	N151.3-515-50-4G			☆	☆								11°	
	.203	.005	.005														

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

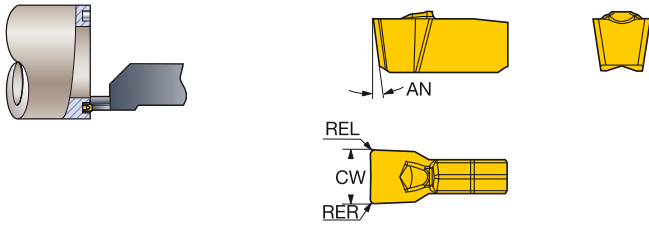
Tolerancias:

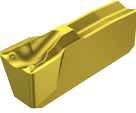
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N151.3-4G (CIRCLIP)	0.090	0.130	.0035	.0051	-0.05	0.05	-.0020	.0020



# Plaqueta T-Max® Q-Cut para ranurado

Ranurado frontal, ranurado interior y torneado



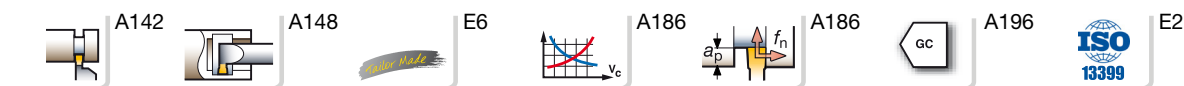
	SSC	CW	REL	RER	Código de pedido	P				M			K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.	
						1125	1145	2135	235	3020	1125	1145	2135	235	1125		3020
Medio 	25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.118	.011	.011													11°
	30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.157	.015	.015													11°
	40	5.00	0.40	0.40	N151.3-500-40-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
	.197	.015	.015													11°	
	50	6.00	0.40	0.40	N151.3-600-50-7G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11°
		.236	.015	.015													

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

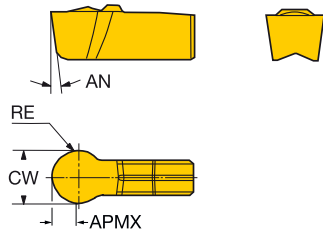
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N151.3-7G	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-0.0039	.0039



# Plaquita T-Max® Q-Cut para perfilado

Perfilado interior y ranurado frontal



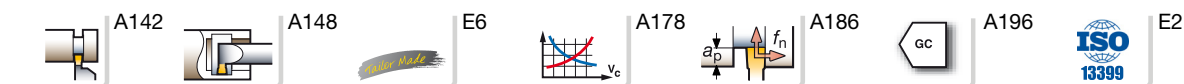
				P					M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.				
				1125	2135	3115	4225	1125	2135	3115	4225	1125	2135	AN	APMX		
Medio	SSC	CW	RE	Código de pedido													
	25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P												11°	1.3
		.118	.059	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.051		
	30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P												11°	1.7
		.157	.079	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.067		
40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P												11°	2.2	
	.197	.098	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.087			
50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P												11°	2.7	
	.236	.118	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.106			

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

N = Neutro

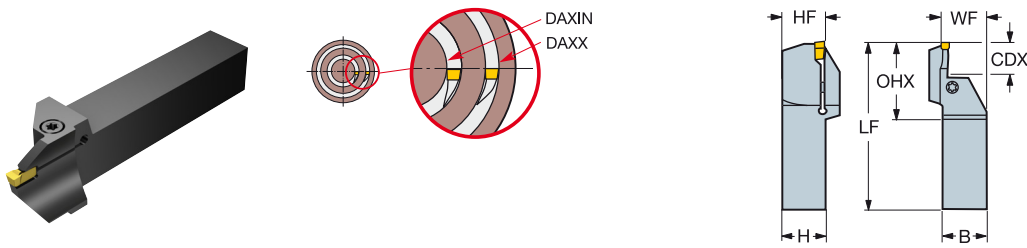
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N151.3-7P	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008



# Mango de herramienta T-Max® Q-Cut para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo



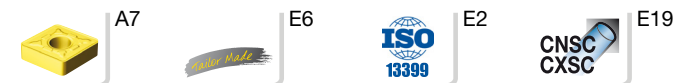
## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm							MIID
								B	H	LF	WF	HF	Nm	Kg	
25	25 x 25	8.7	24	35	37	0	R/LF151.37-2525-024B25	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N151.3-300-25- 7G
	25 x 25	8.7	29	40	37	0	R/LF151.37-2525-029B25	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N151.3-300-25- 7G
	25 x 25	8.7	34	50	37	0	R/LF151.37-2525-034B25	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N151.3-300-25- 7G
	25 x 25	15.0	44	70	37	0	R/LF151.37-2525-044B25	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N151.3-300-25- 7G
	25 x 25	15.0	64	100	37	0	R/LF151.37-2525-064B25	25	25	150	26	25	3.2	0.7	N151.3-300-25- 7G
30	25 x 25	8.7	27	45	44	0	R/LF151.37-2525-027B30	25	25	150	26	25	3.3	0.7	N151.3-400-30- 7G
	25 x 25	8.7	32	50	44	0	R/LF151.37-2525-032B30	25	25	150	26	25	3.3	0.7	N151.3-400-30- 7G
	25 x 25	20.0	42	70	44	0	R/LF151.37-2525-042B30	25	25	150	26	25	3.3	0.7	N151.3-400-30- 7G
	25 x 25	20.0	62	120	44	0	R/LF151.37-2525-062B30	25	25	150	26	25	3.3	0.7	N151.3-400-30- 7G
	25 x 25	20.0	112	200	44	0	R/LF151.37-2525-112B30	25	25	150	26	25	3.3	0.7	N151.3-400-30- 7G
40	25 x 25	10.7	25	45	45	0	R/LF151.37-2525-025B40	25	25	150	26	25	3.4	0.7	N151.3-500-40- 7G
	25 x 25	10.7	30	55	45	0	R/LF151.37-2525-030B40	25	25	150	26	25	3.4	0.7	N151.3-500-40- 7G
	25 x 25	20.0	45	80	45	0	R/LF151.37-2525-045B40	25	25	150	26	25	3.4	0.7	N151.3-500-40- 7G
	25 x 25	20.0	70	120	45	0	R/LF151.37-2525-070B40	25	25	150	26	25	3.4	0.7	N151.3-500-40- 7G
	25 x 25	20.0	90	200	45	0	R/LF151.37-2525-090B40	25	25	150	26	25	3.4	0.7	N151.3-500-40- 7G
50	25 x 25	10.7	23	45	46	0	R/LF151.37-2525-023B50	25	25	150	26	25	3.8	0.7	N151.3-600-50- 7G
	25 x 25	20.0	38	70	46	0	R/LF151.37-2525-038B50	25	25	150	26	25	3.8	0.7	N151.3-600-50- 7G
	25 x 25	20.0	58	110	46	0	R/LF151.37-2525-058B50	25	25	150	26	25	3.8	0.7	N151.3-600-50- 7G
	25 x 25	20.0	88	200	46	0	R/LF151.37-2525-088B50	25	25	150	26	25	3.8	0.7	N151.3-600-50- 7G

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

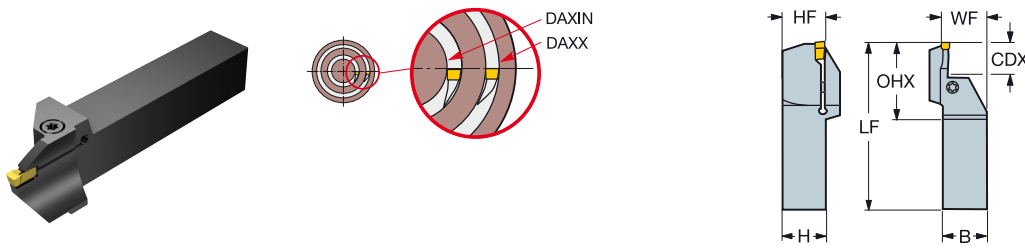
R = A Derecha, L = A Izquierda

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte



# Mango de herramienta T-Max® Q-Cut para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

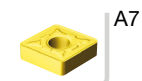


## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	DAXIN	DAXX	CDX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, pulg.					Ft/lbs	Lbs	MIID
								B	H	HF	LF	WF			
25	1 x 1	.945	1.378	.343	1.484	0	R/LF151.37-16-024B25	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-300-25- 7G
	1 x 1	1.142	1.575	.343	1.484	0	R/LF151.37-16-029B25	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-300-25- 7G
	1 x 1	1.339	1.969	.343	1.484	0	R/LF151.37-16-034B25	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	28.600	N151.3-300-25- 7G
	1 x 1	1.732	2.756	.591	1.484	0	R/LF151.37-16-044B25	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.980	N151.3-300-25- 7G
	1 x 1	2.520	3.937	.591	1.484	0	R/LF151.37-16-064B25	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-300-25- 7G
	1 x 1	3.701	5.197	.591	1.484	0	R/LF151.37-16-094B25	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.619	N151.3-300-25- 7G
30	1 x 1	5.197	7.874	.591	1.484	0	R/LF151.37-16-132B25	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-300-25- 7G
	1 x 1	1.083	1.772	.343	1.760	0	R/LF151.37-16-027B30	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-400-30- 7G
	1 x 1	1.654	2.758	.787	1.760	0	R/LF151.37-16-042B30	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-400-30- 7G
	1 x 1	2.441	4.724	.787	1.760	0	R/LF151.37-16-062B30	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-400-30- 7G
	1 x 1	4.409	7.874	.787	1.760	0	R/LF151.37-16-112B30	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.77	1.716	N151.3-400-30- 7G
	1 x 1	1.260	1.969	.343	1.760	0	RF151.37-16-032B30	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.62	1.716	N151.3-400-30- 7G
40	1 x 1	.984	1.772	.422	1.799	0	R/LF151.37-16-025B40	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.84	2.109	N151.3-500-40- 7G
	1 x 1	1.181	2.165	.422	1.799	0	R/LF151.37-16-030B40	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.84	1.716	N151.3-500-40- 7G
	1 x 1	1.772	3.150	.787	1.800	0	R/LF151.37-16-045B40	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.84	1.623	N151.3-500-40- 7G
	1 x 1	2.758	4.724	.787	1.800	0	R/LF151.37-16-070B40	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.84	1.617	N151.3-500-40- 7G
	1 x 1	3.543	7.874	.787	1.800	0	R/LF151.37-16-090B40	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.84	1.716	N151.3-500-40- 7G
	1 x 1	1.260	1.969	.343	1.760	0	RF151.37-16-032B30	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	1.62	1.716	N151.3-400-30- 7G
50	1 x 1	.906	1.772	.422	1.839	0	R/LF151.37-16-023B50	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	2.06	28.600	N151.3-600-50- 7G
	1 x 1	1.496	2.756	.787	1.840	0	R/LF151.37-16-038B50	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	2.06	1.621	N151.3-600-50- 7G
	1 x 1	2.283	4.331	.787	1.840	0	R/LF151.37-16-058B50	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	2.06	1.623	N151.3-600-50- 7G
	1 x 1	3.150	7.874	.787	1.840	0	R/LF151.37-16-088B50	1.000	1.000	1.000	6.000	1.039	2.06	1.716	N151.3-600-50- 7G

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

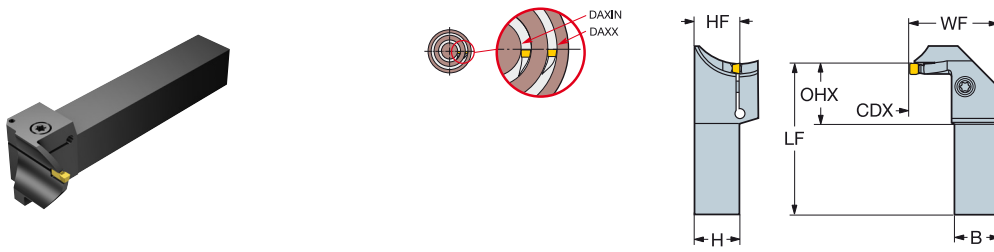
R = A Derecha, L = A Izquierda



E19

# Mango de herramienta T-Max® Q-Cut para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo



## Versión métrica

								Dimensiones, mm									
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	LPR			MIID	
30	25 x 25	8.7	27	45	26	0	R/LG151.37-2525-027B30	25	25	150	47	25	159	3.0	1.0	N151.3-400-30-7G	
	25 x 25	20.0	32	50	24	0	R/LG151.37-2525-032B30	25	25	150	47	25	163	3.0	1.0	N151.3-400-30-7G	
	25 x 25	20.0	42	70	24	0	R/LG151.37-2525-042B30	25	25	150	47	25	160	3.0	1.0	N151.3-400-30-7G	
50	25 x 25	10.7	23	45	30	0	R/LG151.37-2525-023B50	25	25	150	47	25	164	3.0	0.9	N151.3-600-50-7G	
	25 x 25	20.0	38	76	27	0	R/LG151.37-2525-038B50	25	25	150	47	25	165	3.5	1.0	N151.3-600-50-7G	

## Versión en pulgadas

								Dimensiones, pulg.									
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	LPR			MIID	
30	1 x 1	.340	1.062	1.772	1.024	0	R/LG151.37-16-027B30	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	1.6	.02		N151.3-400-30-7G	
	1 x 1	.790	1.260	1.968	.945	0	R/LG151.37-16-032B30	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	1.6	1.89		N151.3-400-30-7G	
	1 x 1	.790	1.654	2.755	.945	0	R/LG151.37-16-042B30	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	1.6	1.98		N151.3-400-30-7G	
50	1 x 1	.420	.905	1.771	1.189	0	R/LG151.37-16-023B50	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	1.6	1.98		N151.3-600-50-7G	
	1 x 1	.790	1.495	2.755	1.071	0	R/LG151.37-16-038B50	1.000	1.000	6.000	1.850	1.000	1.9	1.89		N151.3-600-50-7G	

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

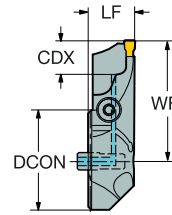
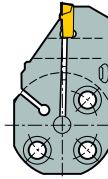
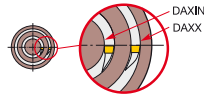
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza T-Max® Q-Cut para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior

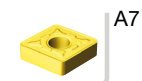


## Diseño curvo A

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							MIID
								DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	KG	
25	32	8.7	24	35.0	14.0	1	570-32R/L151.3-024A25	32	14.0	37.4	0.0	10	2.0	0.1	N151.3-300-25- 7G
		.342	.944	1.378	.551	1.260		.551	1.472	.000	145				
32	32	8.7	29	40.0	14.0	1	570-32R/L151.3-029A25	32	14.0	37.4	0.0	10	2.0	0.1	N151.3-300-25- 7G
		.342	1.141	1.575	.551	1.260		.551	1.472	.000	145				
30	32	8.7	27	45.0	14.0	1	570-32R/L151.3-027A30	32	14.0	43.1	0.0	10	3.5	0.1	N151.3-400-30- 7G
		.342	1.062	1.772	.551	1.260		.551	1.697	.000	145				
32	32	8.7	32	50.0	14.0	1	570-32R/L151.3-032A30	32	14.0	43.1	0.0	10	3.5	0.1	N151.3-400-30- 7G
		.342	1.259	1.969	.551	1.260		.551	1.697	.000	145				
40	32	10.7	25	45.0	18.0	1	570-32R/L151.3-025A40	32	18.0	43.1	0.0	10	3.5	0.1	N151.3-500-40- 7G
		.421	.984	1.772	.709	1.260		.709	1.697	.000	145				
32	10.7	30	55.0	18.0	1	570-32R/L151.3-030A40	32	18.0	43.1	0.0	10	3.5	0.1	N151.3-500-40- 7G	
		.421	1.181	2.165	.709		1.260	.709	1.697	.000	145				
50	32	10.7	23	45.0	18.0	1	570-32R/L151.3-023A50	32	18.0	41.1	0.0	10	4.0	0.1	N151.3-600-50- 7G
		.421	.905	1.772	.709	1.260		.709	1.618	.000	145				
32	18.0	38	70.0	18.0	1	570-32R/L151.3-038A50	32	18.0	41.1	0.0	10	4.0	0.1	N151.3-600-50- 7G	
		.709	1.496	2.756	.709		1.260	.709	1.618	.000	145				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

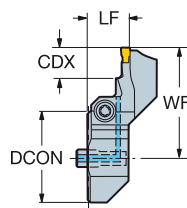
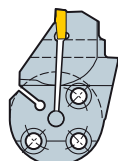
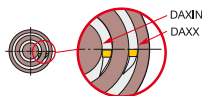
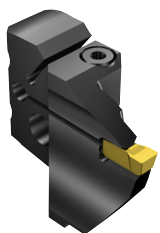
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza T-Max® Q-Cut para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



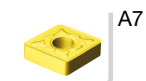
## Diseño curvo B

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							CP BarPSI	Nm	Kg	MIID
								DCON	LF	WF	HF	LPR						
25	32	8.7	24	35.0	14.0	1	570-32R/L151.3-024B25	32	14.0	37.4	0.0	23.1	10	2.0	0.1	N151.3-300-25- 7G		
		.342	.944	1.378	.551	1.260		.551	1.472	.000	.909	145						
32	32	8.7	29	40.0	14.0	1	570-32R/L151.3-029B25	32	14.0	37.4	0.0	24.8	10	2.0	0.1	N151.3-300-25- 7G		
		.342	1.141	1.575	.551	1.260		.551	1.472	.000	.976	145						
30	32	8.7	27	45.0	14.0	1	570-32R/L151.3-027B30	32	14.0	43.1	0.0	22.2	10	3.5	0.1	N151.3-400-30- 7G		
		.342	1.062	1.772	.551	1.260		.551	1.697	.000	.874	145						
32	32	8.7	24	50.0	14.0	1	570-32R/L151.3-032B30	32	14.0	43.1	0.0	23.7	10	3.5	0.1	N151.3-400-30- 7G		
		.342	.944	1.969	.551	1.260		.551	1.697	.000	.933	145						
40	32	10.7	25	45.0	18.0	1	570-32R/L151.3-025B40	32	18.0	43.1	0.0	28.8	10	3.5	0.2	N151.3-500-40- 7G		
		.421	.984	1.772	.709	1.260		.709	1.697	.000	1.134	145						
32	32	10.7	30	55.0	18.0	1	570-32R/L151.3-030B40	32	18.0	43.1	0.0	26.5	10	3.5	0.2	N151.3-500-40- 7G		
		.421	1.181	2.165	.709	1.260		.709	1.697	.000	1.043	145						
50	32	18.0	23	45.0	18.0	1	570-32R/L151.3-023B50	32	18.0	41.1	0.0	30.0	10	4.0	0.2	N151.3-600-50- 7G		
		.709	.905	1.772	.709	1.260		.709	1.618	.000	1.181	145						
32	32	18.0	38	70.0	18.0	1	570-32R/L151.3-038B50	32	18.0	41.1	0.0	25.5	10	4.0	0.2	N151.3-600-50- 7G		
		.709	1.496	2.756	.709	1.260		.709	1.618	.000	1.004	145						

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

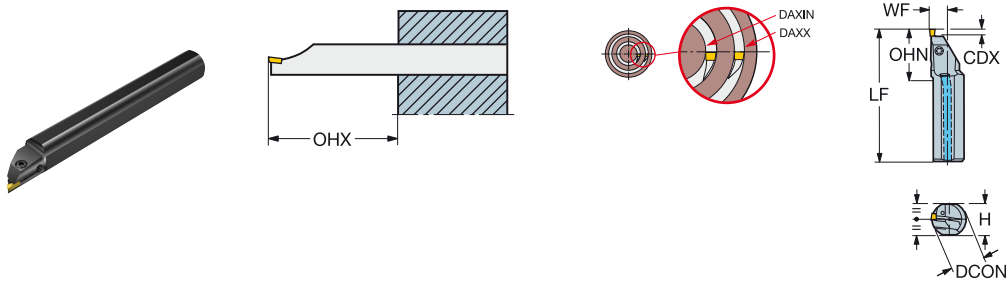
CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte





# Mango de herramienta T-Max® Q-Cut para ranurado frontal

Diseño de sujeción por tornillo

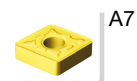


## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm							MIID		
									DCON	H	BD	LF	WF	HF	CP Bar		Nm	KG
25	25	5.3	18	101	62	31	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23	25	200	12	0	10	3.0	0.2	N151.3-300-25- 7G
30	25	5.3	16	101	62	31	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23	25	200	12	0	10	3.0	0.6	N151.3-400-30- 7G
	25	12.0	16	55	62	31	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23	25	200	12	0	10	3.5	0.6	N151.3-400-30- 7G
50	40	6.3	23	400	100	50	1	R/LAF151.37-40-035A50	40	37	40	300	20	0	10	5.0	2.5	N151.3-600-50- 7G
	40	15.0	23	80	100	50	1	R/LAF151.37-40-036A50	40	37	40	300	20	0	10	5.0	2.5	N151.3-600-50- 7G

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

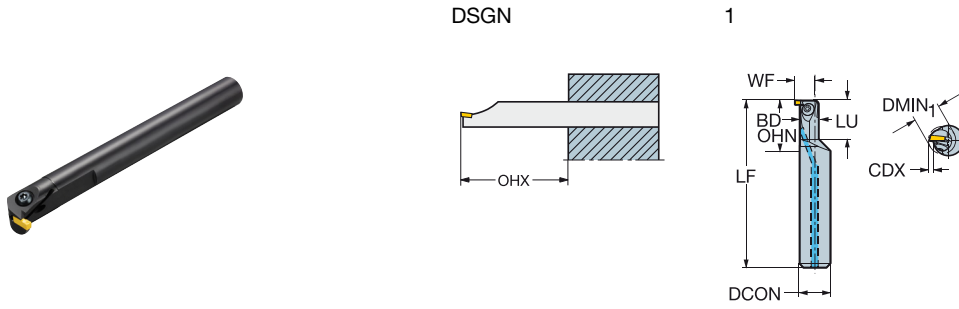
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Barra de mandrinar T-Max® Q-Cut para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Cilíndrico con soporte de posición EasyFix - Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	LU	CNSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, mm							MIID	
										DCON	BD	LF	WF	HF	CP Bar	Nm		Kg
20	16	2.0	12	64	27	20	1	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	9	150	10	0	10	2.5	0.2	N151.3-200-20-4G
25	16	4.0	15	64	27	20	1	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	10	150	12	0	10	2.5	0.2	N151.3-265-25-4G
30	20	4.5	16	80	21		1	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	20	180	14	0	10	2.5	0.4	N151.3-300-30-4G
40	20	5.0	18	80	23		1	1	R/LAG151.32-20Q18-40	20	20	180	14	0	10	3.5	0.4	N151.3-400-40-4G

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	LU	CNSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							MIID	
										DCON	BD	LF	WF	HF	CP PSI	Ft/lbs		Lbs
20	5/8	.079	.472	2.500	1.063	.787	1	1	R/LAG151.32-D10M47-20	.625	.374	5.906	.394	.000	145	1.8	.66	N151.3-200-20-4G
25	5/8	.157	.472	2.500	1.063	.787	1	1	R/LAG151.32-D10M59-25	.625	.417	5.906	.472	.000	145	1.8	.66	N151.3-265-25-4G
30	3/4	.157	.591	3.000	1.890	1.400	1	1	R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.417	6.000	.453	.000	145	1.6	.22	N151.3-265-25-4G
30	3/4	.187	.630	3.000	1.220	.846	1	1	R/LAG151.32-D12Q63-30	.750	.417	7.087	.551	.000	145	1.8	1.10	N151.3-300-30-4G
40	3/4	.207	.709	3.000	1.220	.906	1	1	R/LAG151.32-D12Q71-40	.750	.484	7.087	.571	.000	145	2.2	1.10	N151.3-400-40-4G

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda



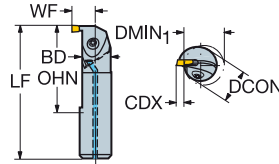
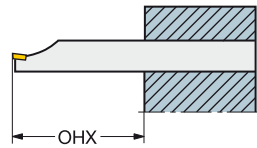
## Barra de mandrinar T-Max® Q-Cut para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Cilíndrico con soporte de posición EasyFix - Suministro de refrigerante interior

DSGN

2



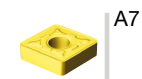
### Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, mm						CP Bar	Nm	Kg	MIID
									DCON	BD	LF	WF	HF					
20	16	3.5	20	64	24	1	2	R/LAG151.32-16M-20	16	16	150	11	0	10	2.5	0.2	N151.3-200-20- 4G	
	20	4.5	25	80	30	1	2	R/LAG151.32-20Q-20	20	20	180	14	0	10	2.5	0.4	N151.3-200-20- 4G	
25	16	3.5	20	64	24	1	2	R/LAG151.32-16M-25	16	16	150	11	0	10	3.0	0.2	N151.3-265-25- 4G	
	20	4.6	25	80	30	1	2	R/LAG151.32-20Q-25	20	20	180	14	0	10	3.0	0.4	N151.3-265-25- 4G	
25	25	6.1	32	100	32	1	2	R/LAG151.32-25R-25	25	25	200	18	0	10	3.0	0.7	N151.3-265-25- 4G	
	20	4.5	25	80	32	1	2	R/LAG151.32-20Q-30	20	20	180	14	0	10	3.5	0.4	N151.3-300-30- 4G	
30	25	6.0	32	100	30	1	2	R/LAG151.32-25R-30	25	25	200	18	0	10	3.5	0.7	N151.3-300-30- 4G	
	40	25	6.1	32	100	32	2	R/LAG151.32-25R-40	25	25	200	18	0	10	4.5	0.7	N151.3-400-40- 4G	

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte



A7



E2

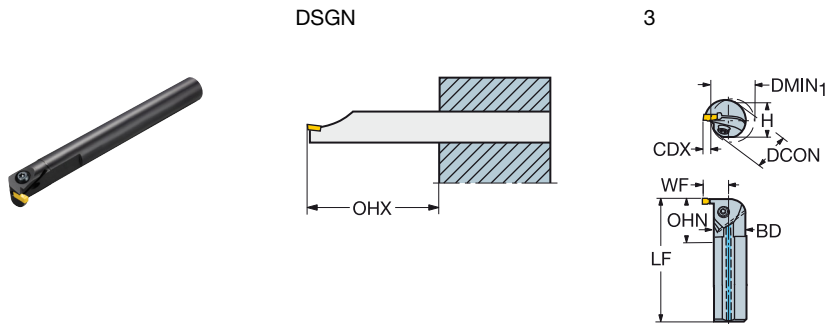


E19

# Barra de mandrinar T-Max® Q-Cut para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

Cilíndrico con planos de apriete - Suministro de refrigerante interior



## Versión métrica

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, mm							MIID		
									DCON	H	BD	LF	WF	HF	CP Bar		Nm	Kg
25	32	7.1	40	128	36	1	3	R/LAG151.32-32S-25	32	30	32	250	23	0	10	3.0	1.4	N151.3-265-25- 4G
30	32	7.0	40	128	36	1	3	R/LAG151.32-32S-30	32	30	32	250	23	0	10	3.5	1.4	N151.3-300-30- 4G
40	32	7.1	40	128	36	1	3	R/LAG151.32-32S-40	32	30	32	250	23	0	10	4.5	1.4	N151.3-400-40- 4G
40	40	8.1	50	160	42	1	3	R/LAG151.32-40T-40	40	37	40	300	28	0	10	4.5	2.5	N151.3-400-40- 4G
50	32	7.0	40	128	36	1	3	R/LAG151.32-32S-50	32	30	32	250	23	0	10	5.0	1.4	N151.3-500-50- 4G
40	40	8.0	50	160	42	1	3	R/LAG151.32-40T-50	40	37	40	300	28	0	10	5.0	2.5	N151.3-500-50- 4G
60	40	8.0	50	160	43	1	3	R/LAG151.32-40T-60	40	37	40	300	28	0	10	5.0	2.5	N151.3-800-60- 4G

## Versión en pulgadas

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, pulg.							MIID		
									DCON	H	BD	LF	WF	HF	CP PSI		Ft/lbs	Lbs
20	5/8	.138	.787	2.500	.950	1	3	R/LAG151.32-D10-20	.625	.560	.625	6.000	.453	.000	145	1.4	.29	N151.3-200-20- 4G
	3/4	.177	.984	3.000	1.180	1	3	R/LAG151.32-D12-20	.750	.710	.768	7.000	.571	.000	145	1.4	.79	N151.3-200-20- 4G
25	5/8	.138	.787	2.500	.950	1	3	R/LAG151.32-D10-25	.625	.560	.625	6.000	.457	.000	145	1.6	.29	N151.3-265-25- 4G
	3/4	.181	.984	3.000	1.180	1	3	R/LAG151.32-D12-25	.750	.710	.768	7.000	.575	.000	145	1.6	.79	N151.3-265-25- 4G
	1	.240	1.260	4.000	1.270	1	3	R/LAG151.32-D16-25	1.000	.910	1.000	8.000	.732	.000	145	1.6	1.46	N151.3-265-25- 4G
	1 1/4	.280	1.575	5.000	1.430	1	3	R/LAG151.32-D20-25	1.250	1.180	1.250	10.000	.909	.000	145	1.6	3.08	N151.3-265-25- 4G
30	3/4	.177	.984	3.000	1.180	1	3	R/LAG151.32-D12-30	.750	.710	.768	7.000	.571	.000	145	1.9	.79	N151.3-300-30- 4G
	1	.236	1.260	4.000	1.270	1	3	R/LAG151.32-D16-30	1.000	.910	1.000	8.000	.728	.000	145	1.9	1.46	N151.3-300-30- 4G
	1 1/4	.276	1.575	5.000	1.430	1	3	R/LAG151.32-D20-30	1.250	1.180	1.250	10.000	.906	.000	145	1.9	3.08	N151.3-300-30- 4G
40	1	.240	1.260	4.000	1.270	1	3	R/LAG151.32-D16-40	1.000	.910	1.000	8.000	.734	.000	145	2.4	1.41	N151.3-400-40- 4G
	1 1/4	.281	1.575	5.000	1.430	1	3	R/LAG151.32-D20-40	1.250	1.180	1.250	10.000	.911	.000	145	2.4	3.08	N151.3-400-40- 4G
	1 1/2	.319	1.969	6.000	1.530	1	3	R/LAG151.32-D24-40	1.500	1.460	1.500	12.000	1.106	.000	145	2.4	5.72	N151.3-400-40- 4G
50	1 1/4	.276	1.575	5.000	1.430	1	3	R/LAG151.32-D20-50	1.250	1.180	1.250	10.000	.906	.000	145	2.7	3.08	N151.3-500-50- 4G
	1 1/2	.315	1.969	6.000	1.530	1	3	R/LAG151.32-D24-50	1.500	1.460	1.500	12.000	1.102	.000	145	2.7	10.56	N151.3-500-50- 4G
60	1 1/2	.315	1.969	6.000	1.530	1	3	R/LAG151.32-D24-60	1.500	1.460	1.500	12.000	1.102	.000	145	2.7	5.72	N151.3-800-60- 4G

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

R = A Derecha, L = A Izquierda

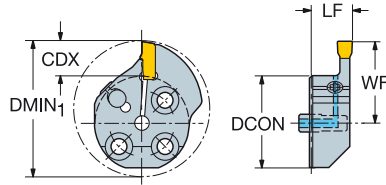
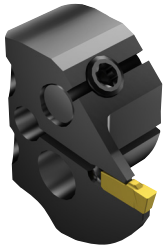
CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte



# Cabeza T-Max® Q-Cut para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo

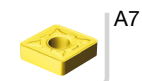
CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



						Dimensiones, mm, pulg.								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	KG	MIID
20	25	8.0	35.6	13.0	1	570-25R/L151.3-08-20	25	14.0	22.1	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-200-20- 4G
		.315	1.402	.512			.984	.551	.870	.000	145			
32	8.0	42.6	13.0	1	570-32R/L151.3-08-20	32	14.0	25.6	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-200-20- 4G	
		.315	1.677	.512			1.260	.551	1.008	.000	145			
25	25	8.0	40.0	12.5	1	570-25R/L151.3-08-25	25	14.0	22.1	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-300-25- 7G
		.315	1.575	.492			.984	.551	.870	.000	145			
32	7.0	41.6	12.5	1	570-32R/L151.3-07-25	32	14.0	24.6	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-300-25- 7G	
		.276	1.638	.492			1.260	.551	.969	.000	145			
30	25	8.0	40.7	12.5	1	570-25R/L151.3-08-30	25	14.0	22.1	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-300-30- 4G
		.315	1.602	.492			.984	.551	.870	.000	145			
32	8.0	42.6	12.5	1	570-32R/L151.3-08-30	32	14.0	25.6	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-300-30- 4G	
		.315	1.677	.492			1.260	.551	1.008	.000	145			
40	6.0	48.6	12.5	1	570-40R/L151.3-06-30	40	14.0	27.6	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-300-30- 4G	
		.236	1.913	.492			1.575	.551	1.087	.000	145			
40	32	10.0	48.0	11.5	1	570-32R/L151.3-10-40	32	14.0	27.6	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-500-40- 7G
		.394	1.890	.453			1.260	.551	1.087	.000	145			
40	9.0	51.6	11.5	1	570-40R/L151.3-09-40	40	14.0	30.6	0.0	10	3.0	0.2	N151.3-500-40- 7G	
		.354	2.032	.453			1.575	.551	1.205	.000	145			
50	32	10.0	48.8	11.0	1	570-32R/L151.3-10-50	32	14.0	27.6	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-600-50- 7G
		.394	1.921	.433			1.260	.551	1.087	.000	145			
40	9.0	51.6	11.0	1	570-40R/L151.3-09-50	40	14.0	30.6	0.0	10	3.0	0.2	N151.3-600-50- 7G	
		.354	2.032	.433			1.575	.551	1.205	.000	145			
60	32	13.0	47.6	10.0	1	570-32R/L151.3-13-60	32	14.0	30.6	0.0	10	3.0	0.1	N151.3-800-60- 4G
		.512	1.874	.394			1.260	.551	1.205	.000	145			
40	12.0	54.6	10.0	1	570-40R/L151.3-12-60	40	14.0	33.6	0.0	10	3.0	0.2	N151.3-800-60- 4G	
		.472	2.150	.394			1.575	.551	1.323	.000	145			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

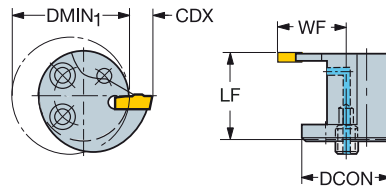
R = A Derecha, L = A Izquierda



# Cabeza T-Max® Q-Cut para ranurado

Diseño de sujeción por efecto elástico

CoroTurn® SL - Suministro de refrigerante interior



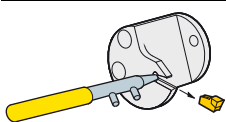
							Dimensiones, mm, pulg.						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	KG	MIID
20	16	8.5	25.0	8.0	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	0.0	10	0.0	N151.3-200-20- 4G
		.335	.984	.315			.630	.315	.650	.000	145		
16	3.5	20.0	16.0	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	0.0	10	0.0	N151.3-200-20- 4G	
		.138	.787	.630			.630	.630	.453	.000	145		
25	16	5.6	22.0	15.9	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	0.0	10	0.0	N151.3-265-25- 4G
		.220	.866	.626			.630	.626	.535	.000	145		
20	11.6	32.0	9.9	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	0.0	10	0.0	N151.3-265-25- 4G	
		.457	1.260	.390			.787	.390	.850	.000	145		
20	4.6	25.0	19.9	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	0.0	10	0.0	N151.3-265-25- 4G	
		.181	.984	.783			.787	.783	.575	.000	145		
30	20	4.5	25.0	19.5	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	0.0	10	0.0	N151.3-300-30- 4G
		.177	.984	.768			.787	.768	.571	.000	145		
25	14.5	40.0	12.0	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	0.0	10	0.0	N151.3-300-30- 4G	
		.571	1.575	.472			.984	.472	1.063	.000	145		
25	6.5	32.0	24.5	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	0.0	10	0.1	N151.3-300-30- 4G	
		.256	1.260	.965			.984	.965	.748	.000	145		
40	25	6.6	32.0	24.5	1	R/LAG551.31-252506-40	25	24.5	19.2	0.0	10	0.1	N151.3-400-40- 4G
		.260	1.260	.965			.984	.965	.754	.000	145		
32	17.6	50.0	15.5	1	R/LAG551.31-321617-40	32	15.5	33.7	0.0	10	0.1	N151.3-400-40- 4G	
		.693	1.969	.610			1.260	.610	1.325	.000	145		
32	7.6	40.0	31.5	1	R/LAG551.31-323207-40	32	31.5	23.7	0.0	10	0.1	N151.3-400-40- 4G	
		.299	1.575	1.240			1.260	1.240	.931	.000	145		
50	32	7.5	40.0	31.5	1	RAG551.31-323207-50	32	31.5	23.5	0.0	10	0.1	N151.3-500-50- 4G
		.295	1.575	1.240			1.260	1.240	.925	.000	145		
40	19.5	60.0	19.5	1	R/LAG551.31-402019-50	40	19.5	39.5	0.0	10	0.1	N151.3-500-50- 4G	
		.768	2.362	.768			1.575	.768	1.555	.000	145		
40	9.5	50.0	39.5	1	R/LAG551.31-404009-50	40	39.5	29.5	0.0	10	0.3	N151.3-500-50- 4G	
		.374	1.969	1.555			1.575	1.555	1.161	.000	145		
60	40	9.5	50.0	40.0	1	RAG551.31-404009-60	40	40.0	29.5	0.0	10	0.3	N151.3-800-60- 4G
		.374	1.969	1.575			1.575	1.575	1.161	.000	145		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.

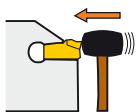
R = A Derecha, L = A Izquierda

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

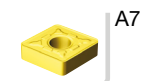
### Accesorios (deben pedirse por separado)



Llave de plaquita  
5680 057-021



Las cabezas de corte intercambiables, tipo T-Max Q-Cut® SL ((R/LAG 551.31) o las lamas MBS más pequeñas para tronizado o ranurado frontal no disponen de agujeros de pivote. Para estos artículos se recomienda utilizar un pequeño martillo de goma para fijar la plaquita en su posición final. Debe utilizarse la punta de la llave amarilla para extraer la plaquita.



A7



E2

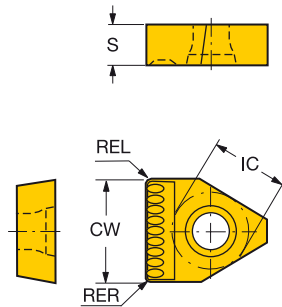


E19

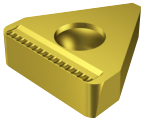
# Plaquita T-Max® para ranurado

"Garra de Oso"

Para ranurado exterior



SSC	IC	CW	CW"	REL	REL"	RER	RER"	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.			
									S	S"		
9	.375	12.70	.500	0.76	.029	0.76	.029	BP-500030	☆	☆	4.78	.188
12	.500	15.88	.625	0.76	.029	0.76	.029	BP-625030	☆	☆	4.78	.188
15	.625	19.05	.750	0.76	.029	0.76	.029	BP-750030	☆	☆	6.35	.250

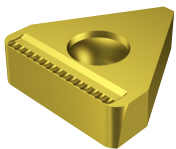


SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

Tolerancias:

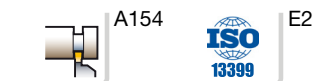
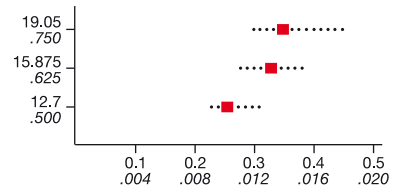
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
BP	-0.03	0.03	-0.010	.0010	-0.10	0.10	-0.0039	.0039
	-0.01	0.01	-0.0005	.0005				

## Recomendaciones de avance y descripciones de geometría



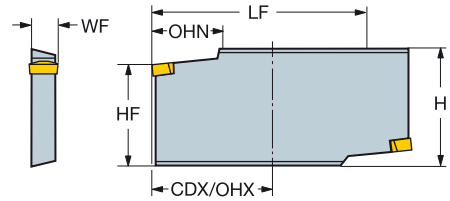
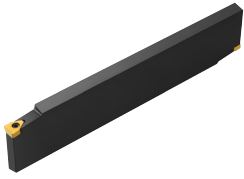
**Para ranurado exterior pesado**  
 Excelente precisión y repetibilidad.  
 Rompevirutas que trabaja bien en la mayoría de materiales con avance moderado y pesado.


**Avance radial**  
 Valores iniciales



# Lama T-Max® para ranurado

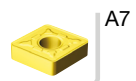
Diseño de sujeción por tornillo



						Dimensiones, mm, pulg.						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	OHN	CNSC	Código de pedido	H	LF	WF	HF		MIID
9	45	100.0	100.0	30.0	0	BPR/L151.2-45 500	52.5	260.0	11.6	45.0	0.3	BP 500030
		3.937	3.937	1.181			2.067	10.236	.457	1.772		

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

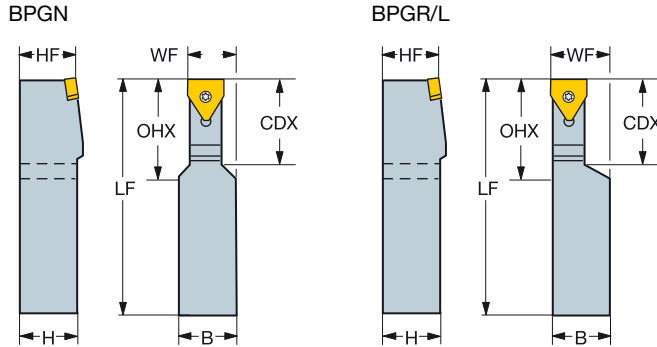
R = A Derecha, L = A Izquierda





# Mango de herramienta T-Max® para tronizado y ranurado

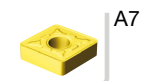
Diseño de sujeción por tornillo



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					MIID	
						B	H	LF	WF	HF		
12	1 1/4 x 1 1/4	35.1	50.8	0	BPGN 62520	31.8	31.8	152.4	23.8	31.8	1.1	BP 625030
		1.380	2.000	1.250		1.250	6.000	.937	1.250			
	1 1/2 x 1 1/2	38.1	50.8	0	BPGR/L 62524	38.1	38.1	152.4	38.1	38.1	1.3	BP 625030
		1.500	2.000	1.500		1.500	6.000	1.500	1.500			
15	1 1/2 x 1 1/2	41.4	50.8	0	BPGN 75024	38.1	38.1	190.5	28.6	38.1	1.6	BP 750030
		1.630	2.000	1.500		1.500	7.500	1.125	1.500			
	1 1/2 x 1 1/2	44.5	50.8	0	BPGR/L 75024	38.1	38.1	177.8	38.1	38.1	1.6	BP 750030
		1.750	2.000	1.500		1.500	7.000	1.500	1.500			
9	1 1/4 x 1 1/4	28.4	50.8	0	BPGN 50020	31.8	31.8	152.4	22.2	31.8	1.1	BP 500030
		1.120	2.000	1.250		1.250	6.000	.875	1.250			
	1 1/2 x 1 1/2	31.8	50.8	0	BPGR/L 50024	38.1	38.1	152.4	38.1	38.1	1.3	BP 500030
		1.250	2.000	1.500		1.500	6.000	1.500	1.500			

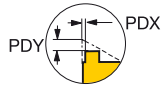
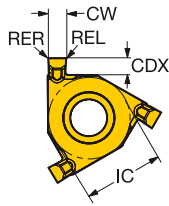
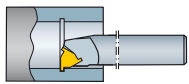
SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

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



# Plaquita CoroThread® 266 para ranurado

Para ranurado circlip y mecanizado de ranuras superficiales



SSC	CW	CW"	REL	REL"	RER	RER"	CDX	CDX"	Código de pedido	P	M	K	N	S	Dimensiones, mm, pulg.				
										1135	1135	1135	1135	1135	AN	PDX	PDX"	PDY	PDY"
16	1.10	.043	0.08	0.003	0.08	0.003	1.3	.051	254R/LG-16CC01-110	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.35	.053	0.05	0.002
	1.30	.051	0.08	0.003	0.08	0.003	1.6	.063	254R/LG-16CC01-130	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.35	.053	0.05	0.002
	1.60	.063	0.08	0.003	0.08	0.003	1.9	.073	254R/LG-16CC01-160	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.35	.053	0.05	0.002
	1.85	.073	0.08	0.003	0.08	0.003	1.9	.073	254R/LG-16CC01-185	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.35	.053	0.05	0.002
	2.15	.085	0.08	0.003	0.08	0.003	1.9	.073	254R/LG-16CC01-215	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.35	.053	0.05	0.002
22	2.15	.085	0.08	0.003	0.08	0.003	2.2	.087	254R/LG-22CC01-215	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.70	.067	0.05	0.002
	2.65	.104	0.15	0.005	0.15	0.005	2.2	.087	254R/LG-22CC01-265	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.70	.067	0.05	0.002
	3.15	.124	0.15	0.005	0.15	0.005	2.2	.087	254R/LG-22CC01-315	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.70	.067	0.05	0.002
	4.15	.163	0.15	0.005	0.15	0.005	2.6	.102	254R/LG-22CC01-415	☆	☆	☆	☆	☆	0°	1.30	.051	0.05	0.002

SSC = Debe corresponderse con el SSC del portaherramientas.

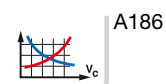
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
254R/LG	0.05	0.13	.0020	.0051	-0.08	0.02	-0.0032	.0008

Nota.

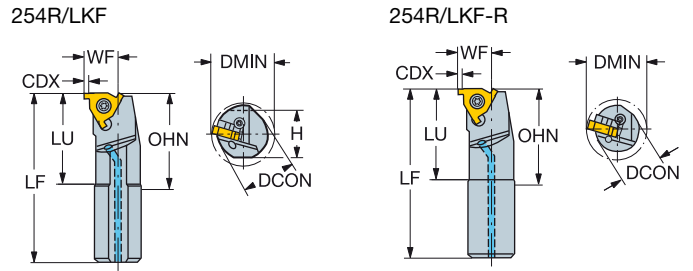
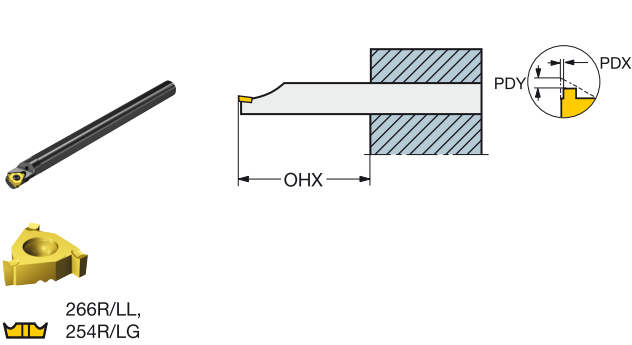
Se pueden utilizar plaquitas a derecha con mangos exteriores a derecha y con mangos interiores a izquierda y las plaquitas a izquierda se pueden utilizar con mangos exteriores a izquierda y con mangos interiores a derecha.



# Barra de mandrinar CoroThread® 266 para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo dedicado con ranuras circlip

Suministro de refrigerante interior



## Cilíndrico

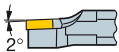
		Dimensiones, mm, pulg.															
	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	LU	CNSC	Código de pedido	DCON	BD	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID
		.051	.787	1.890	1.063	1.889			.630	.630	4.921	.472	.000	145			
22	20	2.2	25.0	60.0	48.0	60	1	254R/LKF-20-22-R	20	20.0	141.0	15.0	0.0	10	5.0	0.6	254LG-22CC..
		.087	.984	2.362	1.346	2.362			.787	.787	5.551	.591	.000	145			

## Cilíndrico con planos

		Dimensiones, mm, pulg.															
	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	LU	CNSC	Código de pedido	DCON	BD	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID
		.051	.787	1.890	1.063	1.889			.630	.630	7.913	.472	.000	145			
22	20	2.2	25.0	60.0	34.2	60	1	254R/LKF-20-22	20	20.0	251.0	15.0	0.0	10	5.0	0.6	254RG-22CC..
		.087	.984	2.362	1.346	2.362			.787	.787	9.882	.591	.000	145			

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

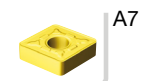


No se utilizan placas de apoyo

Para los valores PDX/PDY - consulte la página de la plaquita.

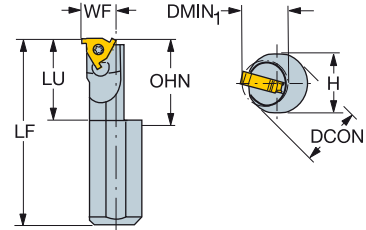
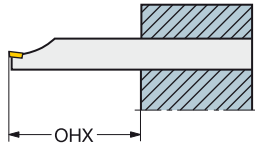
Para diámetros de barra superiores, utilice barras tipo 266R/LKF con placa de apoyo de 0°.

Al utilizar las plaquitas CoroThread 266 tipo 254R/LG para el ranurado de circlips, la herramienta de mango redondo a derechas utilizará una plaquita a izquierdas y la herramienta de mango redondo a izquierdas, una plaquita a derechas.



# Barra de mandrinar T-Max® U-Lock para ranurado

Diseño de sujeción por tornillo



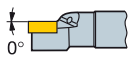
166.0G, 154.0G<sup>1)</sup>

## Cilíndrico con planos

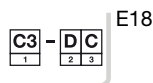
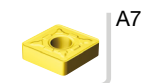
									Dimensiones, mm, pulg.								
C		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	LU	CNSC	Código de pedido	DCON	H	LF	WF	HF	N <sub>m</sub>	Kg	MIID	
			.472	1.890	.823	.822			.630	.591	4.921	.394	.000				

SSC = Debe corresponderse con el valor SSC en la plaquita.  
 CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

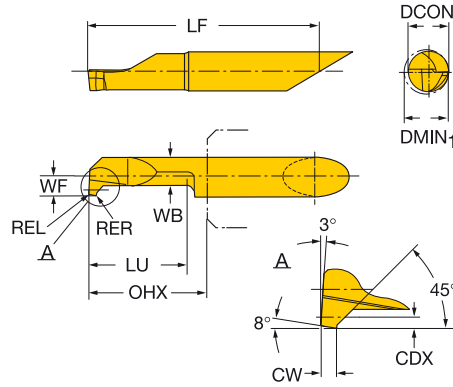
R = A derecha



No se utilizan placas de apoyo



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para tronzado previo



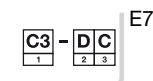
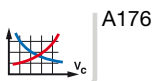
CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.				
									1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	WB	
	5	1.00	0.00	0.00	0.7	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	37.3	2.5	3.8
		.039	.000	.000	.027	.204	.591	.709						.197	1.469	.096	.148
	1.00	0.00	0.00	0.00	0.7	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	☆	☆	☆	☆	5.0	42.3	2.5	3.8
		.039	.000	.000	.027	.204	.787	.906						.197	1.665	.096	.148
	1.00	0.00	0.00	0.00	0.7	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	47.3	2.5	3.8
		.039	.000	.000	.027	.204	.984	1.102						.197	1.862	.096	.148
	1.00	0.00	0.00	0.00	0.7	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.3	2.5	3.8
		.039	.000	.000	.027	.204	1.181	1.299						.197	2.059	.096	.148

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

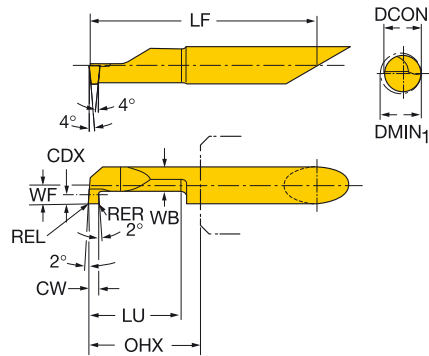
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOU	RETOLL"	RETOU"
CXS-xxGX	0.000	0.050	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado



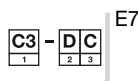
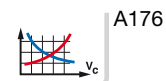
CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.			
									1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	WB
4	0.78	0.00	0.00	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	☆	☆	☆	☆	4.0	27.3	2.0	3.0
	.031	.000	.000	.031	.165	.394	.512	CXS-04G078-4215R/L	☆	☆	☆	☆	.157	1.075	.077	.116
	0.78	0.00	0.00	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	☆	☆	☆	☆	4.0	32.5	2.0	3.0
	.031	.000	.000	.031	.165	.591	.709	CXS-04G078-4220R	☆	☆	☆	☆	.157	1.280	.077	.116
	0.78	0.00	0.00	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	☆	☆	☆	☆	4.0	37.6	2.0	3.0
	.031	.000	.000	.031	.165	.787	.906	CXS-04G078-4220R	☆	☆	☆	☆	.157	1.480	.077	.116
	1.00	0.00	0.00	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	☆	☆	☆	☆	4.0	27.3	2.0	3.0
	.039	.000	.000	.031	.165	.394	.512	CXS-04G100-4210R/L	☆	☆	☆	☆	.157	1.075	.077	.116
	1.00	0.00	0.00	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	☆	☆	☆	☆	4.0	32.3	2.0	3.0
	.039	.000	.000	.031	.165	.591	.709	CXS-04G100-4215R/L	☆	☆	☆	☆	.157	1.272	.077	.116
	1.00	0.00	0.00	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	☆	☆	☆	☆	4.0	37.3	2.0	3.0
	.039	.000	.000	.031	.165	.787	.906	CXS-04G100-4220R/L	☆	☆	☆	☆	.157	1.469	.077	.116
5	0.78	0.00	0.00	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	☆	☆	☆	☆	5.0	32.4	2.5	3.8
	.031	.000	.000	.039	.204	.394	.512	CXS-05G078-5210R	☆	☆	☆	☆	.197	1.276	.096	.148
	0.78	0.00	0.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.5	2.5	3.8
	.031	.000	.000	.039	.204	.787	.906	CXS-05G078-5220R/L	☆	☆	☆	☆	.197	1.673	.096	.148
	0.78	0.00	0.00	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.7	2.5	3.8
	.031	.000	.000	.039	.204	1.181	1.299	CXS-05G078-5230R	☆	☆	☆	☆	.197	2.075	.096	.148
	1.00	0.00	0.00	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	☆	☆	☆	☆	5.0	32.3	2.5	3.8
	.039	.000	.000	.039	.204	.394	.512	CXS-05G100-5210R	☆	☆	☆	☆	.197	1.272	.096	.148
	1.00	0.00	0.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.3	2.5	3.8
	.039	.000	.000	.039	.204	.787	.906	CXS-05G100-5220R/L	☆	☆	☆	☆	.197	1.665	.096	.148
	1.00	0.00	0.00	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.3	2.5	3.8
	.039	.000	.000	.039	.204	1.181	1.299	CXS-05G100-5230R	☆	☆	☆	☆	.197	2.059	.096	.148
	1.17	0.00	0.00	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	☆	☆	☆	☆	5.0	32.4	2.5	3.8
	.046	.000	.000	.039	.204	.394	.512	CXS-05G117-5210R	☆	☆	☆	☆	.197	1.276	.096	.148
	1.17	0.00	0.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.5	2.5	3.8
	.046	.000	.000	.039	.204	.787	.906	CXS-05G117-5220R/L	☆	☆	☆	☆	.197	1.673	.096	.148
	1.17	0.00	0.00	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.7	2.5	3.8
	.046	.000	.000	.039	.204	1.181	1.299	CXS-05G117-5230R	☆	☆	☆	☆	.197	2.075	.096	.148
	1.50	0.00	0.00	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	☆	☆	☆	☆	5.0	32.3	2.5	3.8
	.059	.000	.000	.039	.204	.394	.512	CXS-05G150-5210R	☆	☆	☆	☆	.197	1.272	.096	.148
	1.50	0.00	0.00	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	37.3	2.5	3.8
	.059	.000	.000	.039	.204	.591	.709	CXS-05G150-5215R/L	☆	☆	☆	☆	.197	1.469	.096	.148
	1.50	0.00	0.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.3	2.5	3.8
	.059	.000	.000	.039	.204	.787	.906	CXS-05G150-5220R/L	☆	☆	☆	☆	.197	1.665	.096	.148
1.50	0.00	0.00	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.3	2.5	3.8	
.059	.000	.000	.039	.204	1.181	1.299	CXS-05G150-5230R	☆	☆	☆	☆	.197	2.059	.096	.148	
1.57	0.00	0.00	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G157-5210R	☆	☆	☆	☆	5.0	32.4	2.5	3.8	
.062	.000	.000	.039	.204	.394	.512	CXS-05G157-5210R	☆	☆	☆	☆	.197	1.276	.096	.148	

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

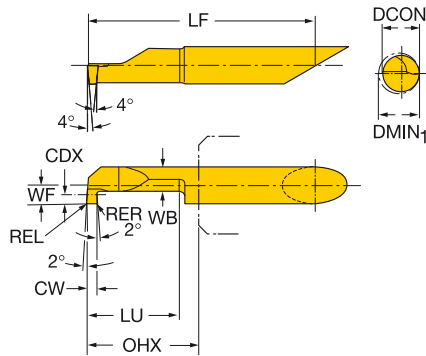
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

CXS-xxG	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
	0.00	0.05	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
									DCON	LF	WF	WB				
5	1.57	0.00	0.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.5	2.5	3.8
	.062	.000	.000	.039	.204	.787	.906						.197	1.673	.096	.148
	1.57	0.00	0.00	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.7	2.5	3.8
	.062	.000	.000	.039	.204	1.181	1.299						.197	2.075	.096	.148
	1.98	0.00	0.00	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210R	☆	☆	☆	☆	5.0	32.4	2.5	3.8
	.078	.000	.000	.039	.204	.394	.512						.197	1.276	.096	.148
	1.98	0.00	0.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G198-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.5	2.5	3.8
	.078	.000	.000	.039	.204	.787	.906						.197	1.673	.096	.148
	1.98	0.00	0.00	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.7	2.5	3.8
	.078	.000	.000	.039	.204	1.181	1.299						.197	2.075	.096	.148
	2.00	0.00	0.00	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	☆	☆	☆	☆	5.0	32.3	2.5	3.8
	.079	.000	.000	.039	.204	.394	.512						.197	1.272	.096	.148
	2.00	0.00	0.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.3	2.5	3.8
	.079	.000	.000	.039	.204	.787	.906						.197	1.665	.096	.148
2.00	0.00	0.00	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	☆	☆	☆	☆	5.0	52.3	2.5	3.8	
.079	.000	.000	.039	.204	1.181	1.299						.197	2.059	.096	.148	
6	0.78	0.00	0.00	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	☆	☆	☆	☆	6.0	32.4	3.0	4.0
	.031	.000	.000	.070	.244	.394	.512						.236	1.276	.116	.156
	0.78	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	37.5	3.0	4.0
	.031	.000	.000	.070	.244	.591	.709						.236	1.476	.116	.156
	0.78	0.00	0.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R	☆	☆	☆	☆	6.0	47.6	3.0	4.0
	.031	.000	.000	.070	.244	.984	1.102						.236	1.874	.116	.156
	0.78	0.00	0.00	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	57.8	3.0	4.0
	.031	.000	.000	.070	.244	1.378	1.496						.236	2.276	.116	.156
	1.00	0.00	0.00	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	☆	☆	☆	☆	6.0	32.3	3.0	4.0
	.039	.000	.000	.070	.244	.394	.512						.236	1.272	.116	.156
	1.00	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0	4.0
	.039	.000	.000	.070	.244	.591	.709						.236	1.469	.116	.156
	1.00	0.00	0.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	47.3	3.0	4.0
	.039	.000	.000	.070	.244	.984	1.102						.236	1.862	.116	.156
	1.00	0.00	0.00	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	☆	☆	☆	☆	6.0	57.3	3.0	4.0
	.039	.000	.000	.070	.244	1.378	1.496						.236	2.256	.116	.156
	1.17	0.00	0.00	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R	☆	☆	☆	☆	6.0	32.4	3.0	4.0
	.046	.000	.000	.070	.244	.394	.512						.236	1.276	.116	.156
1.17	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	37.5	3.0	4.0	
.046	.000	.000	.070	.244	.591	.709						.236	1.476	.116	.156	
1.17	0.00	0.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R	☆	☆	☆	☆	6.0	47.6	3.0	4.0	
.046	.000	.000	.070	.244	.984	1.102						.236	1.874	.116	.156	
1.17	0.00	0.00	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G117-6235R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	57.8	3.0	4.0	
.046	.000	.000	.070	.244	1.378	1.496						.236	2.276	.116	.156	

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

CXS-xxG	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
	0.00	0.05	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



C1



A176



A196



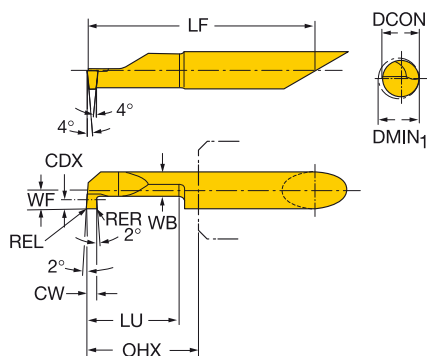
E2



E7



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						
									DCON	LF	WF	WB			
6	1.50	0.00	0.00	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	☆	☆	☆	6.0	32.3	3.0	4.0
	.059	.000	.000	.070	.244	.394	.512					.236	1.272	.116	.156
	1.50	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0	4.0
	.059	.000	.000	.070	.244	.591	.709					.236	1.469	.116	.156
	1.50	0.00	0.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	☆	☆	☆	6.0	47.3	3.0	4.0
	.059	.000	.000	.070	.244	.984	1.102					.236	1.862	.116	.156
	1.50	0.00	0.00	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R	☆	☆	☆	6.0	57.3	3.0	4.0
	.059	.000	.000	.070	.244	1.378	1.496					.236	2.256	.116	.156
	1.57	0.00	0.00	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R	☆	☆	☆	6.0	32.4	3.0	4.0
	.062	.000	.000	.070	.244	.394	.512					.236	1.276	.116	.156
	1.57	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	☆	☆	☆	6.0	37.5	3.0	4.0
	.062	.000	.000	.070	.244	.591	.709					.236	1.476	.116	.156
	1.57	0.00	0.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	☆	☆	☆	6.0	47.6	3.0	4.0
	.062	.000	.000	.070	.244	.984	1.102					.236	1.874	.116	.156
	1.57	0.00	0.00	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	☆	☆	☆	6.0	57.8	3.0	4.0
	.062	.000	.000	.070	.244	1.378	1.496					.236	2.276	.116	.156
	1.98	0.00	0.00	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	☆	☆	☆	6.0	32.4	3.0	4.0
	.078	.000	.000	.070	.244	.394	.512					.236	1.276	.116	.156
	1.98	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R/L	☆	☆	☆	6.0	37.5	3.0	4.0
	.078	.000	.000	.070	.244	.591	.709					.236	1.476	.116	.156
	1.98	0.00	0.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	☆	☆	☆	6.0	47.6	3.0	4.0
	.078	.000	.000	.070	.244	.984	1.102					.236	1.874	.116	.156
	1.98	0.00	0.00	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	☆	☆	☆	6.0	57.8	3.0	4.0
	.078	.000	.000	.070	.244	1.378	1.496					.236	2.276	.116	.156
	2.00	0.00	0.00	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	☆	☆	☆	6.0	32.3	3.0	4.0
	.079	.000	.000	.070	.244	.394	.512					.236	1.272	.116	.156
	2.00	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0	4.0
	.079	.000	.000	.070	.244	.591	.709					.236	1.469	.116	.156
	2.00	0.00	0.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	☆	☆	☆	6.0	47.3	3.0	4.0
	.079	.000	.000	.070	.244	.984	1.102					.236	1.862	.116	.156

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

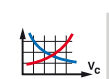
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
CXS-xxG	0.00	0.05	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



C1



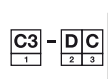
A176



A196



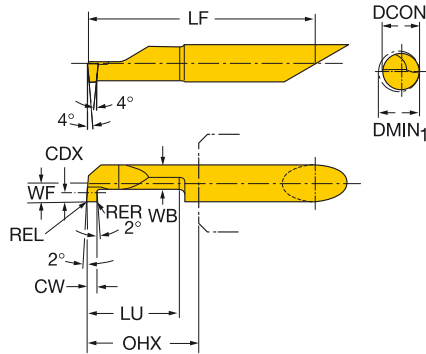
E2



E7



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
									DCON	LF	WF	WB				
7	0.78	0.00	0.00	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.031	.000	.000	.098	.283	.394	.512	CXS-07G078-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	0.78	0.00	0.00	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	47.6	3.5	4.3
	.031	.000	.000	.098	.283	.591	.709	CXS-07G078-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.476	.136	.167
	0.78	0.00	0.00	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7210R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	32.3	3.5	4.3
	.031	.000	.000	.098	.283	.984	1.102	CXS-07G100-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.272	.136	.167
	0.78	0.00	0.00	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7225R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	57.8	3.5	4.3
	.031	.000	.000	.098	.283	1.378	1.496	CXS-07G100-7235R	☆	☆	☆	☆	.276	1.862	.136	.167
	1.00	0.00	0.00	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.039	.000	.000	.098	.283	.394	.512	CXS-07G117-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	1.00	0.00	0.00	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	47.6	3.5	4.3
	.039	.000	.000	.098	.283	.591	.709	CXS-07G117-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.476	.136	.167
	1.00	0.00	0.00	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.3	3.5	4.3
	.039	.000	.000	.098	.283	.984	1.102	CXS-07G150-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.272	.136	.167
	1.00	0.00	0.00	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7225R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	57.3	3.5	4.3
	.039	.000	.000	.098	.283	1.378	1.496	CXS-07G150-7235R	☆	☆	☆	☆	.276	1.862	.136	.167
	1.17	0.00	0.00	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.046	.000	.000	.098	.283	.394	.512	CXS-07G157-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	1.17	0.00	0.00	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	47.6	3.5	4.3
	.046	.000	.000	.098	.283	.591	.709	CXS-07G157-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.476	.136	.167
	1.17	0.00	0.00	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.046	.000	.000	.098	.283	.984	1.102	CXS-07G157-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	1.17	0.00	0.00	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	57.8	3.5	4.3
	.046	.000	.000	.098	.283	1.378	1.496	CXS-07G157-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.862	.136	.167
	1.50	0.00	0.00	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.059	.000	.000	.098	.283	.394	.512	CXS-07G157-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	1.50	0.00	0.00	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	47.6	3.5	4.3
	.059	.000	.000	.098	.283	.591	.709	CXS-07G157-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.476	.136	.167
	1.50	0.00	0.00	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.059	.000	.000	.098	.283	.984	1.102	CXS-07G157-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	1.50	0.00	0.00	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	57.3	3.5	4.3
	.059	.000	.000	.098	.283	1.378	1.496	CXS-07G157-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.862	.136	.167
	1.57	0.00	0.00	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.062	.000	.000	.098	.283	.394	.512	CXS-07G157-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	1.57	0.00	0.00	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	47.6	3.5	4.3
	.062	.000	.000	.098	.283	.591	.709	CXS-07G157-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.476	.136	.167
	1.57	0.00	0.00	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.062	.000	.000	.098	.283	.984	1.102	CXS-07G157-7215R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.276	.136	.167
	1.57	0.00	0.00	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	57.8	3.5	4.3
	.062	.000	.000	.098	.283	1.378	1.496	CXS-07G157-7235R/L	☆	☆	☆	☆	.276	1.862	.136	.167

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

CXS-xxG	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
	0.00	0.05	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



C1



A176



A196



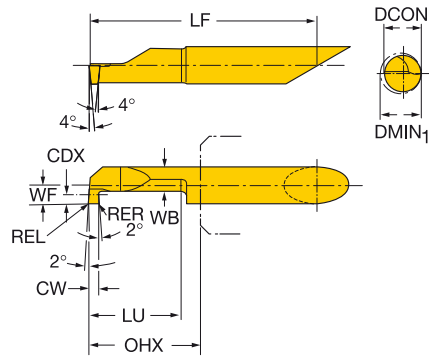
E2



E7



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
									P	M	N	S	DCON	LF	WF	WB
7	1.98	0.00	0.00	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.4	3.5	4.3
	.078	.000	.000	.098	.283	.394	.512						.276	1.276	.136	.167
	1.98	0.00	0.00	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	37.5	3.5	4.3
	.078	.000	.000	.098	.283	.591	.709						.276	1.476	.136	.167
	1.98	0.00	0.00	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G198-7225R	☆	☆	☆	☆	7.0	47.6	3.5	4.3
	.078	.000	.000	.098	.283	.984	1.102						.276	1.874	.136	.167
	1.98	0.00	0.00	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	57.8	3.5	4.3
	.078	.000	.000	.098	.283	1.378	1.496						.276	2.276	.136	.167
	2.00	0.00	0.00	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	☆	☆	☆	☆	7.0	32.3	3.5	4.3
	.079	.000	.000	.098	.283	.394	.512						.276	1.272	.136	.167
	2.00	0.00	0.00	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	37.3	3.5	4.3
	.079	.000	.000	.098	.283	.591	.709						.276	1.469	.136	.167
	2.00	0.00	0.00	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	47.3	3.5	4.3
	.079	.000	.000	.098	.283	.984	1.102						.276	1.862	.136	.167
	2.00	0.00	0.00	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R	☆	☆	☆	☆	7.0	57.3	3.5	4.3
	.079	.000	.000	.098	.283	1.378	1.496						.276	2.256	.136	.167

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

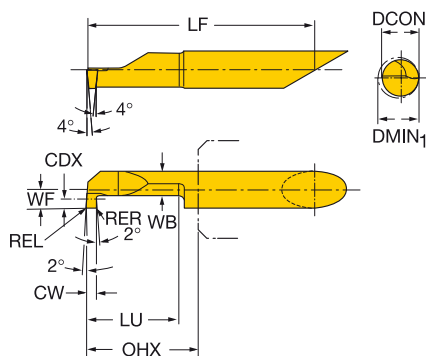
Tolerancias:

CXS-xxG	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
	0.00	0.05	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado

Para materiales templados



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.			
									1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	WB
6	1.00	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0	4.0
	.039	.000	.000	.070	.244	.591	.709						.236	1.469	.116	.156
	1.50	0.00	0.00	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0	4.0
	.059	.000	.000	.070	.244	.591	.709						.236	1.469	.116	.156

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A derecha

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
CXS-xxG (ISO H)	0.000	0.050	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



C1



A176



A196

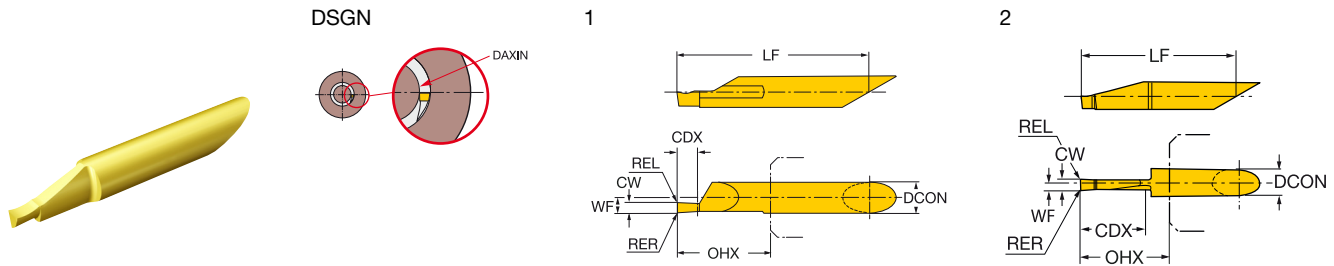


E2



E7

# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado frontal



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.					
									DCON	LF	WF			
6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
	.039	.005	.005	.078	.165	.709			☆	☆	☆	.236	1.469	.116
	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
	.059	.005	.005	.118	.126	.709			☆	☆	☆	.236	1.469	.116
	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
	.079	.005	.005	.157	.087	.709			☆	☆	☆	.236	1.469	.116
8	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
	.098	.005	.005	.196	.047	.709			☆	☆	☆	.236	1.469	.116
	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
	.118	.005	.005	.236	.008	.709			☆	☆	☆	.236	1.469	.116
	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	☆	☆	☆	8.0	44.3	1.6
	.079	.007	.007	.590	.433	.787			☆	☆	☆	.315	1.742	.062
8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	☆	☆	☆	8.0	39.3	1.8
	.098	.007	.007	.393	.197	.591			☆	☆	☆	.315	1.545	.072
	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	☆	☆	☆	8.0	39.3	2.1
	.118	.007	.007	.393	.157	.591			☆	☆	☆	.315	1.545	.081
	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	☆	☆	☆	8.0	44.3	2.1
	.118	.007	.007	.590	.354	.787			☆	☆	☆	.315	1.742	.081
8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	☆	☆	☆	8.0	39.3	2.5
	.157	.007	.007	.393	.079	.591			☆	☆	☆	.315	1.545	.098
	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	☆	☆	☆	8.0	44.3	2.5
	.157	.007	.007	.590	.276	.787			☆	☆	☆	.315	1.742	.098
	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	☆	☆	☆	10.0	52.3	2.1
	.118	.007	.007	.787	.551	1.102			☆	☆	☆	.394	2.057	.081
10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	☆	☆	☆	10.0	57.3	2.1
	.118	.007	.007	.984	.748	1.299			☆	☆	☆	.394	2.254	.081
	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	☆	☆	☆	10.0	62.3	2.1
	.118	.007	.007	1.181	.945	1.496			☆	☆	☆	.394	2.451	.081
	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	☆	☆	☆	10.0	52.3	2.7
	.157	.007	.007	.787	.472	1.102			☆	☆	☆	.394	2.057	.104
10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	☆	☆	☆	10.0	57.3	2.7
	.157	.007	.007	.984	.669	1.299			☆	☆	☆	.394	2.254	.104
	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	☆	☆	☆	10.0	62.3	2.7
	.157	.007	.007	1.181	.866	1.496			☆	☆	☆	.394	2.451	.104
	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	☆	☆	☆	10.0	52.3	3.1
	.197	.007	.007	.787	.394	1.102			☆	☆	☆	.394	2.057	.122
10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	☆	☆	☆	10.0	57.3	3.1
	.197	.007	.007	.984	.591	1.299			☆	☆	☆	.394	2.254	.122
	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	☆	☆	☆	10.0	62.3	3.1
	.197	.007	.007	1.181	.787	1.496			☆	☆	☆	.394	2.451	.122

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

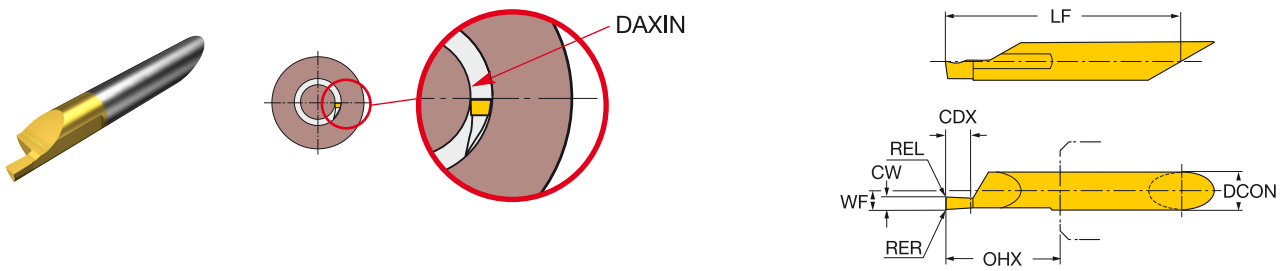
R = A Derecha, L = A Izquierda

**E** Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
CXS..F..AR/L (1)	0.000	0.050	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008
CXS..F..AR/L (2)	0.000	0.050	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008

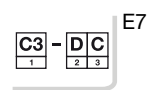
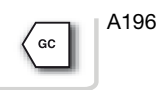
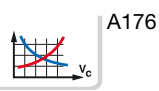


# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para ranurado frontal

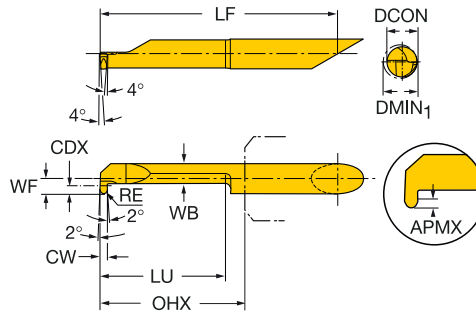
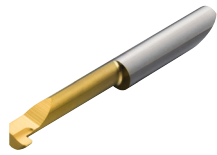


CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DAXIN	OHX	Código de pedido	P	M	K	N	S	O	Dimensiones, mm, pulg.			
								1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF		
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
		.039	.005	.005	.078	.165	.709								.236	1.469	.116
		1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
		.059	.005	.005	.118	.126	.709								.236	1.469	.116
		2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
		.079	.005	.005	.157	.087	.709								.236	1.469	.116
		2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
		.098	.005	.005	.196	.047	.709								.236	1.469	.116
		3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	37.3	3.0
		.118	.005	.005	.236	.008	.709								.236	1.469	.116

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



# Herramienta de metal duro integral CoroTurn® XS para perfilado



CZC <sub>MS</sub>	CW	RE	CDX	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
								1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	WB	APMX
4	1.17	0.6	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	☆	☆	☆	☆	4.0	32.5	2.0	3.0	0.3
	.046	.023	.031	.165	.591	.709						.157	1.280	.077	.116	.012
	1.00	0.5	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	☆	☆	☆	☆	4.0	32.3	2.0	3.0	0.3
	.039	.020	.031	.165	.591	.709						.157	1.272	.077	.116	.012
5	1.17	0.6	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.5	2.5	3.8	0.3
	.046	.023	.039	.204	.787	.906						.197	1.673	.096	.148	.012
	1.63	0.8	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.5	2.5	3.8	0.3
	.064	.032	.039	.204	.787	.906						.197	1.673	.096	.148	.012
	1.98	1.0	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.5	2.5	3.8	0.3
	.078	.039	.039	.204	.787	.906						.197	1.673	.096	.148	.012
	1.00	0.5	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5.0	42.3	2.5	3.8	0.3
	.039	.020	.039	.204	.787	.906						.197	1.665	.096	.148	.012
	1.50	0.8	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	☆	☆	☆	☆	5.0	42.3	2.5	3.8	0.3
	.059	.030	.039	.204	.787	.906						.197	1.665	.096	.148	.012
	2.00	1.0	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	☆	☆	☆	☆	5.0	42.3	2.5	3.8	0.3
	.079	.039	.039	.204	.787	.906						.197	1.665	.096	.148	.012
6	1.17	0.6	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	47.6	3.0	4.0	0.3
	.046	.023	.070	.244	.984	1.102						.236	1.874	.116	.156	.012
	1.63	0.8	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	47.6	3.0	4.0	0.3
	.064	.032	.070	.244	.984	1.102						.236	1.874	.116	.156	.012
	1.98	1.0	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	47.6	3.0	4.0	0.3
	.078	.039	.070	.244	.984	1.102						.236	1.874	.116	.156	.012
	1.00	0.5	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	47.3	3.0	4.0	0.3
	.039	.020	.070	.244	.984	1.102						.236	1.862	.116	.156	.012
	1.50	0.8	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	47.3	3.0	4.0	0.3
	.059	.030	.070	.244	.984	1.102						.236	1.862	.116	.156	.012
	2.00	1.0	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	☆	☆	☆	☆	6.0	47.3	3.0	4.0	0.3
	.079	.039	.070	.244	.984	1.102						.236	1.862	.116	.156	.012
7	1.17	0.6	2.5	7.2	30.0	35.0	CXS-07R058-7230R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	52.7	3.5	4.3	0.3
	.046	.023	.098	.283	1.181	1.378						.276	2.075	.136	.167	.012
	1.63	0.8	2.5	7.2	30.0	35.0	CXS-07R081-7230R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	52.7	3.5	4.3	0.3
	.064	.032	.098	.283	1.181	1.378						.276	2.075	.136	.167	.012
	1.98	1.0	2.5	7.2	30.0	35.0	CXS-07R099-7230R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	52.7	3.5	4.3	0.3
	.078	.039	.098	.283	1.181	1.378						.276	2.075	.136	.167	.012
	1.00	0.5	2.5	7.2	30.0	35.0	CXS-07R100-7230R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	52.3	3.5	4.3	0.3
	.039	.020	.098	.283	1.181	1.378						.276	2.059	.136	.167	.012
	1.50	0.8	2.5	7.2	30.0	35.0	CXS-07R150-7230R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	52.3	3.5	4.3	0.3
	.059	.030	.098	.283	1.181	1.378						.276	2.059	.136	.167	.012
	2.00	1.0	2.5	7.2	30.0	35.0	CXS-07R200-7230R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	52.3	3.5	4.3	0.3
	.079	.039	.098	.283	1.181	1.378						.276	2.059	.136	.167	.012

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

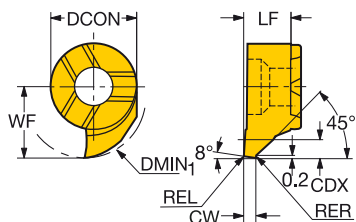
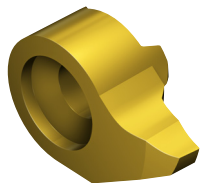
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
CXS-xxR	0.000	0.050	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008



# Cabeza de metal duro integral CoroCut® MB para tronzado previo



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.		
								1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF
07	1.00	0.00	0.00	0.7	10.0	3.9	MB-07GX100-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	3.9	5.8
	.039	.000	.000	.027	.393	.154						.276	.154	.228

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MB..GX	0.000	0.050	.0000	.0020	0.00	0.02	.0000	.0008



C1



A177



A196

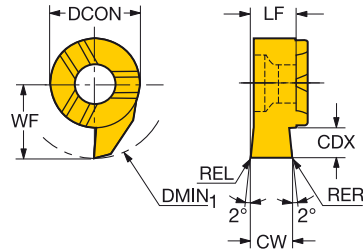


E2



E14

# Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para ranurado



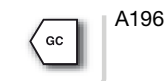
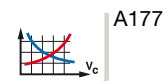
CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.		
								1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LF	WF
07	1.00	0.00	0.00	1.8	10	3.9	MB-07G100-00-10R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	5.8
	.039	.000	.000	.070	.393	.154							.276	.154	.228
1.00	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G100-00-11R					☆	7.0	3.9	6.8
	.039	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268
1.00	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G100-00-11R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	6.8
	.039	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268
1.00	0.00	0.00	0.00	3.1	12	3.9	MB-07G100-00-12R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	7.4
	.039	.000	.000	.122	.472	.154							.276	.154	.291
1.50	0.00	0.00	0.00	1.8	10	3.9	MB-07G150-00-10R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	5.8
	.059	.000	.000	.070	.393	.154							.276	.154	.228
1.50	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G150-00-11R					☆	7.0	3.9	6.8
	.059	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268
1.50	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G150-00-11R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	6.8
	.059	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268
1.50	0.00	0.00	0.00	3.4	12	3.9	MB-07G150-00-12R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	7.4
	.059	.000	.000	.133	.472	.154							.276	.154	.291
2.00	0.00	0.00	0.00	1.8	10	3.9	MB-07G200-00-10R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	5.8
	.079	.000	.000	.070	.393	.154							.276	.154	.228
2.00	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G200-00-11R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	6.8
	.079	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268
2.00	0.00	0.00	0.00	3.4	12	3.9	MB-07G200-00-12R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	7.4
	.079	.000	.000	.133	.472	.154							.276	.154	.291
2.50	0.00	0.00	0.00	1.8	10	3.9	MB-07G250-00-10R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	5.8
	.098	.000	.000	.070	.393	.154							.276	.154	.228
2.50	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G250-00-11R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	6.8
	.098	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268
3.00	0.00	0.00	0.00	1.8	10	3.9	MB-07G300-00-10R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	5.8
	.118	.000	.000	.070	.393	.154							.276	.154	.228
3.00	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G300-00-11R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	6.8
	.118	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268
3.18	0.00	0.00	0.00	1.8	10	3.9	MB-07G318-00-10R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	5.8
	.125	.000	.000	.070	.393	.154							.276	.154	.228
3.18	0.00	0.00	0.00	2.8	11	3.9	MB-07G318-00-11R/L	☆	☆	☆	☆		7.0	3.9	6.8
	.125	.000	.000	.110	.433	.154							.276	.154	.268

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

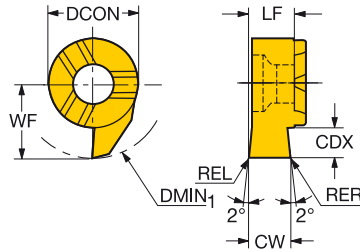
Tolerancias:

MB..G	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
	0.00	0.05	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008





# Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para ranurado



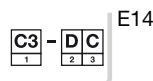
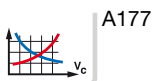
CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						
								P	M	N	H			
09	1.50	0.00	0.00	4.0	14	5.3	MB-09G150-00-14R/L	1025	1025	1025	7015	9.0	6.0	9.0
	.059	.000	.000	.157	.551	.209						.354	.236	.354
	1.50	0.00	0.00	5.5	16	5.2	MB-09G150-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	10.5
	.059	.000	.000	.216	.629	.205						.354	.236	.413
	1.50	0.00	0.00	6.5	17	5.2	MB-09G150-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	11.5
	.059	.000	.000	.255	.669	.205						.354	.236	.453
	2.00	0.00	0.00	4.0	14	5.3	MB-09G200-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
	.079	.000	.000	.157	.551	.209						.354	.236	.354
	2.00	0.00	0.00	5.5	16	5.2	MB-09G200-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	10.5
	.079	.000	.000	.216	.629	.205						.354	.236	.413
	2.00	0.00	0.00	6.5	17	5.2	MB-09G200-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	11.5
	.079	.000	.000	.255	.669	.205						.354	.236	.453
	2.00	0.20	0.20	4.0	14	5.3	MB-09G200-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
	.079	.007	.007	.157	.551	.209						.354	.236	.354
	2.00	0.20	0.20	5.5	16	5.2	MB-09G200-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	10.5
	.079	.007	.007	.216	.629	.205						.354	.236	.413
	2.50	0.00	0.00	4.0	14	5.3	MB-09G250-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
	.098	.000	.000	.157	.551	.209						.354	.236	.354
	2.50	0.00	0.00	5.5	16	5.2	MB-09G250-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	10.5
	.098	.000	.000	.216	.629	.205						.354	.236	.413
	2.50	0.00	0.00	6.5	17	5.2	MB-09G250-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	11.5
	.098	.000	.000	.255	.669	.205						.354	.236	.453
	2.50	0.20	0.20	5.5	16	5.2	MB-09G250-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	10.5
	.098	.007	.007	.216	.629	.205						.354	.236	.413
	3.00	0.00	0.00	4.0	14	5.3	MB-09G300-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
	.118	.000	.000	.157	.551	.209						.354	.236	.354
	3.00	0.00	0.00	5.5	16	5.2	MB-09G300-00-16R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	10.5
	.118	.000	.000	.216	.629	.205						.354	.236	.413
	3.00	0.00	0.00	6.5	17	5.2	MB-09G300-00-17R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	11.5
	.118	.000	.000	.255	.669	.205						.354	.236	.453
	3.00	0.20	0.20	5.5	16	5.2	MB-09G300-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	10.5
	.118	.007	.007	.216	.629	.205						.354	.236	.413

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

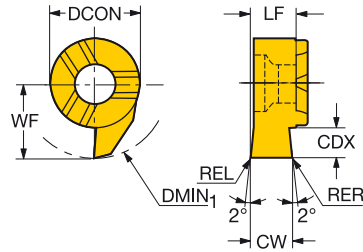
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MB..G	0.00	0.05	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008



# Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para ranurado



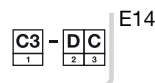
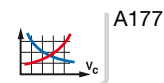
CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	H	Dimensiones, mm, pulg.		
								1025	1025	1025	7015	DCON	LF	WF	
	11	1.50	0.20	0.20	8.0	11	MB-11G150-02-20R/L	☆	☆	☆	☆		11.0	6.4	14.0
		.059	.007	.007	.314	.433	.220						.433	.252	.551
		2.00	0.20	0.20	8.0	11	MB-11G200-02-20R/L	☆	☆	☆	☆		11.0	6.4	14.0
		.079	.007	.007	.314	.433	.220						.433	.252	.551
		2.50	0.20	0.20	8.0	11	MB-11G250-02-20R/L	☆	☆	☆	☆		11.0	6.4	14.0
		.098	.007	.007	.314	.433	.220						.433	.252	.551
		3.00	0.20	0.20	8.0	11	MB-11G300-02-20R/L	☆	☆	☆	☆		11.0	6.4	14.0
		.118	.007	.007	.314	.433	.220						.433	.252	.551
		3.18	0.20	0.20	8.0	11	MB-11G318-02-20R/L	☆	☆	☆	☆		11.0	6.4	14.0
		.125	.007	.007	.314	.433	.220						.433	.252	.551
	4.00	0.20	0.20	8.0	11	MB-11G400-02-20R/L	☆	☆	☆	☆		11.0	6.4	14.0	
	.157	.007	.007	.314	.433	.220						.433	.252	.551	

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

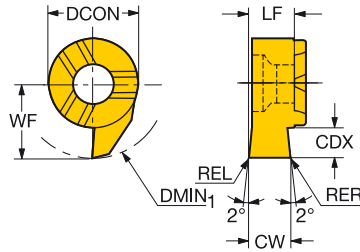
Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MB..G	0.00	0.05	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008



# Cabeza enteraza de metal duro CoroCut® MB para ranurado

Para ranuras circlip



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.			
								1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	
	07	0.73	0.00	0.00	1.2	10.0	3.8	☆	☆	☆	☆	7.0	3.8	5.8	
		.029	.000	.000	.047	.393	.150	MB-07G070-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	.276	.150	.228
		0.83	0.00	0.00	1.3	10.0	3.8	MB-07G080-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	3.8	5.8
		.033	.000	.000	.051	.393	.150						.276	.150	.228
		0.93	0.00	0.00	1.5	10.0	3.8	MB-07G090-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	3.8	5.8
		.037	.000	.000	.059	.393	.150						.276	.150	.228
		1.20	0.00	0.00	1.8	10.0	3.9	MB-07G120-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	3.9	5.8
		.047	.000	.000	.070	.393	.154						.276	.154	.228
		1.40	0.00	0.00	1.8	10.0	3.9	MB-07G140-00-10R/L	☆	☆	☆	☆	7.0	3.9	5.8
		.055	.000	.000	.070	.393	.154						.276	.154	.228
	09	0.73	0.00	0.00	1.2	14.0	5.2	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0	
		.029	.000	.000	.047	.551	.205	MB-09G070-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	.354	.236	.354
		0.83	0.00	0.00	1.3	14.0	5.2	MB-09G080-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
		.033	.000	.000	.051	.551	.205						.354	.236	.354
		0.93	0.00	0.00	1.5	14.0	5.2	MB-09G090-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
		.037	.000	.000	.059	.551	.205						.354	.236	.354
		1.20	0.00	0.00	4.0	14.0	5.3	MB-09G120-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
		.047	.000	.000	.157	.551	.209						.354	.236	.354
		1.40	0.00	0.00	4.0	14.0	5.3	MB-09G140-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0
		.055	.000	.000	.157	.551	.209						.354	.236	.354
	1.70	0.00	0.00	4.0	14.0	5.3	MB-09G170-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0	
	.067	.000	.000	.157	.551	.209						.354	.236	.354	

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030	.0000	.0012	0.00	0.02	.0000	.0008



C1



A177



A196

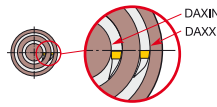


E2

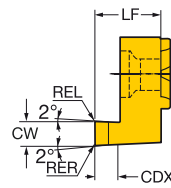
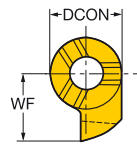


E14

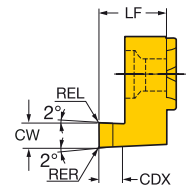
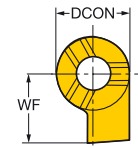
# Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para ranurado frontal



MB..FA



MB..FB



CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DAXIN	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
								P	M	N	S				
	09	1.00	0.00	0.00	1.5	12.0	8.3	MB-09FA100-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	8.3	9.0
		.039	.000	.000	.059	.472	.327						.354	.327	.354
		1.50	0.20	0.20	2.5	11.0	8.3	MB-09FA150-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	8.3	9.0
		.059	.007	.007	.098	.433	.327						.354	.327	.354
		2.00	0.20	0.20	5.0	10.0	10.3	MB-09FA200-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	10.3	9.0
		.079	.007	.007	.196	.394	.406						.354	.406	.354
		2.50	0.20	0.20	5.0	9.0	10.3	MB-09FA250-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	10.3	9.0
		.098	.007	.007	.196	.354	.406						.354	.406	.354
		3.00	0.20	0.20	5.0	8.0	10.3	MB-09FA300-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	10.3	9.0
		.118	.007	.007	.196	.315	.406						.354	.406	.354
	11	3.00	0.20	0.20	10.0	10.0	15.8	MB-11FA300-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	11.0	15.8	11.0
		.118	.007	.007	.393	.394	.622						.433	.622	.433
		4.00	0.20	0.20	10.0	8.0	15.8	MB-11FA400-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	11.0	15.8	12.0
		.157	.007	.007	.393	.315	.622						.433	.622	.472

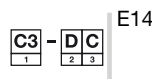
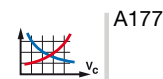
CZC <sub>MS</sub>	CW	RER	REL	CDX	DAXIN	OHX	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							
								P	M	N	S				
	09	1.00	0.00	0.00	1.5	10.0	8.3	MB-09FB100-00-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	8.3	7.0
		.039	.000	.000	.059	.394	.327						.354	.327	.276
		1.50	0.20	0.20	2.5	9.0	8.3	MB-09FB150-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	8.3	7.5
		.059	.007	.007	.098	.354	.327						.354	.327	.295
		2.00	0.20	0.20	5.0	8.0	10.3	MB-09FB200-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	10.3	8.0
		.079	.007	.007	.196	.315	.406						.354	.406	.315
		2.50	0.20	0.20	5.0	7.0	10.3	MB-09FB250-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	10.3	8.5
		.098	.007	.007	.196	.276	.406						.354	.406	.335
		3.00	0.20	0.20	5.0	6.0	10.3	MB-09FB300-02-14R/L	☆	☆	☆	☆	9.0	10.3	9.0
		.118	.007	.007	.196	.236	.406						.354	.406	.354
	11	3.00	0.20	0.20	10.0	10.0	15.8	MB-11FB300-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	11.0	15.8	11.0
		.118	.007	.007	.393	.394	.622						.433	.622	.433
		4.00	0.20	0.20	10.0	8.0	15.8	MB-11FB400-02-16R/L	☆	☆	☆	☆	11.0	15.8	11.5
		.157	.007	.007	.393	.315	.622						.433	.622	.453

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

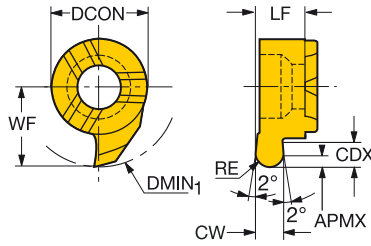
R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MB..FA	0.000	0.050	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008
MB..FB	0.000	0.050	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008



# Cabeza enteriza de metal duro CoroCut® MB para perfilado



CZC <sub>MS</sub>	CW	RE	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	Código de pedido	P	M	N	S	Dimensiones, mm, pulg.			
							1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	APMX
	07	0.80	0.4	1.8	10	3.9	☆	☆	☆	☆	7.0	3.9	5.8	0.3
		.031	.016	.070	.393	.154					.276	.154	.228	.012
		1.20	0.6	1.8	10	3.9	☆	☆	☆	☆	7.0	3.9	5.8	0.3
		.047	.024	.070	.393	.154					.276	.154	.228	.012
		1.80	0.9	1.8	10	3.9	☆	☆	☆	☆	7.0	3.9	5.8	0.3
		.071	.035	.070	.393	.154					.276	.154	.228	.012
	09	0.80	0.4	4.0	14	5.2	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0	0.3
		.031	.016	.157	.551	.205					.354	.236	.354	.012
		1.20	0.6	4.0	14	5.3	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0	0.3
		.047	.024	.157	.551	.209					.354	.236	.354	.012
		1.80	0.9	4.0	14	5.3	☆	☆	☆	☆	9.0	6.0	9.0	0.3
		.071	.035	.157	.551	.209					.354	.236	.354	.012
	11	3.00	1.5	6.0	11	5.4	☆	☆	☆	☆	11.0	6.2	12.0	0.3
		.118	.059	.236	.433	.213					.433	.244	.472	.012
		3.18	1.6	6.0	11	5.4	☆	☆	☆	☆	11.0	6.2	12.0	0.3
		.125	.063	.236	.433	.213					.433	.244	.472	.012
		4.00	2.0	6.0	11	5.4	☆	☆	☆	☆	11.0	6.2	12.0	0.3
		.157	.079	.236	.433	.213					.433	.244	.472	.012

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte

R = A Derecha, L = A Izquierda

Tolerancias:

MB..R	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
	0.000	0.050	.0000	.0020	-0.02	0.02	-.0008	.0008



C1



A177



A196



E2

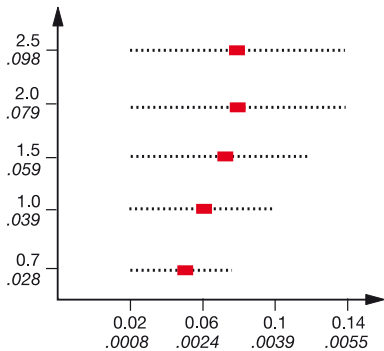


E14

# Recomendaciones de datos de corte para CoroCut® XS

## Tronzado

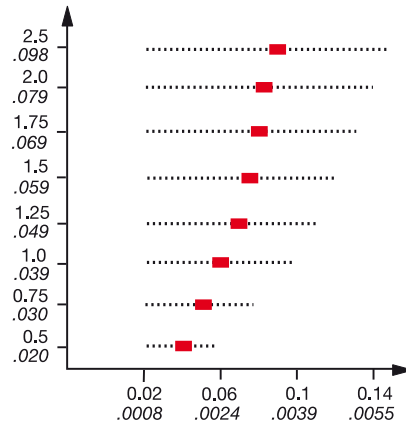
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



■ = Valor de partida recomendado.

## Ranurado

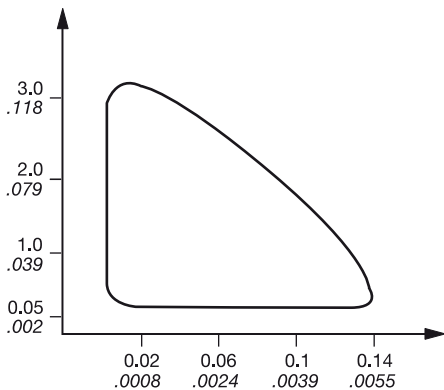
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f<sub>n</sub>), mm/r, pulgadas/r

## Torneado

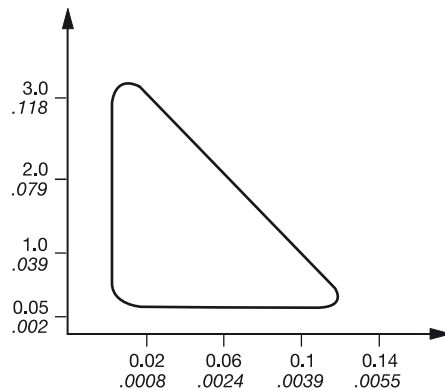
Profundidad de corte (a<sub>p</sub>), mm, pulgadas



Avance (f<sub>n</sub>), mm/r, pulgadas/r

## Torneado inverso

Profundidad de corte (a<sub>p</sub>), mm, pulgadas



Avance (f<sub>n</sub>), mm/r, pulgadas/r

## Roscado, (profundidades de pasada recomendadas)

Métrica 60°

Paso, mm	a <sub>p</sub> mm	a <sub>p</sub> 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:  
 - Métrica ISO 60°  
 - UN 60°  
 - NPT

a<sub>p</sub> = profundidad total de la rosca  
 nap = número de pasadas

UN 60°

Paso, t.p.i.	a <sub>p</sub> mm	a <sub>p</sub> 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<sub>c</sub>), m/min (p/min)

Calidad 1025/1105

**P**

**M**

**N**

**S**

60-200  
(195-655)

60-180  
(195-590)

90-400  
(295-1310)

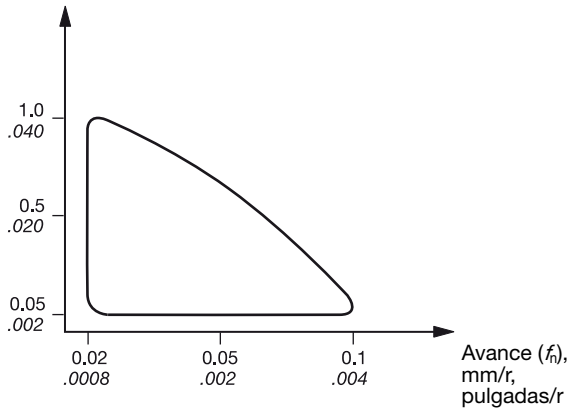
20-50  
(65-165)

# Recomendaciones de datos de corte para CoroCut® MB

## Torneado

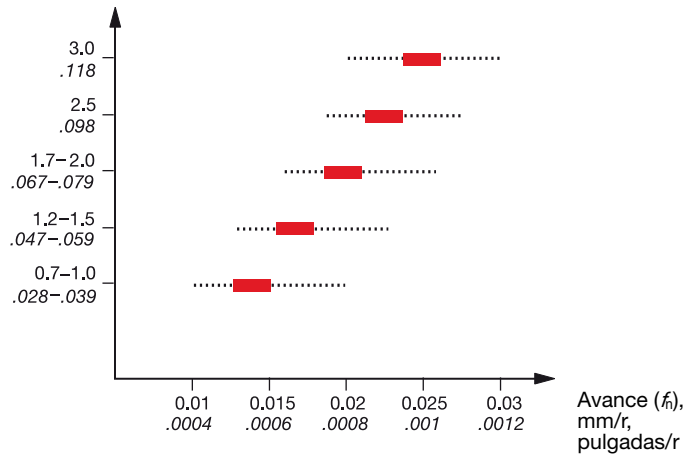
Tamaño de plaquita 07

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



## Ranurado y ranurado frontal

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



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

Calidad CB7015

H
60-200 (195-655)

# 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 $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
					CT525	GC3115	GC4325	
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$			
Núm. MC		Material	N/mm <sup>2</sup>	HB	Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	No aleado						
		C = 0,1-0,25%	1500	125	235-170	355-185	340-180	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25-0,55%	1600	150	220-155	330-140	315-140	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55-0,80%	1700	170	210-145	300-125	290-120	
P2.1.Z.AN	02.1	Baja aleación <5%						
		No templado	1700	180	205-145	290-135	280-130	
P2.5.Z.HT	02.2	Templado y revenido	1850	275	185-120	270-105	265-100	
P2.5.Z.HT	02.2	Templado y revenido	2050	350	150-100	220-85	215-80	
P3.0.Z.AN	03.11	Alta aleación >5%						
		Recocido	1950	200	130-100	260-115	255-105	
P3.0.Z.HT	03.21	Acero de herra. templado	3000	325	80-55	205-75	195-75	
P1.5.C.UT	06.1	Fundición						
		No aleado	1550	180	150-100	175-75	165-70	
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación <5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85	
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95	
P3.2.C.AQ	06.33	Acero al manganeso, 12-14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45	
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
Núm. MC		Material	N/mm <sup>2</sup>	HB	CT525	GC1105	GC1005	
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$			
					Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico						
		Barras/forjado						
		No templado	1800	200	195-135	235-110	400-175	
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	2850	330	135-95	185-85	215-95	
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	2350	330	150-100	200-90	255-110	
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico						
		Barras/forjado						
		Austenítico	1800	180	190-130	265-125	435-190	
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	2850	330	115-80	185-90	235-100	
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	2250	200	130-90	200-95	260-115	
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
		Barras/forjado						
		No soldable $\geq 0,05\% C$	2000	230	115-90	225-105	335-145	
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable $< 0,05\% C$	2450	260	90-70	185-90	300-130	
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico						
		Fundición						
		No templado	1700	200	165-115	-	-	
P5.0.C.HT	15.13	Templado	2150	330	110-75	-	-	
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico						
		Fundición						
		Austenítico	1700	180	160-110	-	-	
		Templado PH	2450	330	95-65	-	-	
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex)						
		Fundición						
		No soldable $\geq 0,05\% C$	1800	230	100-80	-	-	
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable $< 0,05\% C$	2250	260	80-60	-	-	
ISO K	N.º CMC	Fundición	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE			
Núm. MC		Material	N/mm <sup>2</sup>	HB	GC3115	GC4225	GC1125	
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$			
					Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min			
K1.1.C.NS	07.1	Maleable						
		Ferrítica (viruta corta)	790	130	340-170	320-170	255-125	
		Perlítica (viruta larga)	900	230	250-115	235-110	170-95	
K2.1.C.UT	08.1	Gris						
		Baja resistencia a la tracción	890	180	290-140	275-130	210-110	
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	970	220	250-120	240-115	175-90	
K3.1.C.UT	09.1	Fundición SG nodular						
		Ferrítica	900	160	260-115	250-105	185-95	
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	1350	250	205-100	195-90	150-75	
K3.4.C.UT	09.3	Martensítica	2100	380	145-70	140-70	100-55	



A

TENACIDAD >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	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	
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	
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	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	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	

B

TENACIDAD >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	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	- -	

C

TENACIDAD >>>>							
GC1125	GC1025	H13A	GC1135				
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5				
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110				
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115				
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70				

D

E

# Recomendaciones de velocidad de corte, valores métricos

Las recomendaciones son válidas si se utiliza refrigerante.

ISO N	N.º CMC	Material no férreos	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD10	GC1005	H10
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm <sup>2</sup>	HB	Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	<b>Aleaciones de aluminio</b> Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	400 650	60 100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	<b>Aleaciones de aluminio</b> Fundidas, no envejecidas Fundidas o fundidas y envejecidas	600 700	75 90	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	<b>Aleaciones de aluminio</b> Fundidas, 13-15% Si Fundidas, 16-22% Si	700 700	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)	450 (560-55) 300 (375-38)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	<b>Cobre y aleaciones de cobre</b> Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb Latón, bronce con plomo, $\leq 1\%$ Pb Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	550 550 1350	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	500 (630-65) 500 (630-65) 300 (375-38)
ISO S	N.º CMC	Superaleaciones termostables	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm <sup>2</sup>	HB	Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	<b>Base de hierro</b> Recocidas o tratadas con solución Envejecidas o tratadas con solución y envejecidas	2400 2500	200 280	200-135 165-110	180-120 150-100	70-38 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	<b>Base de níquel</b> Recocidas o tratadas con solución Envejecidas o tratadas con solución y envejecidas	2650 2900	250 350	100-60 90-60	90-55 80-50	90-55 80-50
S2.0.C.NS	20.24	Fundidas o fundidas y envejecidas	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	<b>Base de cobalto</b> Recocidas o tratadas con solución Tratadas en solución y envejecidas Fundidas o fundidas y envejecidas	2700 3000 3100	200 300 320	100-65 90-55 80-50	90-60 80-50 70-45	90-60 80-50 70-45
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	<b>Aleaciones de titanio</b> Comercial puro (99.5% Ti) Aleaciones $\alpha$ , cerca de $\alpha$ y $\alpha + \beta$ , aleaciones $\alpha + \beta$ envejecidas, aleaciones $\beta$ recocidas o envejecidas	1300 1400 1400	<b>Rm<sup>1)</sup></b> 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB20	CC670	CB7015
					$h_{ex}, mm \approx avance f_n, mm/r$		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Núm. MC	N.º CMC	Material	N/mm <sup>2</sup>	HB	Velocidad de corte ( $V_c$ ), m/min		
H1.3.Z.HA	04.1	<b>Acero extraduro</b> Templado y revenido	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	<b>Fundición en coquilla</b> Fundidas o fundidas y envejecidas	2250	400	200-195	110-100	-

1) 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	GC1135	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 70-40	80-45 55-33	60-35 45-28	50-37 40-26	50-29 40-26	45-34 45-30	50-37 40-26	- -	- -
- -	65-40 60-32	50-32 45-26	45-28 40-22	30-23 20-13	40-26 35-21	29-23 19-13	30-23 20-13	600-320 500-250	400-300 350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
- - -	70-50 60-32 45-23	55-38 45-26 35-18	50-33 40-22 30-16	35-27 23-15 20-13	45-28 35-17 25-14	34-23 23-12 19-13	35-27 23-15 20-13	410-220 350-210 320-150	250-150 250-150 200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -
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 $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC3115	GC4325
					$h_{ex}$ , pulgadas $\approx$ avance, $f_n$ pulgadas/r		
Núm. MC	Material	lbs/pulg. <sup>2</sup>	HB	Velocidad de corte ( $V_c$ ) p/min			
				.002-.020	.002-.020	.002-.020	
P1.1.Z.AN	01.1	No aleado C = 0.1-0.25%	216,500	125	770-550	1150-610	1100-590
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	233,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	247,000	170	690-475	980-405	950-395
P2.1.Z.AN	02.1	Baja aleación $\leq 5\%$ No templado	249,500	180	670-475	950-440	920-415
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	268,000	275	600-400	880-335	860-320
P2.5.Z.HT	02.2	Endurecido y templado	298,000	350	485-320	710-270	700-255
P3.5.Z.AN	03.11	Alta aleación $> 5\%$ Recocido	282,000	200	425-320	840-375	830-345
P3.5.Z.HT	03.21	Acero de herra. templado	435,000	325	260-180	670-245	640-235
P1.5.C.UT	06.1	Fundición No aleado	225,000	180	490-330	570-235	540-230
P2.6.C.UT	06.2	De baja aleación (elementos de aleación $\leq 5\%$ )	230,500	200	440-280	650-290	620-280
P3.0.C.UT	06.3	Alta aleación (elementos de aleación $> 5\%$ )	300,500	225	375-230	520-245	425-315
P3.2.C.AQ	06.33	Acero al manganeso, 12-14% Mn	420,500	250	245-165	290-155	275-145
ISO M	N.º CMC	Acero inoxidable	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CT525	GC1105	GC1005
					$h_{ex}$ , pulgadas $\approx$ avance, $f_n$ pulgadas/r		
Núm. MC	Material	lbs/pulg. <sup>2</sup>	HB	Velocidad de corte ( $V_c$ ) p/min			
				.002-.020	.002-.020	.002-.020	
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrítico/martensítico Barras/forjadas No templado	262,000	200	640-440	770-360	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12	Templado PH	411,500	330	450-310	610-280	710-305
P5.0.Z.HT	05.13	Templado	340,000	330	485-330	660-295	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenítico Barras/forjadas Austenítico	259,000	180	620-430	870-410	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22	Templado PH	414,000	330	370-255	610-295	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austenítico	328,000	200	420-290	660-315	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Barras/forjadas No soldable $\geq 0,05\%$ C	286,500	230	375-295	740-345	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52	Soldable $< 0,05\%$ C	356,500	260	295-225	610-295	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ferrítico/martensítico Fundición No templado	246,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Templado	311,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenítico Fundición Austenítico	248,000	180	520-360	-	-
	15.22	Templado PH	356,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenítico-ferrítico (Dúplex) Fundición No soldable $\geq 0,05\%$ C	258,000	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soldable $< 0,05\%$ C	326,500	260	260-200	-	-
ISO K	N.º CMC	Fundición	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					GC3115	GC4325	GC1125
					$h_{ex}$ , pulgadas $\approx$ avance, $f_n$ pulgadas/r		
Núm. MC	Material	lbs/pulg. <sup>2</sup>	HB	Velocidad de corte ( $V_c$ ) p/min			
				.002-.020	.002-.020	.002-.020	
K1.1.C.NS	07.1	Maleable Ferrítica (viruta corta)	115,000	130	1100-560	1050-550	830-415
	07.2	Perlítica (viruta larga)	131,000	230	810-370	760-350	560-310
K2.1.C.UT	08.1	Gris Baja resistencia a la tracción	130,000	180	950-450	900-430	680-365
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistencia a la tracción	140,500	220	810-395	780-370	570-295
K3.1.C.UT	09.1	Hierro SG nodular Ferrítica	130,000	160	850-375	810-350	600-320
K3.3.C.UT	09.2	Perlítica	194,500	250	670-325	640-300	485-250
K3.4.C.UT	09.3	Martensítica	307,500	380	470-230	450-220	330-180

A

TENACIDAD >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
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	
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	
830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
- - - -	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	

B

TENACIDAD >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	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	- -	

C

D

TENACIDAD >>>>							
GC1125	GC1025	H13A	GC1135				
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020				
830-415 560-310	670-325 455-255	325-275 230-175	1050-550 760-350				
680-365 570-295	560-280 460-235	265-210 260-200	900-430 780-370				
600-320 485-250 330-180	490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100	810-350 640-300 450-220				

E

## 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 $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CD10	GC1005	H10
					$h_{ex}$ , pulgadas $\approx$ avance, $f_n$ pulgadas/r		
					Velocidad de corte ( $V_c$ ) p/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	<b>Aleaciones de aluminio</b> Forjadas o forjadas y trabajadas en frío, no envejecidas	58,000 94,500	60 100	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	<b>Aleaciones de aluminio</b> Fundidas, no envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	87,000 101,500	75 90	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Fundidas, 13-15% Si Fundidas, 16-22% Si	101,500 101,500	130 130	5250 (6550-660) 2600 (3250-325)	1650 (2050-205) 1150 (1450-145)	1500 (1900-190) 980 (1250-125)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	<b>Cobre y aleaciones de cobre</b> Aleaciones de fácil mecanización, $\geq 1\%$ Pb Latón, bronce con plomo, $\leq 1\%$ Pb Bronce y cobre sin plomo, incl. cobre electrolítico	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1950 (2450-245) 1950 (2450-245) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)
ISO S	N.º CMC	Superaleaciones termorresistentes	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					S05F	GC1105	GC1005
					$h_{ex}$ , pulgadas $\approx$ avance, $f_n$ pulgadas/r		
					Velocidad de corte ( $V_c$ ) p/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	<b>Base de hierro</b> Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	348,000 359,000	200 280	660-435 550-360	590-385 490-320	590-385 490-320
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	<b>Base de níquel</b> Recocidas o tratadas en solución Envejecidas o tratadas en solución y envejecidas	383,000 420,500	250 350	330-200 295-200	295-185 265-165	295-185 265-165
S2.0.C.NS	20.24	Fundición, o fundición y envejecido	436,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	<b>Base de cobalto</b> Recocidas o tratadas en solución Tratadas en solución y envejecidas Fundición, o fundición y envejecido	391,500 432,000 450,500	200 300 320	330-215 295-180 255-160	295-185 265-165 235-150	295-185 265-165 235-150
Titanio S4.1.Z.UT	23.1	<b>Puro comercial</b> (99.5% Ti)	188,500	<b>Rm<sup>1)</sup></b> <b>400</b>	-	-	-
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21 23.22	<b>Aleaciones de titanio</b> Aleaciones $\alpha$ , cerca de $\alpha$ y $\alpha + \beta$ , aleaciones $\alpha + \beta$ envejecidas, aleaciones $\beta$ recocidas o envejecidas	203,000 203,000	<b>950</b> <b>1050</b>	- -	- -	- -
ISO H	N.º CMC	Material templado	Fuerza de corte específica $k_{c1}$	Dureza Brinell	<<<< RESISTENCIA AL DESGASTE		
					CB20	CC670	CB7015
					$h_{ex}$ , pulgadas $\approx$ avance, $f_n$ pulgadas/r		
					Velocidad de corte ( $V_c$ ) p/min		
H1.3.Z.HA	04.1	<b>Acero extraduro</b> Endurecido y templado	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	<b>Fundición en coquilla</b> Fundición, o fundición y envejecido	326,500	400	650-640	360-325	-

1) Rm = resistencia a la tracción última, medida en MPa.

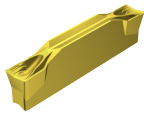
TENACIDAD >>>>						
GC1125	GC1025	H13A				
.002-.031	002-.031	.002-.031				
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)				
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)				
1300 (1650-165) 820 (1050-105)	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	GC1135	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	260-140	195-115	165-120	165-95	150-145	165-120	-	-
-	235-135	185-110	145-90	130-85	130-85	115-75	130-85	-	-
-	215-130	170-105	145-90	100-75	130-85	95-75	100-75	1950-1050	1300-980
-	190-105	150-85	130-75	65-45	115-70	65-40	65-45	1650-810	1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
-	235-155	185-125	165-110	115-90	145-90	115-75	115-90	1350-720	820-490
-	190-105	150-85	130-75	75-50	115-55	75-37	75-50	1150-680	820-490
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-45	65-40	65-45	1050-490	650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195	330-180	265-140	210-120	235-190	-	-	-	-	-
230-180	310-155	245-120	200-105	215-175	-	-	-	-	-

TENACIDAD >>>>						

# CoroCut® de 1 y 2 fillos

## Tronzado



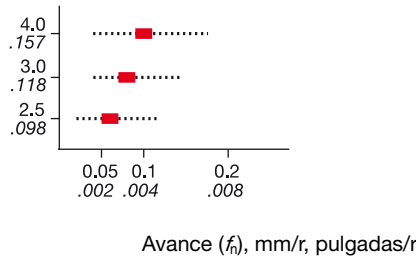
123-CF



Elección de avance reducido

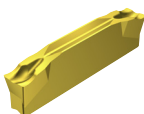
**Avance radial**

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



**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 plaquitas CoroCut 2-filos.

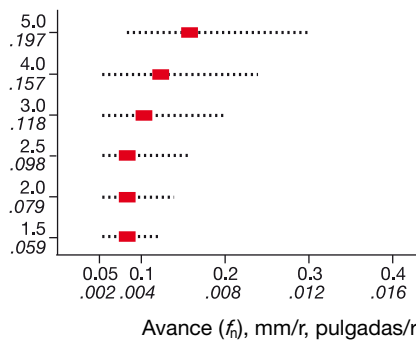


123-CM

Elección de avance medio

**Avance radial**

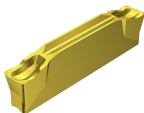
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



**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 plaquitas CoroCut 1 y 2 fillos.

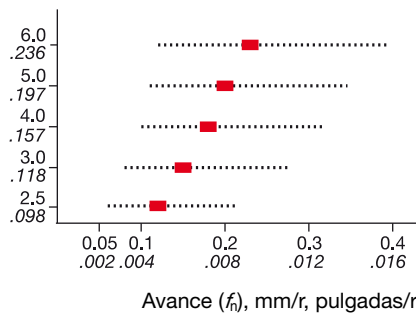


123-CR

Elección de avance elevado

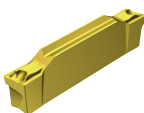
**Avance radial**

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



**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 plaquitas CoroCut 1 y 2 fillos.

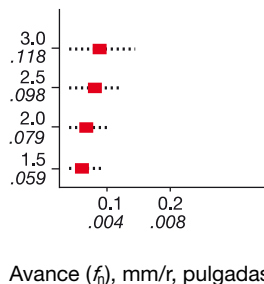


123-CS

Avance reducido

**Avance radial**

Anchura de la plaquita (CW), mm, pulg.



**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 plaquitas CoroCut 2-filos.

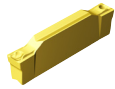
■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178



# CoroCut® de 1 y 2 fillos

## Ranurado

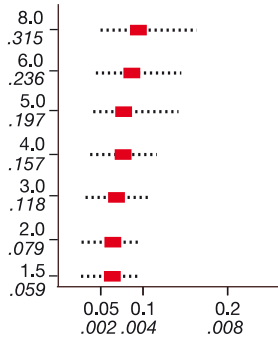


123-GF

Elección de avance reducido

### Avance radial

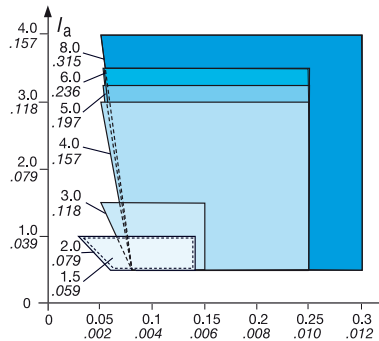
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



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

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



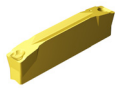
Avance ( $f_r$ ), mm/r, pulgadas/r

### Para ranuras de precisión

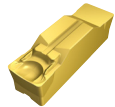
Buena precisión y repetibilidad debido a las tolerancias estrechas de las plaquitas.

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.



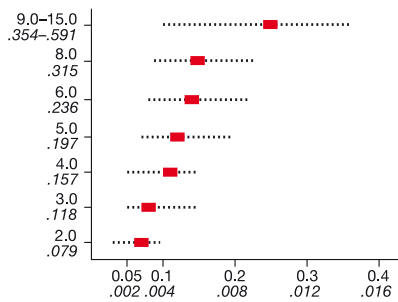
123-GM



Elección de avance medio

### Avance radial

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



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

### Ranurado en todo tipo de materiales

Control de viruta sobresaliente. Reduce la anchura de la viruta y ofrece buenas superficies.

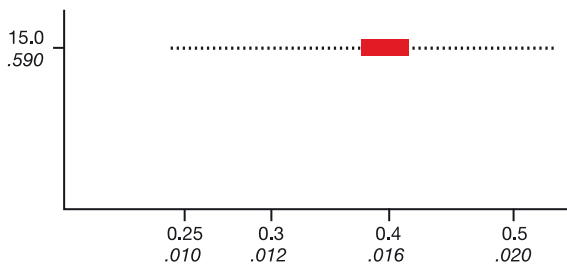
M Tamaño de asiento  
 $f_a$ , mm (pulgadas)  
 9-11 (.354-.433)



123-GR

### Avance radial

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



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

Ranurado en desbaste, filo de corte reforzado para condiciones tenaces como el ranurado a través de costra de fundición.

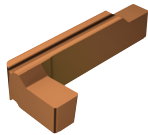
Buena alternativa para ensanchar ranuras.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

# CoroCut® de 1 y 2 filos

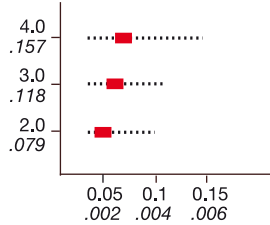
## Ranurado



123-GS

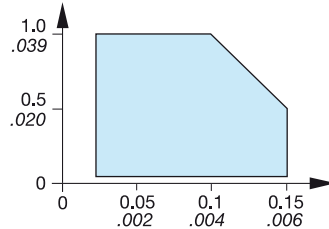
### Avance radial

Anchura de plaqueta (CW), mm, pulg.



### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



Elección de avance reducido

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

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

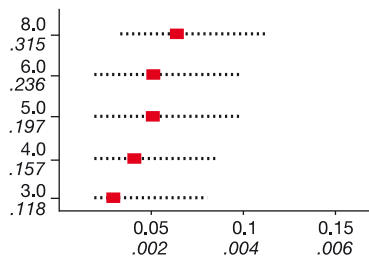
Geometría versátil para ranurar con avance reducido en la mayoría de materiales. Periferia rectificada con filo de corte agudo.



123-S

### Avance radial

Anchura de plaqueta (CW), mm, pulg.



Con punta de nitruro de boro cúbico

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. Disponible en plaquetas CoroCut 1 filo.

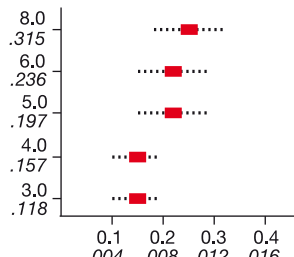
## Perfilado



123-RM

### Avance radial

Anchura de plaqueta (CW), mm, pulg.

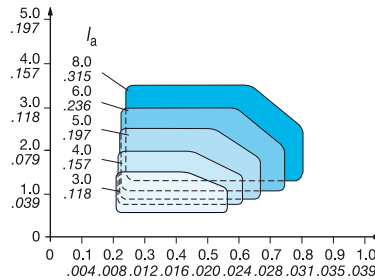


Elección de avance medio

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

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



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

### Excelente para perfilado en todos los materiales

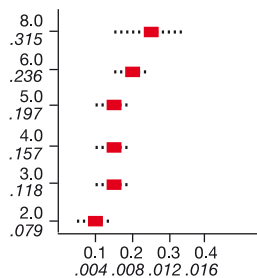
Excelente control de viruta incluso con avance y profundidad del corte reducidos. Buen acabado superficial. Disponible en plaquetas CoroCut 1 y 2 filos.



123-RO

### Avance radial

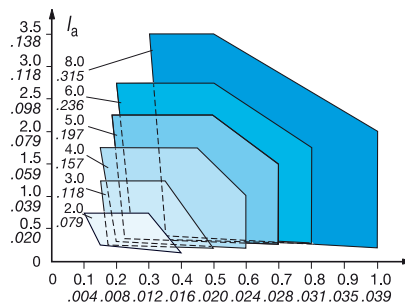
Anchura de plaqueta (CW), mm, pulg.



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

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



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

### Excelente para perfilado en acero inoxidable

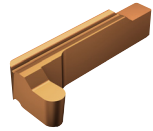
HRSA y otros materiales pastosos. Excelente control de viruta con avance y profundidad del corte reducidos. Buen acabado superficial. Filo de corte agudizado. Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

# CoroCut® de 1 y 2 fillos

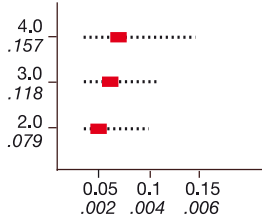
## Perfilado



123-RS

### Avance radial

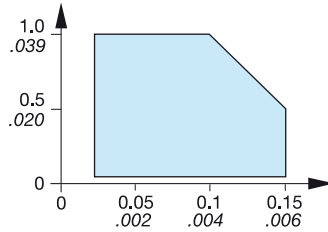
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



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

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



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

Geometría versátil para perfilado con un grosor de la viruta reducido en la mayoría de materiales. Periferia rectificada con filo de corte agudo.

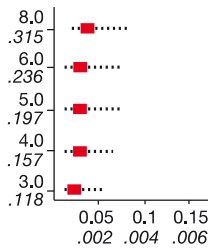


123-RE

Con punta de nitruro de boro cúbico

### Avance radial

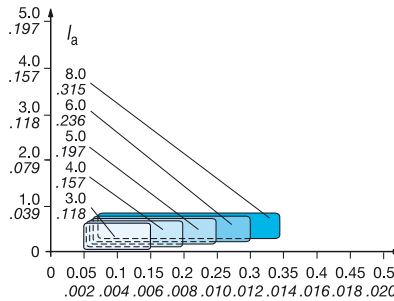
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



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

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



Avance ( $f_a$ ), 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.

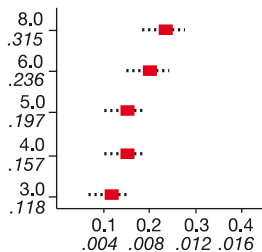


123-RS

Punta de diamante

### Avance radial

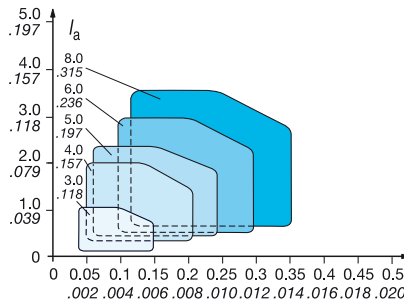
Anchura de la plaquita (CW), mm, pulg.



Avance ( $f_r$ ), pulgadas/r

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas

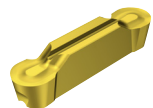


Avance ( $f_a$ ), pulgadas/r

### 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.

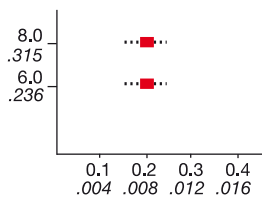
## Perfilado en aluminio



123-AM

### Avance radial

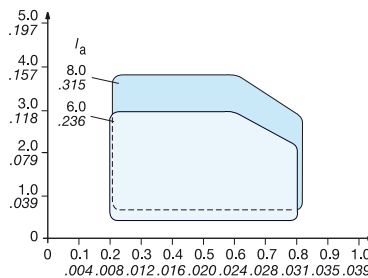
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



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 perfilado en materiales no ferreos.

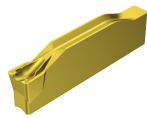
Buen control del flujo de viruta que da un buen acabado superficial. Filo de corte agudo. Disponible en plaquetas CoroCut 2-filos.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

## CoroCut® de 1 y 2 fillos

### Torneado y cilindrado

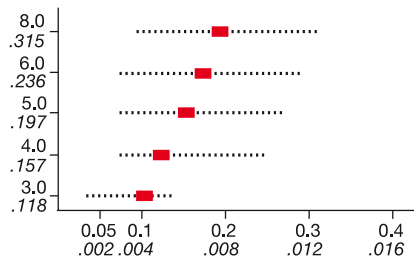


**123-TF**

Elección de avance reducido

**Avance radial**

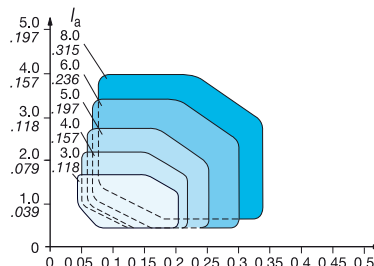
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

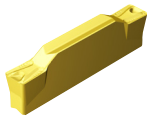
**Avance axial**

Profundidad de corte (a<sub>p</sub>), mm, pulgadas



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

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 plaquitas CoroCut 1 y 2 fillos. Primera elección para ranurado frontal.

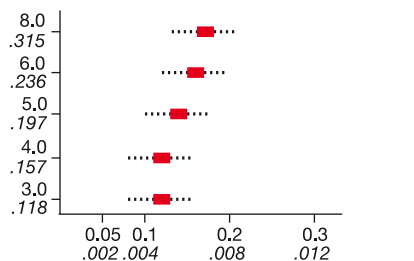


**123-TM**

Elección de avance medio

**Avance radial**

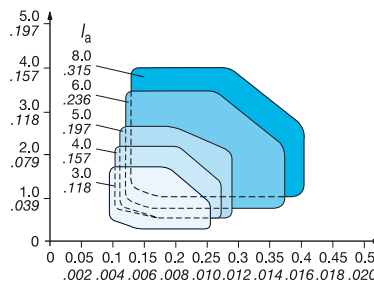
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

**Avance axial**

Profundidad de corte (a<sub>p</sub>), mm, pulgadas



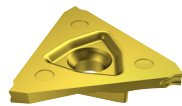
Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

**Operaciones de torneado general**

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

## CoroCut® plaquitas de 3 fillos

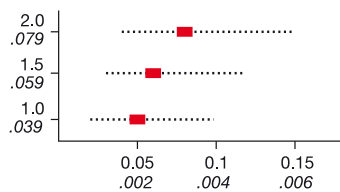
### Tronzado poco profundo



**123-CM**

**Avance radial**

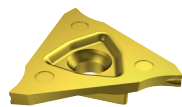
Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

**Primera elección para tronzado y ranurado superficial**

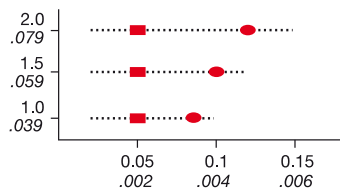
Primera elección para la mayor parte de materiales. Línea de filo aguda, geometría rompevirutas. Para utilizar con velocidades de corte normales de 100 – 250 m/min (330 – 820 pies/min)



**123-CS**

**Avance radial**

Anchura de plaquita (CW), mm, pulg.



Avance (f<sub>r</sub>), 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 férricos con velocidades de corte normales de 100 – 250 m/min (330 – 820 pies/min). Plaquitas 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 A178

# CoroCut® 3

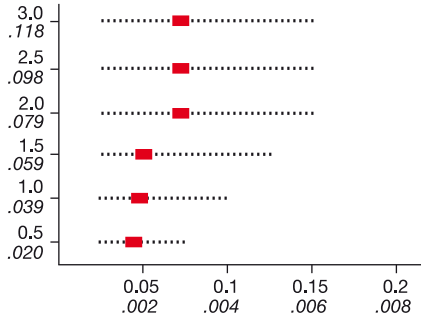
## Ranurado



123-GS

### Avance radial

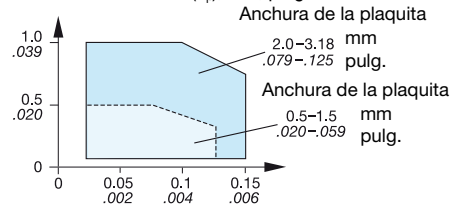
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



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

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



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

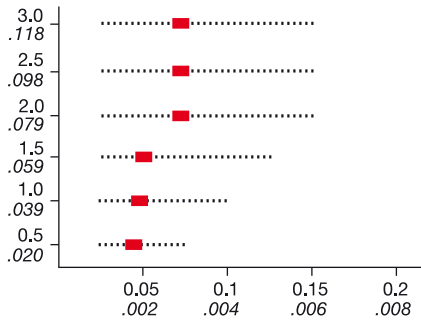
## Perfilado



123-RS

### Avance radial

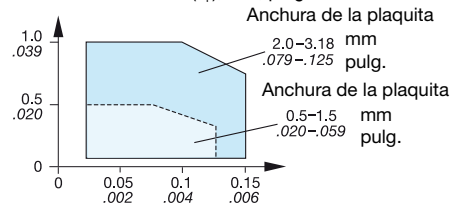
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



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

### Avance axial

Profundidad de corte ( $a_p$ ), mm, pulgadas



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

- = Valor de partida recomendado a velocidades normales
  - = Valor de partida recomendado a velocidades bajas
- Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

# T-Max Q-Cut®

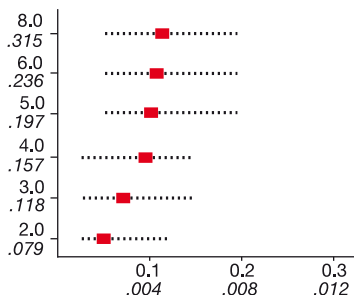
## Ranurado interior



151.3-4G

Elección de avance reducido

**Avance radial**  
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

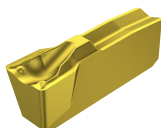
**Nota:**

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.

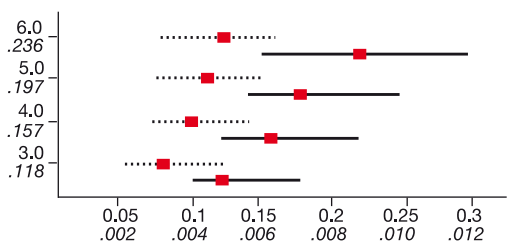
## Ranurado frontal



151.3-7G

Elección de avance medio

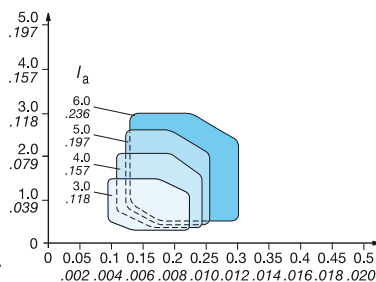
**Avance radial**  
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

**Avance axial**

Profundidad de corte (a<sub>p</sub>), mm, pulgadas



Avance (f<sub>a</sub>), mm/r, pulgadas/r

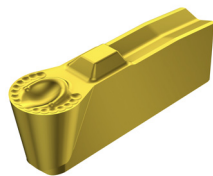
**Primera elección para ranurado frontal.**

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.

..... = Avance axial, gama aprox., pulgadas/r, primer corte  
 ————— = Avance axial, gama aprox., pulgadas/r, ensanchado de ranura

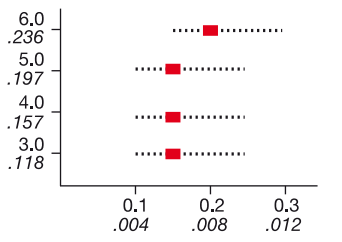
**Primera elección para torneado interior/ ranurado**

Buen control de viruta. Genera un buen acabado superficial gracias al diseño Wiper.



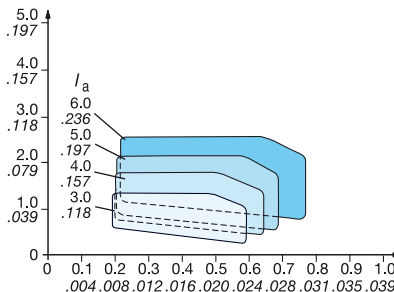
151.3-7P

**Avance radial**  
Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

**Avance axial**  
Profundidad de corte (a<sub>p</sub>), mm, pulgadas



Avance (f<sub>a</sub>), mm/r, pulgadas/r

**Para perfilado en operaciones de ranurado frontal.**

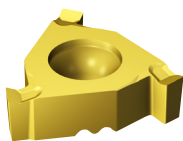
Buen control de viruta buen control de viruta tanto en sentido axial como en radial. Muy adecuado también para operaciones de perfilado interior.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

# CoroThread™

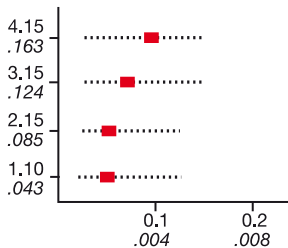
## Ranurado circlip



254R/LG

### Avance radial

Anchura de plaqueta (W1), mm, pulgadas



Avance (f<sub>r</sub>), mm/r, pulgadas/r

### 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.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

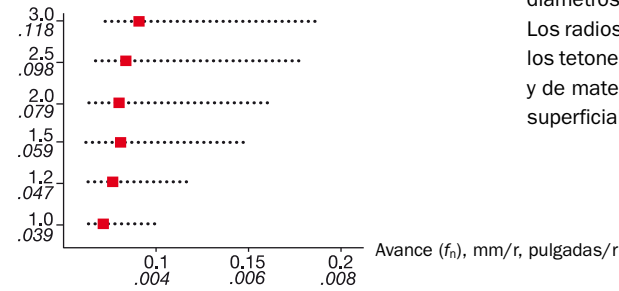
# CoroCut® QD

QD-N.-CF



**Avance radial**

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



**Geometría positiva para avance reducido**

Primera elección para componentes de pared delgada y diámetros reducidos.

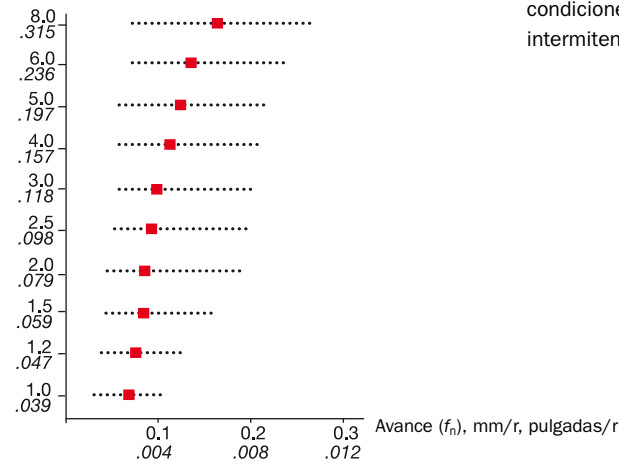
Los radios de punta reducidos y las geometrías positivas reducen los tetones y las rebabas en los componentes de acero inoxidable y de materiales pastosos. Vértices Wiper para un acabado superficial optimizado.

QD-N.-CM



**Avance radial**

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



**Primera elección, geometría universal**

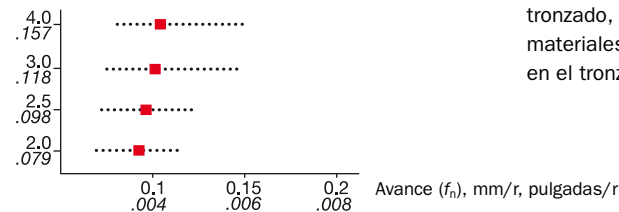
Primera elección para el tronizado hacia el centro en buenas condiciones en la mayoría de los materiales y aplicaciones ligeras intermitentes como el tronizado de barras hexagonales.

QD-R/L.-CM



**Avance radial**

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



**Geometría universal**

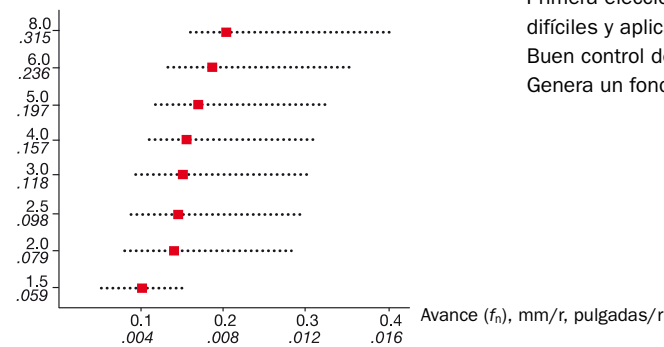
Para reducir los tetones y las rebabas en las operaciones de tronizado, en condiciones favorables, en la mayoría de los materiales y en aplicaciones de cortes discontinuos ligeros, como en el tronizado de barras hexagonales.

QD-N.-CR



**Avance radial**

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



**Geometría resistente, filo de corte negativo.**

Primera elección para tronizado hacia el centro en condiciones difíciles y aplicaciones de extrema intermitencia.

Buen control de viruta con avance elevado.

Genera un fondo de ranura plano.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

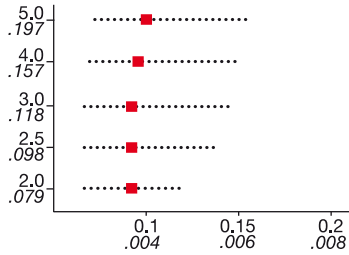


# CoroCut® QD

QD-N..-CL

## Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



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

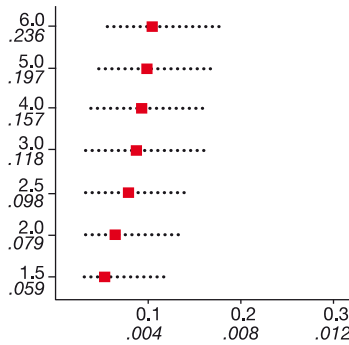
## Geometría agresiva para materiales de viruta larga

Buena rotura de la viruta en acero de bajo contenido en carbono, acero de rodamientos y otros materiales pastosos. Avance de bajo a medio.

QD-N..-CO

## Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



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

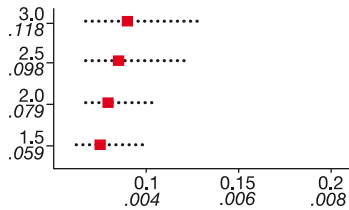
## Geometría optimizadora - tenaz filo de corte con rectificado frontal

Primera elección para materiales de HRSA (ISO S), aceros inoxidables dúplex & metales no féreos. Bajas fuerzas de corte, filo de aportación reducido y riesgo minimizado de vibraciones.

QD-R/L..-CO

## Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



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

## Geometría optimizadora - tenaz filo de corte con rectificado frontal

Para reducir los tetones y las rebabas en las operaciones de tronzado, en condiciones favorables, en la mayoría de los materiales y en aplicaciones de cortes discontinuos ligeros, como en el tronzado de barras hexagonales. Bajas fuerzas de corte, filo de aportación reducido y riesgo minimizado de vibraciones.

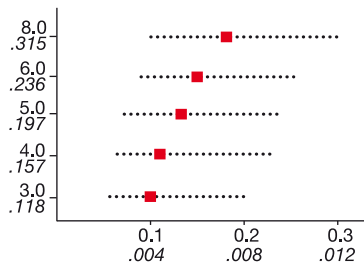
QD-N..-TF

## Avance radial

Anchura de corte (CW), mm, pulg.



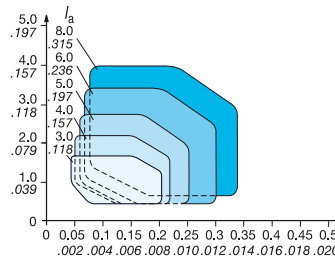
Wiper



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

## Avance axial

Profundidad de corte (ap), mm, pulgadas



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

## Geometría de primera elección para el torneado de ranuras más amplias.

Nuestra geometría más universal para el torneado de ranuras de todos los diámetros.

La geometría positiva ofrece bajas fuerzas de corte y buen control de viruta. Buen acabado superficial gracias al diseño Wiper.

Genera ranuras de fondo plano.

■ = Valor de partida recomendado.

Para recomendaciones de velocidad de corte, ver página A178

# Calidades para tronzado y ranurado

	ISO	ANSI		
<b>P</b> Acero	01	C8		▲
	10	C7	GC 4325	
	20	C6	GC 1125, GC 1135, GC 2135	
	30	C5	GC 1025, GC 1145	
	40			
	50			▼
<b>M</b> Acero inoxidable	10	-	GC 1105, GC 1135, GC 1115	▲
	20	-	GC 1125, GC 2135, GC 1025, H13A	
	30	-	GC 1145	
	40	-		▼
<b>K</b> Fundición	01	C4		▲
	10	C3	GC 3115, GC 4325, H13A	
	20	C2	GC 1125	
	30	C1		
	40			▼
<b>N</b> Metales no-férreos	01	C4	CD10	▲
	10	C3	H10, H13A, GC 1125, GC 1025, GC 1105, GC 1115	
	20	C2		
	30	C1		▼
<b>S</b> Super-aleaciones termorresistentes	10	-	S05F, GC 1105, H13A, GC 1125, GC 1025, GC 1115, GC 1135, GC 670, CB 7015, H10	▲
	20	-		
	30	-	GC 1145	
	40	-		▼
<b>H</b> Materiales endurecidos	01	C4		▲
	10	C3	CB 7015, CB 7025	
	20	C2		
	30	C1		▼

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

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.

**GC4325 (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 torneear. 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.

**GC1135 (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.

### 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.

**GC1105 (HC)** - P15 (P05-P25)

Recomendada para mecanizar piezas pequeñas y como calidad complementaria de la GC1025 con avance reducido o velocidad de mecanizado 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.

**GC1135 (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 termostables 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.

**GC4325 (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.

**GC1135 (HC)** - K20 (K10-K30)

Buena calidad universal con recubrimiento de PVD que presenta buena resistencia al desgaste y buena tenacidad del filo en operaciones de roscado exigentes y de gran tenacidad en el área K.

### 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.

**GC1115 (HC)** - K15 - (K05-K25)

Recomendada para utilizarse como calidad complementaria a una velocidad de avance reducida o a una velocidad de corte media.

**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 féreos 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.

### Calidades complementarias

**GC1105 (HC)** - N15 (N05-N25)

Calidad con recubrimiento PVD con excelente adherencia sobre filos agudos, garantiza tenacidad, un desgaste en incidencia uniforme y un rendimiento elevado.

**GC1115 (HC)** - N15 (N10-N20)

Metal duro de grano fino con recubrimiento PVD para aplicaciones que necesiten filo agudo. La combinación de sustrato duro con buena seguridad del filo y recubrimiento con alta resistencia al desgaste hace que esta calidad sea adecuada para operaciones que exijan tenacidad en materiales no ferrosos.

### 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 ( $Al_2O_3$ ).

CM Cerámica mixta que contiene principalmente óxido de aluminio ( $Al_2O_3$ ) y también otros componentes.

CN Cerámica de nitruro que contiene principalmente nitruro de silicio ( $Si_3N_4$ ).

CC Cerámicas como las anteriores pero con recubrimiento.

#### Diamante:

DP Diamante policristalino<sup>1)</sup>

#### Nitruro de boro:

BN Nitruro de boro policristalino<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> El diamante policristalino y el nitruro de boro policristalino están clasificados como materiales de corte super duros.

## Calidades para tronzado y ranurado



### Super-aleaciones termostresistentes

#### Calidades básicas

##### **S05F (HC)** - S10 (S05-S15)

Sustrato de metal duro de grano fino con recubrimiento de MT-CVD y una capa de TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiN. Calidad versátil para superaleaciones termostresistentes. 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 termostresistentes.

##### **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 termostresistentes 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

##### **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 termostresistentes y el torneado de piezas duras en condiciones desfavorables.

##### **CB7015 (BN)** - S15 (S05-S25)

Compuesto de nitruro de boro cúbico de alto rendimiento, adecuado también para superaleaciones termostresistentes. Esta calidad permite contar con filos agudos optimizados para obtener un buen acabado superficial a profundidades de corte reducidas.

##### **GC1145 (HC)** - S40 (S40-S50)

Primera elección en aplicaciones de tronzado en superaleaciones termostresistentes debido a su elevado nivel de seguridad. El tenaz sustrato presenta un recubierto con PVD que incluye una capa de óxido para aumentar la protección frente al calor. Para utilizar a velocidades de corte reducidas.

##### **GC1115 (HC)** - S20 (S10-S25)

Recomendada para superaleaciones termostresistentes. Metal duro de grano fino con recubrimiento de PVD con una alta resistencia al calor, combinada con una seguridad del filo superior. Su buena resistencia frente a entalladuras la hace adecuada para su utilización en materiales complicados.

#### Calidades complementarias

##### **H10 (HW)** - S15 (S10-S20)

Calidad de metal duro sin recubrimiento con una buena agudeza del filo. Recomendada para acabado en titanio.

##### **GC1135 (HC)** - S30 (S20 - S40)

Una calidad con recubrimiento de CVD para operaciones que requieren tenacidad, como los cortes hacia el centro y los cortes discontinuos en superaleaciones termostresistentes.

##### **GC235 (HC)** - S30 (S25-S40)

Una calidad de metal duro con recubrimiento por CVD para tronzado y ranurado de super aleaciones termostresistentes. Utilizar a velocidades de corte bajas.



### Materiales endurecidos

#### Calidades básicas

##### **CB20 (BN)** - H01 (H01-H10)

Calidad compuesta de Nitruro de boro cúbico de alto rendimiento. Adecuada para materiales féreos 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 termostresistentes 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 féreos templados. Apropiado tanto para cortes intermitentes como continuos.

##### **CB7025 (BN)** - H15 (H10-H20)

Calidad de nitruro de boro cúbico de alto rendimiento. Primera elección para cortes interrumpidos y cortes continuos en acero de cementación a velocidad media.

## Consejos de aplicación para tronzado

### Minimice el voladizo, OH

Con un OH largo:

- Utilice una geometría de corte ligero, p. ej. -CM.

OH inferior a 1.5 x H:

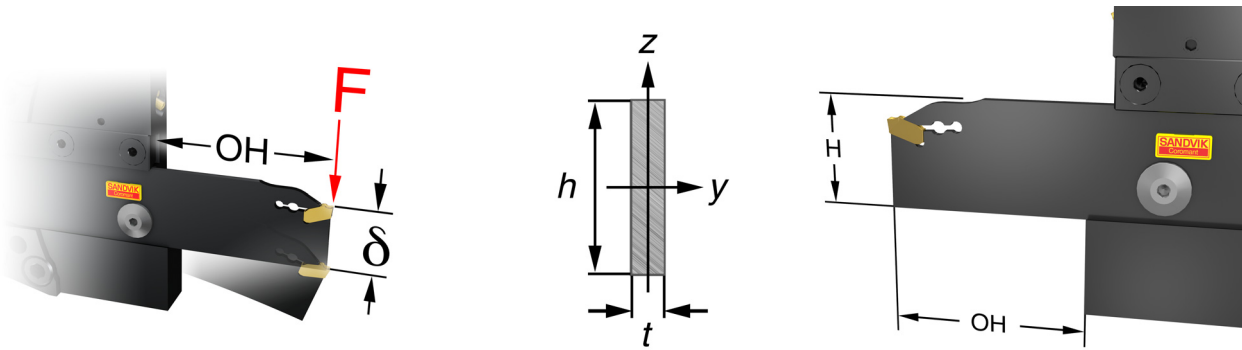
- Utilice el avance recomendado para la geometría.

OH superior a 1.5 x H:

- Reduzca la velocidad de avance al intervalo más bajo del avance recomendado para la geometría.

Un menor voladizo reduce al cubo la flexión hacia abajo:

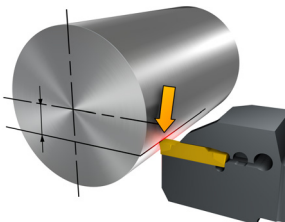
$$\delta = \frac{4 \times F \times OH^3}{t \times h^3}$$



### Altura central

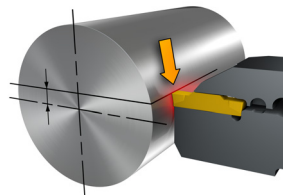
- Altura central ±0.1 mm (±.004 pulg.)
- Con voladizos largos, ije el ilo de corte 0.1 mm (.004 pulg.) por encima del centro para compensar la flexión hacia abajo.

Por debajo del centro provoca:



- Un mayor tetón
- Roturas (fuerzas de corte desfavorables).

Por encima del centro provoca:



- Roturas (al empujar a través del centro).
- Un rápido desgaste en incidencia (incidencia reducida).

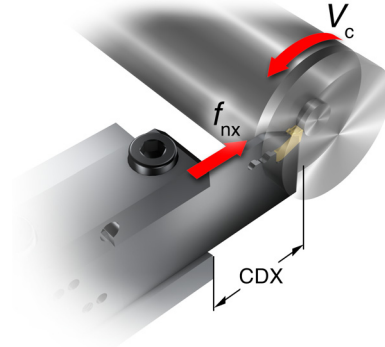
## Reduzca siempre el avance antes de llegar al centro

Las roturas durante el tronzado suelen producirse en el centro. Reduzca siempre el avance, en un 75 %, 2 mm (0.08 pulg.) antes del centro:

- Un mayor avance en la periferia optimiza la productividad y la vida útil de la herramienta.
- Una reducción del avance incrementa drásticamente la vida útil de la herramienta.

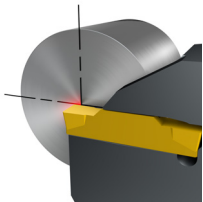
Calcular la velocidad:

$$v_c = \frac{\pi \times D_m \times n}{1000}$$

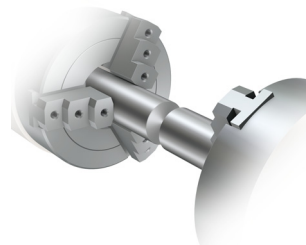


## Detenga siempre el avance antes de llegar al centro

- Detenga el avance 0.5 mm (0.02 pulg.) antes del centro
- El componente caerá por la fuerza centrífuga.

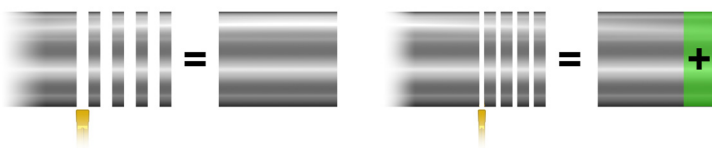


El avance a través del centro provoca roturas.



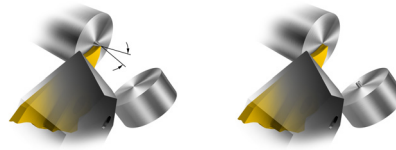
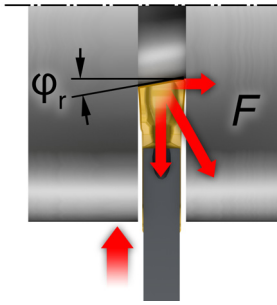
Se puede utilizar un portapinzas secundario para tirar del componente. Deje un tetón de 1 mm (0.04 pulg.) de  $\phi$  para romperlo posteriormente.

Reduzca la anchura de la plaquita para ahorrar material.



### Tronzado sin tetones

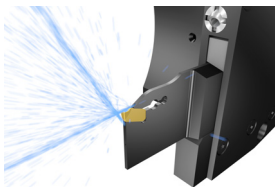
- El ángulo frontal reduce los tetones y las rebabas en un lado.
- Utilice plaquitas de ángulo frontal sólo en voladizos reducidos.
- El ángulo frontal reduce la vida útil de la herramienta y aumenta la lexi3n.
- Utilice plaquitas neutras con voladizos m3s largos.



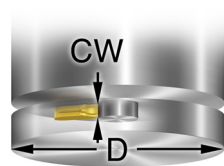
	Ángulo frontal	Neutra
Estabilidad y vida útil de la herramienta	Mala	Buenas
Fuerzas de corte radiales	Baja	Alta
Fuerzas de corte axiales	Alta	Baja
Tetones/rebabas	Pequeño	Grande
Riesgo de vibraciones	Alta	Baja
Acabado superficial y planicidad	Mala	Buenas
Flujo de viruta	Mala	Buenas

### Refrigerante de gran precisión (HP)

- Accede al ilo de corte incluso en ranuras profundas.
- Las herramientas con HP son la primera elecci3n para el tronzado y el ranurado.
- Mejora el control de la viruta y el acabado superficial.
- El refrigerante interior reduce la temperatura.
- Los mayores beneficios se perciben al trabajar con grandes tiempos en corte y en materiales de baja conductividad (HRSA, acero inoxidable).
- Un refrigerante efectivo permite el uso de calidades m3s tenaces con una vida útil de herramienta estable o incrementada.
- Aumente la velocidad de corte en un 30-50 % al utilizar HP
- Apague el refrigerante cuando la m3quina alcance su l3mite de rpm para evitar el ilo de aportaci3n.



Utilice la tabla para elegir la anchura, CW, dependiendo del diámetro del componente, D:



D mm (pulg.)	CW mm
-10 (-0.4)	1.0
10-25 (0.4-1.0)	1.5
25-40 (1.0-1.6)	2.0
40-50 (1.6-2.0)	2.5
50-65 (2.0-2.6)	3.0

El refrigerante de gran precisión tiene un efecto muy positivo incluso a menores presiones, pero el mejor efecto se percibe a partir de 20 bar (290 PSI) en adelante.

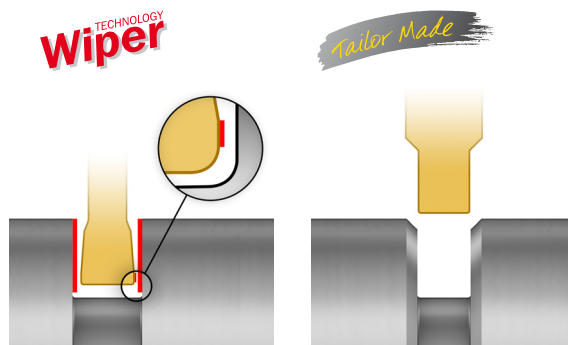
¡Ahorre material reduciendo la anchura de la plaquita!



# Consejos de aplicación para ranurado exterior

## Ranurado de un solo corte

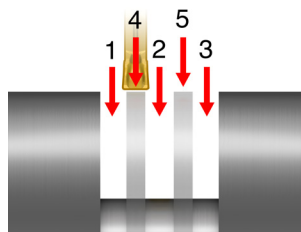
- Utilice las plaquitas Wiper para el acabado superficial, p. ej., -TF
- CoroCut 2 -GF ofrece una amplia gama de diferentes tipos de radios de punta y anchuras con estrechas tolerancias.
- Tailor Made con perfiles específicos y chalanes en el perfil de la plaquita para la producción en serie.



## Desbaste de ranuras grandes

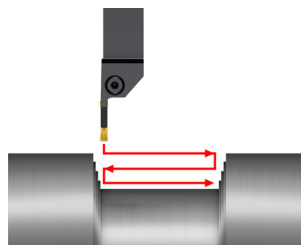
### Ranurado múltiple

- Para ranuras profundas y anchas (profundidad superior a la anchura).
- Las pestañas dejadas para los cortes inales (4 y 5) deben ser más delgadas que la anchura de la plaquita ( $CW - 2 \times \text{radios de punta}$ ).
- Aumente el avance en un 30-50 % al mecanizar las pestañas.
- La geometría de primera elección es -GM.



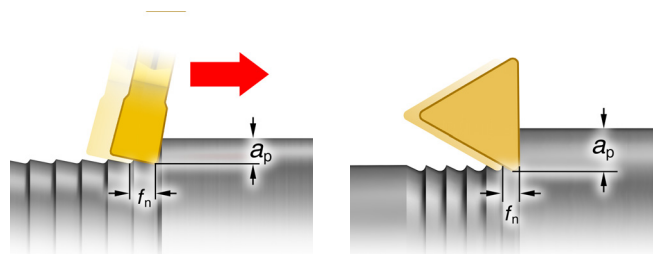
### Cilindrado

- Para ranuras más anchas y superficiales (anchura superior a la profundidad).
- No avance contra la escuadra.
- Las geometrías de primera elección son -TF y -TM.

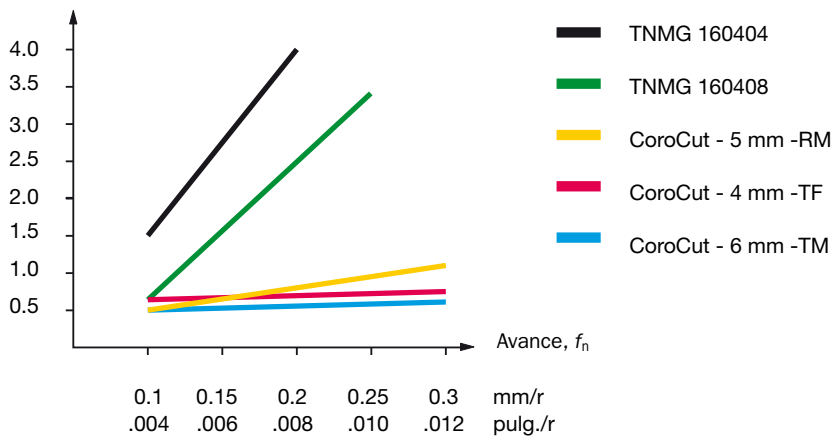


# Torneado con plaquita de tronzado y ranurado

- En el torneado lateral utilice una  $a_p$  superior a los radios de punta de la plaquita.
- Efecto Wiper –  $f_n/a_p$  debe ser alta para generar una baja lección de la plaquita y de la herramienta.
- Una relación  $f_n/a_p$  demasiado baja provoca vibraciones y una baja calidad superficial, además de bruñir las herramientas.
- La  $a_p$  máxima es el 75 % de la anchura de la plaquita.



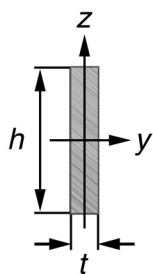
Acabado superficial  
 $R_a \mu m$



El diagrama muestra el acabado superficial de las plaquitas CoroCut frente a una plaquita TNMG con un radio de punta de 04 o 08.

## Torneado de una ranura

- En el torneado lateral, la herramienta y la plaquita deben doblarse. No obstante, una lección excesiva puede causar vibraciones y roturas:
- Una lapa más ancha reduce la lección.
- Un voladizo más corto reduce la lección.
- Evite las operaciones de torneado con herramientas largas/delgadas.



Un voladizo más corto reduce la lección lateral:

$$\delta = \frac{4 \times F \times OH^3}{t^3 \times h}$$

## Torneado de acabado de una ranura

Para evitar la lección utilice una profundidad de corte superior al radio de punta de la plaquita.

- Opción 1: Utilice una geometría de torneado, p. ej. -TF
- Opción 2: Utilice una geometría de perilado, p. ej. -RM, para ranuras con grandes radios
- La profundidad de corte axial y radial recomendada es 0.5–1.0 mm (0.02–0.04 pulg.).

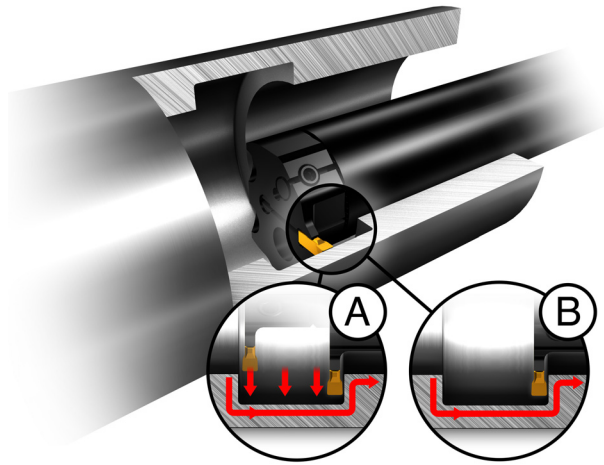


Para el ranurado exterior, las herramientas con refrigerante de gran precisión son la primera elección.

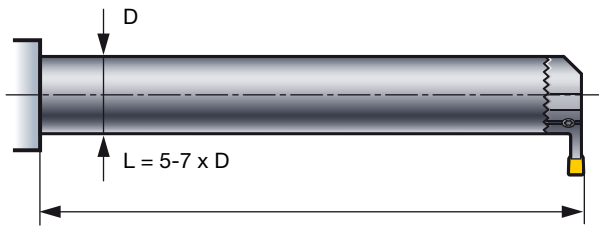
# Consejos de aplicación para el ranurado interior

## Evacuación de la viruta

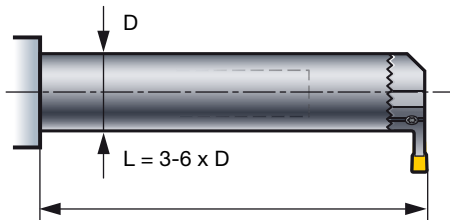
- Empiece por el fondo del agujero y mecanice hacia fuera para extraer la viruta del agujero.
- Un gran flujo de refrigerante mejora el control y la evacuación de la viruta.
- Una presión (bar) más reducida mejora la evacuación de la viruta pero reduce la estabilidad.
- Utilice el cilindrado (B) para garantizar el mejor control de viruta posible y la estabilidad.
- Utilice geometrías de corte ligero como -GF o -TF.
- Utilice una plaquita y radios de punta más pequeños para una menor fuerza de corte.



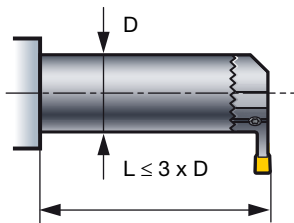
Para voladizos de 5-7 x D utilice barras antivibratorias reforzadas de metal duro.



Para voladizos de 3-6 x D utilice barras antivibratorias o de metal duro.



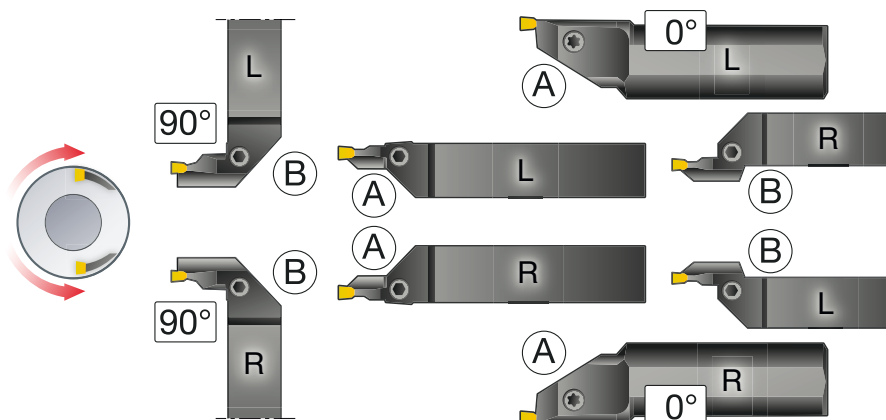
Para voladizos por debajo de 3 x D utilice barras de acero.



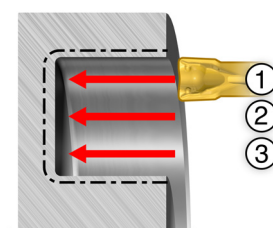
# Consejos de aplicación para el ranurado frontal

## Elección de la herramienta

Herramientas curvadas para ajustarse a una gama de ranuras.



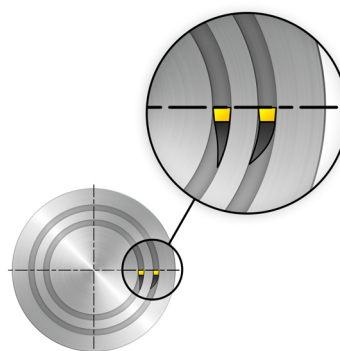
Empiece por el exterior, trabajando hacia el interior.



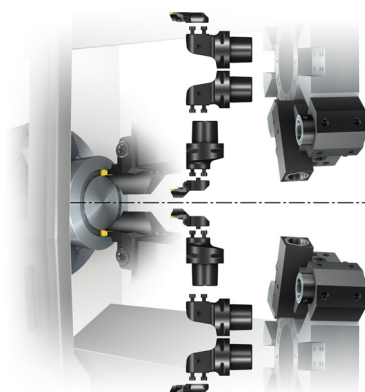
La ranura se puede ampliar superponiendo cortes (o aplicando torneado lateral), siempre y cuando el primer corte esté dentro de la gama de diámetros de la herramienta.

Utilice la herramienta para el diámetro más grande que se ajuste a su ranura.  
Una herramienta para un mayor diámetro es menos curvada y, por tanto, menos estable.

- Un mayor diámetro ofrece un mejor control de viruta y una mayor estabilidad. Para ranuras más grandes – utilice el torneado lateral para conseguir un mejor control de viruta.
- Utilice siempre herramientas con la menor profundidad de corte posible.



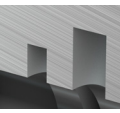






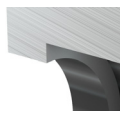





Construya su propia herramienta modular de ranurado en [www.tool-builder.com](http://www.tool-builder.com)



**Geometría y calidad**  
**Primera elección**

ISO	P Acero	M Acero inoxidable	K Fundición	N Metales no-férreos	S HRSA	H Acero templado
 Tubos - buenas condiciones	 -CF  -CF <b>GC1125</b>	 -CF  -CF <b>GC1125</b>		 -CO  -CF <b>GC1105</b>	 -CO  -CM <b>GC1105</b>	
	 Barras - buenas condiciones (portapinzas secundario)	 -CM  -CM <b>GC1125</b>	 -CM  -CM <b>GC1125</b>		 -CO  -CM <b>GC1105</b>	 -CO  -CM <b>GC1105</b>
 Barras - condiciones difíciles		 -CR  -CR <b>GC1135/2135</b>	 -CR  -CR <b>GC1135/2135</b>		 -CO  -CM <b>GC1105</b>	 -CM  -CM <b>GC1145</b>
	 Ranurado	 -CL  -GF <b>GC1125</b>	 -TF  -TF <b>GC1135/2135</b>	 -CR  -GM <b>GC1135/3115</b>	 -TF  -GF <b>GC1105</b>	 -TF  -GF <b>GC1105</b>
 Torneado de ranuras más profundas		 -TF  -TF <b>GC1125/4325</b>	 -TF  -TF <b>GC1135/2135</b>	 -TF  -TM <b>GC1135/3115</b>	 -TF  -TF <b>GC1105</b>	 -TF  -TF <b>GC1105</b>
	 Ranurado frontal	 -TF <b>GC1125</b>	 -TF <b>GC2135</b>	 -TF <b>GC4325</b>	 -TF <b>H13A</b>	 -TF <b>GC1105</b>

**Interior**

 Ranurado	 -GF <b>GC1125</b>	 -TF <b>GC2135</b>	 -GM <b>GC4225</b>	 -GF <b>GC1105</b>	 -GF <b>GC1105</b>	 -S <b>CB7015</b>
	 Torneado de ranuras más profundas	 -TF <b>GC4325</b>	 -TF <b>GC2135</b>	 -TM <b>GC4225</b>	 -TF <b>GC1105</b>	 -TF <b>GC1105</b>

# VDI

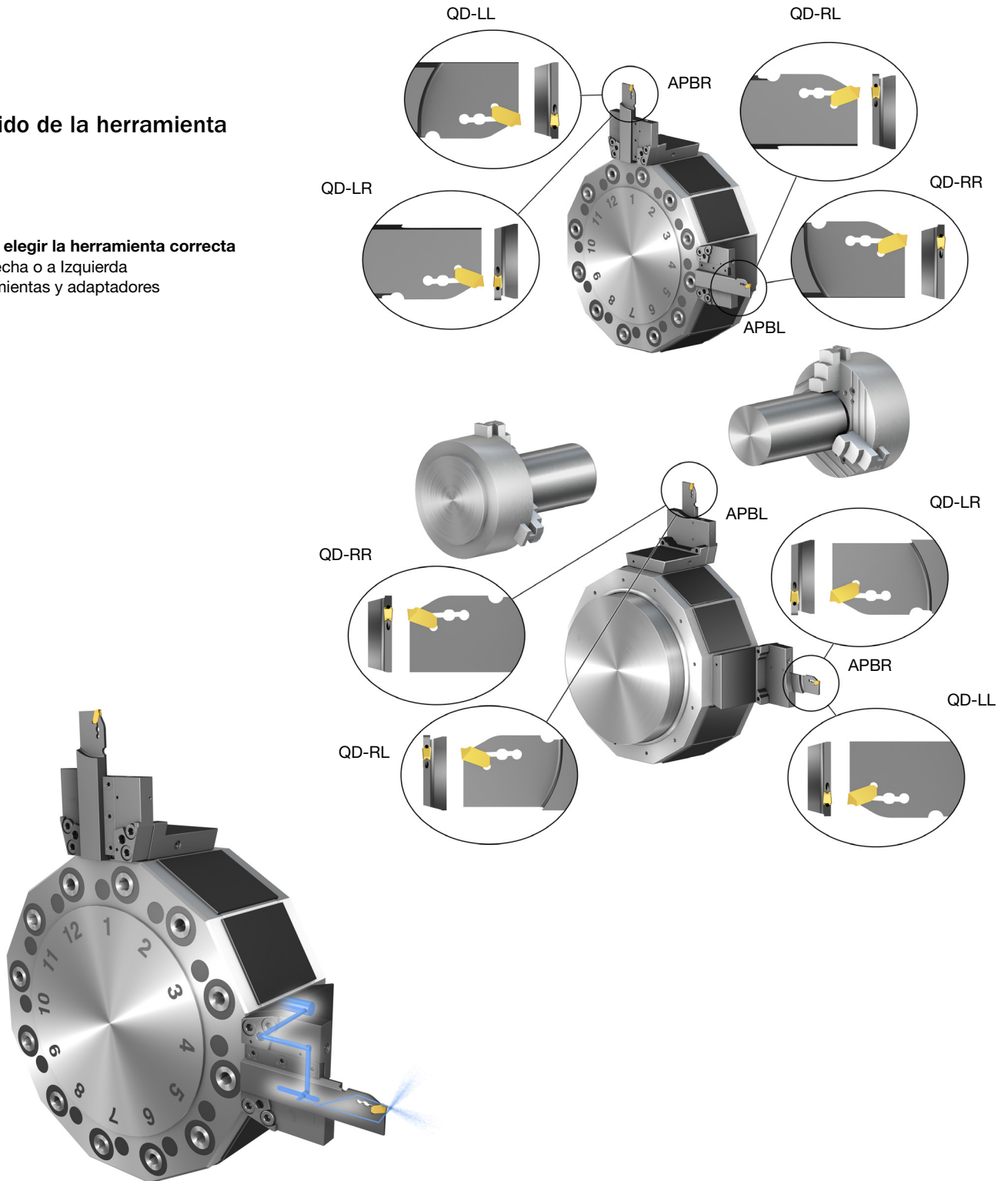
## Cómo elegir la herramienta correcta

### Sentido de la herramienta

Axial  
VDI  
Lama

### Cómo elegir la herramienta correcta

A Derecha o a Izquierda  
Herramientas y adaptadores



A

B

C

D

E

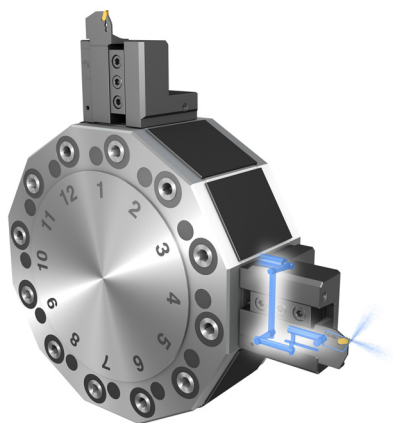
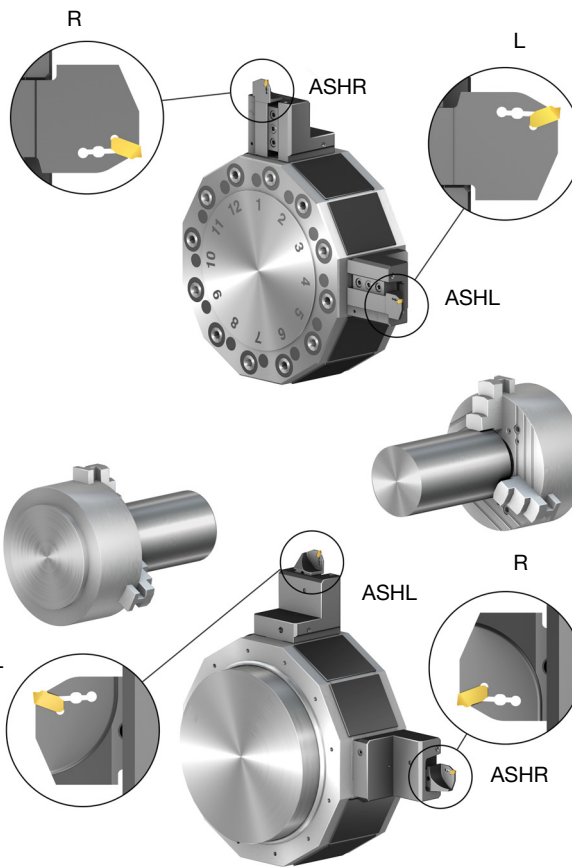
# VDI

## Cómo elegir la herramienta correcta

### Sentido de la herramienta

**Axial**  
VDI  
Mango QS

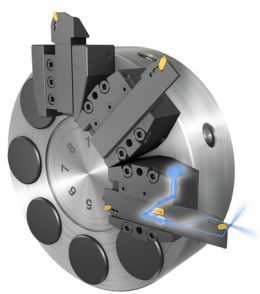
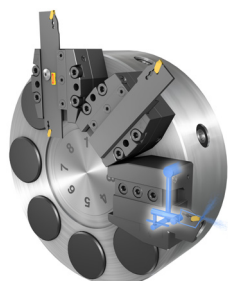
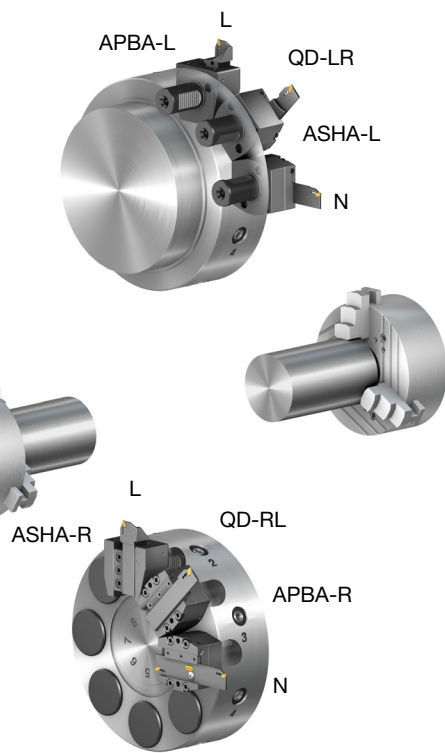
**Cómo elegir la herramienta correcta**  
A Derecha o a Izquierda  
Herramientas y adaptadores



### Sentido de la herramienta

**Radial**  
VDI Lama  
Mango QS

**Cómo elegir la herramienta correcta**  
A Derecha o a Izquierda  
Herramientas y adaptadores

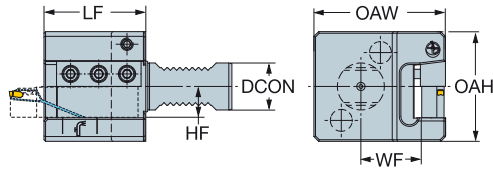
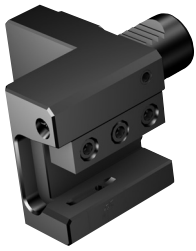




Adaptador del lado de la máquina		Unidad de sujeción		
		 Mango rectangular	 Lama	
VDI	Página	B4	B6	
BMT	Página	B12	B11	
CDI 80	Página		B10	
Doosan	Página	B14	B13	
Gildemeister	Página			
Mazak	Página	B17	B15	
Mori Seiki	Página		B18	
Murata	Página			
Nakamura Tome	Página		B19	
Okuma	Página	B22	B20	
Mango rectangular	Página			
Mango cilíndrico	Página			

# VDI a adaptador de mango rectangular

Adaptador del lado de la máquina conforme a DIN 69880



				Dimensiones, mm, pulg.											CP BarPSI	
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADW			
30	20 x 20	7	6	ASHR/L-VDI30-20-HP	30	65	65	34	20	84	70	129	54	80	1.7	
					1.181	2.559	2.559	1.339	.787	3.307	2.756	5.079	2.126	1160		
40	25 x 25	7	6	ASHR/L-VDI40-25-HP	40	85	85	25	25	92	88	134	50	80	3.2	
					1.575	3.346	3.346	.984	.984	3.622	3.465	5.276	1.969	1160		

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

R = A Derecha, L = A Izquierda



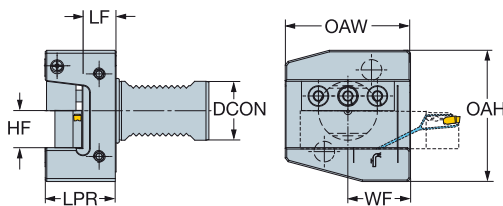
E2



E19

# VDI a adaptador de mango rectangular

Adaptador del lado de la máquina conforme a DIN 69880



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								CP BarPSI	
					DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	WF		
30	20 x 20	7	6	ASHA-R/L-VDI30-20-HP	30	35	15	35	20	70	73	80	1.2	
					1.181	1.398	.610	1.378	.787	2.756	2.874	1160		
40	25 x 25	7	6	ASHA-R/L-VDI40-25-HP	40	48	23	42	25	85	89	80	2.5	
					1.575	1.890	.906	1.673	.984	3.346	3.504	1160		
50	25 x 25	7	6	ASHA-R/L-VDI50-25-HP	50	48	23	50	25	100	110	80	4.0	
					1.969	1.890	.906	1.969	.984	3.937	4.331	1160		

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

R = A Derecha, L = A Izquierda



E2

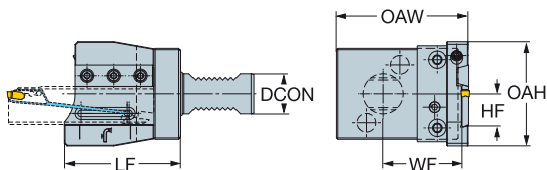


E19



# VDI a adaptador de lama

Adaptador del lado de la máquina conforme a DIN 69880



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							CP Bar/PSI	
					DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH			
25	21	1	2	APBR/L-VDI25-21-HP	25	80	50	21	84	73	80	1.5	
				<i>.984</i>	<i>3.150</i>	<i>1.968</i>	<i>.843</i>	<i>3.307</i>	<i>2.874</i>	<i>1160</i>			
30	21	1	2	APBR/L-VDI30-21-HP	30	80	58	21	97	73	80	1.6	
				<i>1.181</i>	<i>3.150</i>	<i>2.303</i>	<i>.843</i>	<i>3.819</i>	<i>2.874</i>	<i>1160</i>			
40	25	1	2	APBR/L-VDI30-25-HP	30	87	58	25	98	78	80	1.8	
				<i>1.181</i>	<i>3.425</i>	<i>2.303</i>	<i>.984</i>	<i>3.878</i>	<i>3.071</i>	<i>1160</i>			
40	25	1	2	APBR/L-VDI40-25-HP	40	80	67	25	118	100	80	2.9	
				<i>1.575</i>	<i>3.150</i>	<i>2.657</i>	<i>.984</i>	<i>4.665</i>	<i>3.937</i>	<i>1160</i>			

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

R = A Derecha, L = A Izquierda



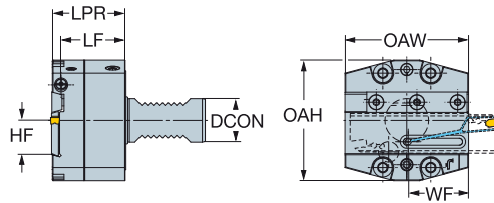
E2




E19

## VDI a adaptador de lama

Adaptador del lado de la máquina conforme a DIN 69880

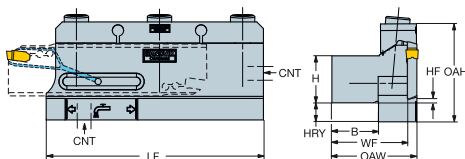


CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								CP Bar/PSI	
					DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	WF		
30	21	6	3	APBA-R/L-VDI30-21-HP	30	50	45	35	21	70	66	80	1.7	
					<i>1.181</i>	<i>1.988</i>	<i>1.791</i>	<i>1.378</i>	<i>.843</i>	<i>2.756</i>	<i>2.598</i>	<i>1160</i>		
	25	6	3	APBA-R/L-VDI30-25-HP	30	50	45	42	25	85	83	80	2.6	
					<i>1.181</i>	<i>1.988</i>	<i>1.791</i>	<i>1.673</i>	<i>.984</i>	<i>3.346</i>	<i>3.268</i>	<i>1160</i>		
40	25	6	3	APBA-R/L-VDI40-25-HP	40	50	45	42	25	85	83	80	2.9	
					<i>1.575</i>	<i>1.988</i>	<i>1.791</i>	<i>1.673</i>	<i>.984</i>	<i>3.346</i>	<i>3.268</i>	<i>1160</i>		
50	25	6	3	APBA-R/L-VDI50-25-HP	50	50	45	42	25	85	92	80	3.5	
					<i>1.969</i>	<i>1.988</i>	<i>1.791</i>	<i>1.673</i>	<i>.984</i>	<i>3.346</i>	<i>3.622</i>	<i>1160</i>		

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

R = A Derecha, L = A Izquierda

# Bloque de herramientas para lamras



## Versión métrica

				Dimensiones, mm													CP BarPSI		Kg
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRV	RADH	RADW	CNT				
20 x 20	21L	2	2	BA-R/LGC2020-21M	20	20	85	34	20	39	46	11		39	G 1/8	70	0.6		
	25L	2	2	BA-R/LGC2020-25M	20	20	115	35	20	40	51	14		40	G 1/8	70	1.0		
25 x 25	21R	2	2	BA-R/LGC2525-21M	25	25	85	39	25	44	48	7		44	G 1/8	70	0.8		
	25R	2	2	BA-R/LGC2525-25M	25	25	115	40	25	45	52	10		46	G 1/8	70	1.2		
32 x 32	25R	2	2	BA-R/LGC3232-25M	32	32	115	46	32	51	54	5		52	G 1/8	70	1.5		
	45	2	2	BA-R/LGC3232-45	32	32	155	47	45	55	77		26	55	G 1/8	70	2.6		
40 x 40	45	2	2	BA-R/LGC4040-45	40	40	75	55	45	63	77		18	63	G 1/8	70	3.3		

## Versión en pulgadas

				Dimensiones, pulg.													CP BarPSI		Lbs
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRV	RADH	RADW	CNT				
3/4 x 3/4	21R	2	2	BA-R/LGC12-21M	.750	.750	3.346	1.317	.750	1.535	1.850	.492		1.535	G 1/8	1015	1.4		
	25R	2	2	BA-R/LGC12-25M	.750	.750	4.528	1.339	.750	1.535	2.008	.591		1.535	G 1/8	1015	2.7		
1 x 1	25R	2	2	BA-R/LGC16-25M	1.000	1.000	4.528	1.575	1.000	1.772	2.047	.394		1.772	G 1/8	1015	2.7		
1 1/4 x 1 1/4	25R	2	2	BA-R/LGC20-25M	1.250	1.250	4.528	1.813	1.250	2.006	2.126	.197		2.067	G 1/8	1015	3.4		
	45	2	2	BA-R/LGC20-45	1.250	1.250	6.102	1.850	1.772	2.165	3.032		1.024	2.165	G 1/8	1015	5.9		
1 1/2 x 1 1/2	45	2	2	BA-R/LGC24-45	1.500	1.500	6.102	2.087	1.772	2.402	2.008		.709	2.402	G 1/8	1015	6.9		

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

R = A Derecha, L = A Izquierda



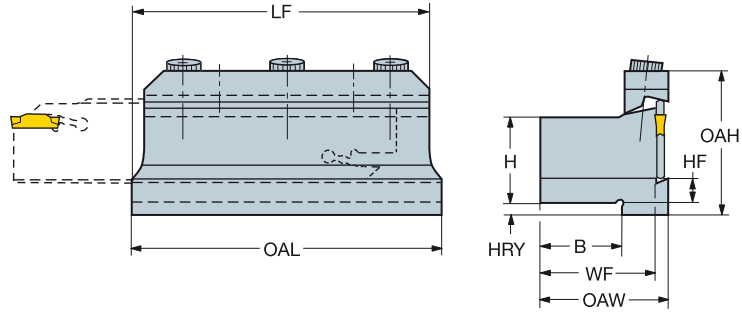
E2



E19

# Bloque de herramientas para lamas

DSGN 1



## Versión métrica

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm									Kg
					B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	
20 x 20	21	0	0	151.2-2020-21M	20	20	80	13	20	80	45	20	13	0.5
	25	0	0	151.2-2020-25	20	20	120	13	25	120	52	20	13	1.0
25 x 20	21	0	0	151.2-2520-21	20	25	80	13	25	80	45	25	13	0.6
	25	0	0	151.2-2520-25	20	25	120	13	25	120	52	25	13	1.2
32 x 32	25	0	0	151.2-3232-25	32	32	120	13	32	120	54	32	13	2.0
	45	0	0	151.2-3232-45	32	32	160	13	32	160	82	32	13	2.7
40 x 40	45	0	0	151.2-4040-45	40	40	160	13	40	160	82	40	13	4.2
50 x 50	93	0	0	151.2-5050-93	50	50	178	19	50	178	152	50	13	8.0

## Versión en pulgadas

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.									Lbs
					B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	
3/4 x 3/4	21	0	0	151.2-12-21M	.750	.750	3.150	.530	.750	3.150	1.790	.750	.530	1.7
1 x 1	25	0	0	151.2-16-25M	1.000	1.000	4.720	.530	1.000	4.720	1.790	1.000	.530	3.3
1 1/4 x 1 1/4	25	0	0	151.2-20-25M	1.250	1.250	4.720	.530	1.250	4.720	2.150	1.250	.530	4.4
	45	0	0	151.2-20-45	1.250	1.250	6.299	.530	1.250	6.299	3.250	1.250	.530	9.2
1 1/2 x 1 1/2	25	0	0	151.2-24-25M	1.500	1.500	4.720	.530	1.500	4.720	2.400	1.500	.530	6.0
	45	0	0	151.2-24-45	1.500	1.500	6.299	.530	1.500	6.299	3.250	1.500	.530	9.2
2 x 2	93	0	0	151.2-32-93	2.000	2.000	7.008	.772	2.000	7.008	5.996	1.969	.530	17.5



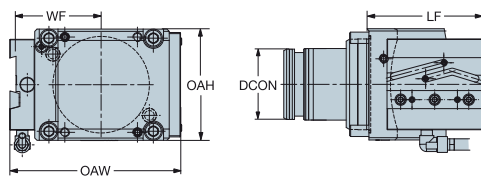
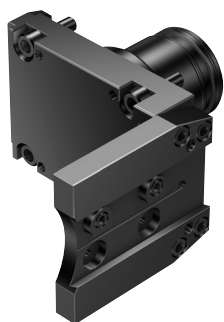
E2




E19



# Adaptador de torreta CDI 80 a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	 Kg
CDI80	25	7	2	APB-TNE-CDI80-25	80	116	84	25	159	98	80	5.2
					3.150	4.567	3.307	.984	6.280	3.858	1160	



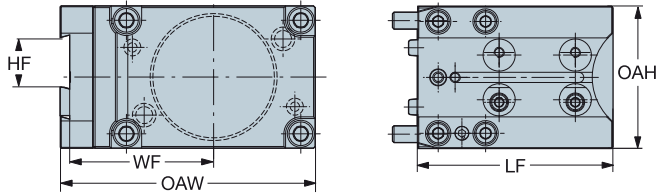
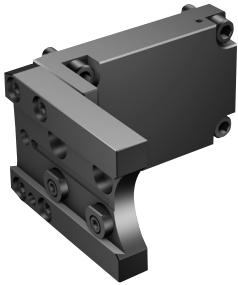
E2



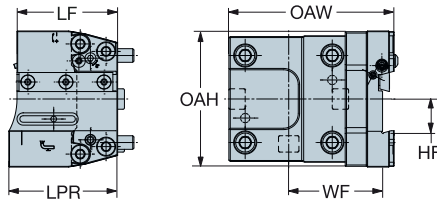
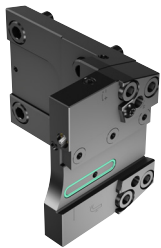
E19



# Adaptador de torreta a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	
BT65A	25	7	2	APB-TNE-BT65A-25	80	73	25	125	100	80	2.8
					3.150	2.874	.984	4.941	3.937	1160	



				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	
BT45A	21	7	2	APBL-BT45A-21-HP	80	60	21	109	84	80	1.8	
					3.150	2.382	.827	4.291	3.307	1160		
		7	2	APBR-BT45A-21-HP	80	60	21	109	84	80	1.8	
					3.150	2.382	.827	4.291	3.307	1160		
BT55A	25	7	2	APBR/L-BT55A-25-HP	55	80	69	25	121	100	80	2.2
					2.165	3.150	2.717	.984	4.783	3.937	1160	
BT65A	25	7	2	APBR/L-BT65A-25-HP	83	70	25	126	100	80	2.7	
					3.268	2.776	.984	4.961	3.937	1160		

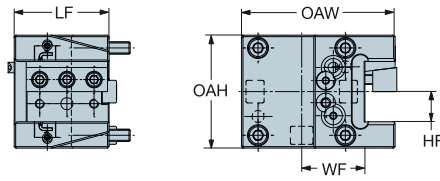
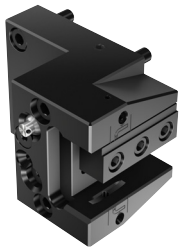



E2



E19

# Adaptador de torreta BMT a mango rectangular, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	 Kg
BT45A	20 x 20	7	6	ASH-TNE-BT45A-20-HP	63	20	20	102	75	80	2.2
					2.480	.787	.787	4.016	2.953	1160	

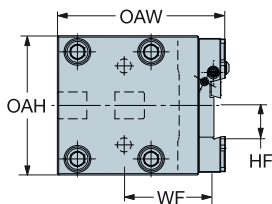
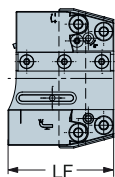
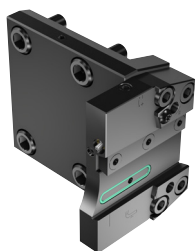



E2



E19

# Adaptador de torreta Doosan a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	 Kg
DO-A	25	7	2	APBR/L-DO-A-25-HP	58	27	25	125	104	80	2.7
					2.283	1.063	.984	4.941	4.094	1160	

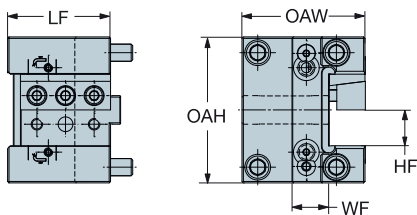


E2

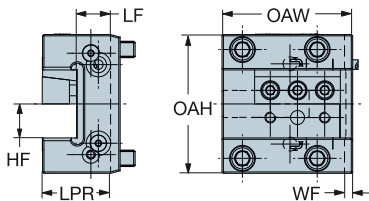


E19

# Adaptador de torreta Doosan a mango rectangular, adaptador



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	Kg
DO-A	25 x 25	7	6	ASH-TNE-DO-A-25-HP	72	25	25	86	102	80	3.0
					2.835	.984	.984	3.386	4.016	1160	



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	Kg
DO-A	25 x 25	7	6	ASH-TNI-DO-A-25-HP	50	25	25	25	96	102	80	3.1
					1.969	.984	.984	.984	3.780	4.016	1160	

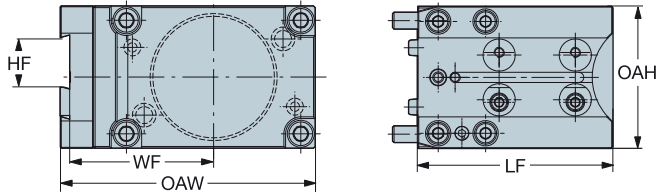
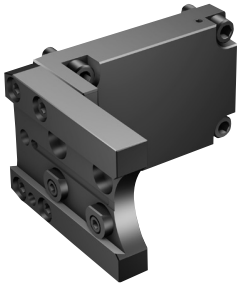


E2

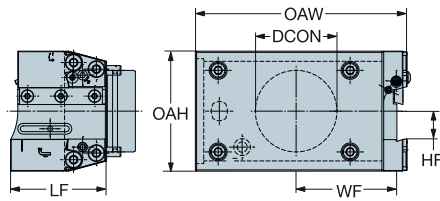


E19

# Adaptador de torreta Mazak a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	Kg
MZ68A	25	7	2	APB-TNE-MZ68A-25	115	85	25	150	100	80	3.6
					4.547	3.346	.984	5.925	3.937	1160	



				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	Kg
MZ68B	25	7	2	APBR/L-MZ68B-25-HP	68	80	84	25	176	100	80	5.2
					2.677	3.150	3.307	.984	6.949	3.937	1160	



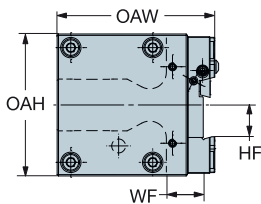
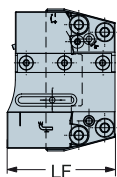
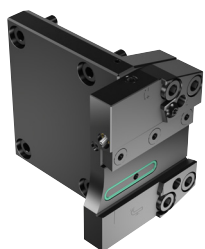
E2




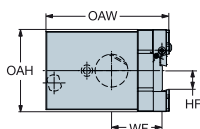
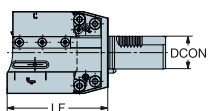
E19




## Adaptador de torreta Mazak a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP Bar/PSI	 Kg
MZ-A	25	7	2	APBR/L-MZ-A-25-HP	47	27	25	115	104	80	2.7
					1.850	1.063	.984	4.547	4.094	1160	
MZ-B	25	7	2	APBR/L-MZ-B-25-HP	33	27	25	125	114	80	3.2
					1.299	1.063	.984	4.941	4.488	1160	



				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP Bar/PSI	 Kg
MZ40V	25	7	2	APBR/L-MZ40V-25-HP-ET	40	123	62	25	150	100	80	4.1
					1.575	4.862	2.441	.984	5.925	3.937	1160	
MZ40X	25	7	2	APBR/L-MZ40X-25-HP-ET	40	130	56	25	132	100	80	5.5
					1.575	5.118	2.224	.984	5.217	3.937	1160	

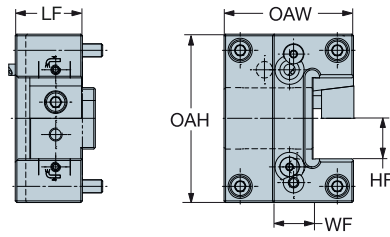



E2

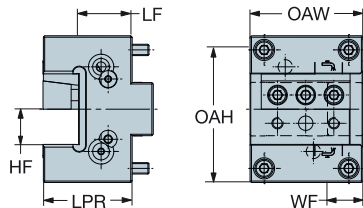



E19

## Adaptador de torreta Mazak a mango rectangular, adaptador

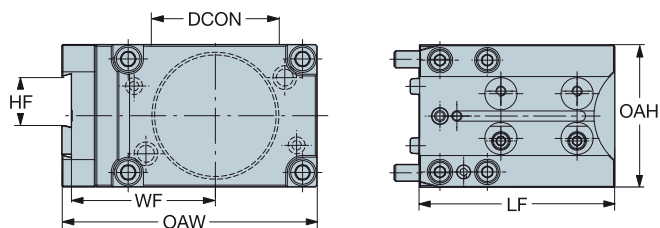
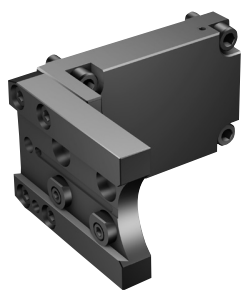


CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	 Kg
MZ-A	25 x 25	7	6	ASH-TNE-MZ-A-25-HP	41	25	25	80	104	80	2.3
					1.634	.984	.984	3.150	4.094	1160	
MZ-B	25 x 25	7	6	ASH-TNE-MZ-B-25-HP	41	25	25	100	114	80	2.6
					1.634	.984	.984	3.937	4.488	1160	

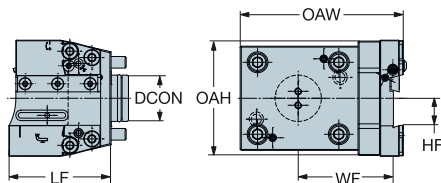
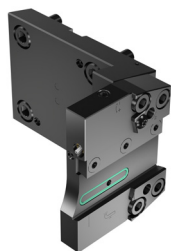


CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	 Kg
MZ-A	25 x 25	7	6	ASH-TNI-MZ-A-25-HP	63	38	25	25	80	104	80	3.7
					2.480	1.496	.984	.984	3.150	4.094	1160	
MZ-B	25 x 25	7	6	ASH-TNI-MZ-B-25-HP	45	20	25	25	100	114	80	3.4
					1.772	.787	.984	.984	3.937	4.488	1160	

# Adaptador de torreta Mori Seiki a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.								CP	BarPSI	KG
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH				
MS40A	25	7	2	APB-TNE-MS40A-25	40	90	81	25	137	80	80	3.2		
					1.575	3.543	3.209	.984	5.394	3.150	1160			
MS60A	25	7	2	APB-TNE-MS60A-25	60	100	86	25	156	108	80	4.8		
					2.362	3.937	3.386	.984	6.161	4.252	1160			



				Dimensiones, mm, pulg.								CP	BarPSI	KG
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH				
MS40A	25	7	2	APBR/L-MS40A-25-HP	40	88	82	25	140	100	80	2.8		
					1.575	3.465	3.228	.984	5.532	3.937	1160			
MS60A	25	7	2	APBR/L-MS60A-25-HP	60	95	84	25	158	108	80	3.7		
					2.362	3.760	3.327	.984	6.220	4.252	1160			



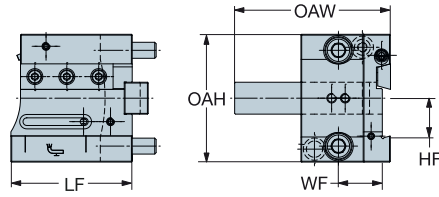
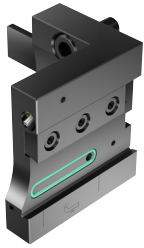
E2




E19



# Adaptador de torreta Nakamura a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	 Kg
NA44A	21	7	2	APBR/L-NA44A-21-HP	66	15	21	82	80	80	1.0
					<i>2.598</i>	<i>.591</i>	<i>.827</i>	<i>3.228</i>	<i>3.150</i>	<i>1160</i>	
NA55A	25	7	2	APBR/L-NA55A-25-HP	76	12	25	97	80	80	1.1
					<i>2.992</i>	<i>.492</i>	<i>.984</i>	<i>3.839</i>	<i>3.150</i>	<i>1160</i>	
NA65A	25	7	2	APBR/L-NA65A-25-HP	65	8	25	103	96	80	1.2
					<i>2.559</i>	<i>.335</i>	<i>.984</i>	<i>4.075</i>	<i>3.780</i>	<i>1160</i>	



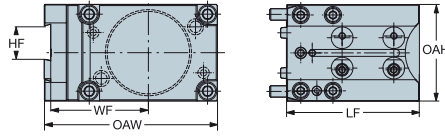
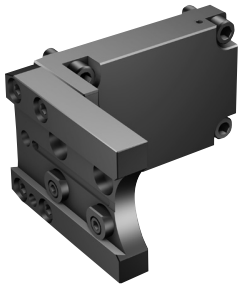
E2



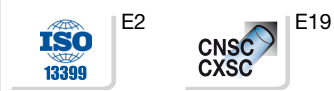
E19



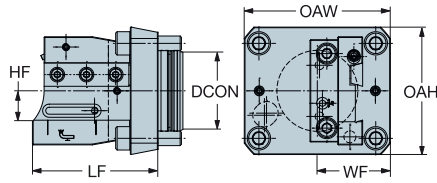
# Adaptador de torreta Okuma a lama, adaptador



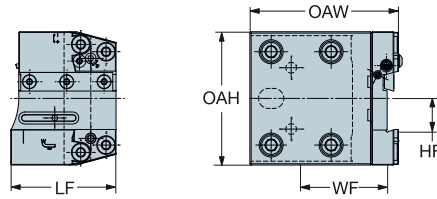
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						CP	Bar/PSI	Kg
OK60A	25	7	2	APB-TNE-OK60A-25	LF	WF	HF	OAW	OAH				
					77	26	25	131	100	80	2.8		
					3.032	1.024	.984	5.157	3.937	1160			



# Adaptador de torreta Okuma a lama, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	Kg
OK55A	25	7	2	APBR/L-OK55A-25-HP	55	86	26	25	100	87	80	2.2
					<i>2.165</i>	<i>3.386</i>	<i>1.024</i>	<i>.984</i>	<i>3.937</i>	<i>3.425</i>	<i>1160</i>	
OK60A	25	7	2	APBR/L-OK60A-25-HP		86	26	25	134	100	80	3.0
						<i>3.406</i>	<i>1.024</i>	<i>.984</i>	<i>5.295</i>	<i>3.937</i>	<i>1160</i>	



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	Kg
OK-A	25	7	2	APBR/L-OK-A-25-HP	60	27	25	111	100	80	2.4
					<i>2.362</i>	<i>1.063</i>	<i>.984</i>	<i>4.390</i>	<i>3.937</i>	<i>1160</i>	
OK-B	25	7	2	APBR/L-OK-B-25-HP	65	27	25	112	102	80	2.5
					<i>2.559</i>	<i>1.063</i>	<i>.984</i>	<i>4.429</i>	<i>4.016</i>	<i>1160</i>	



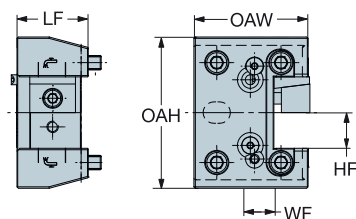
E2



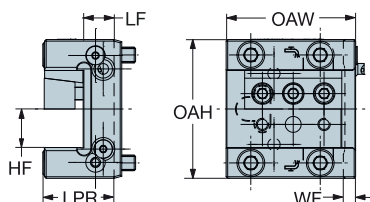
E19



# Adaptador de torreta Okuma a mango rectangular, adaptador



					Dimensiones, mm, pulg.						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	
OK-A	25 x 25	7	6	ASH-TNE-OK-A-25-HP	45	25	25	80	106	80	
					1.772	.984	.984	3.150	4.173	1160	
OK-B	25 x 25	7	6	ASH-TNE-OK-B-25-HP	45	25	25	81	102	80	2.0
					1.772	.984	.984	3.189	4.016	1160	



					Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CP BarPSI	
OK-A	25 x 25	7	6	ASH-TNI-OK-A-25-HP	45	20	25	25	84	90	80	2.0
					1.772	.787	.984	.984	3.307	3.543	1160	
OK-B	25 x 25	7	6	ASH-TNI-OK-B-25-HP	50	25	25	25	81	102	80	2.5
					1.969	.984	.984	.984	3.189	4.016	1160	



E2



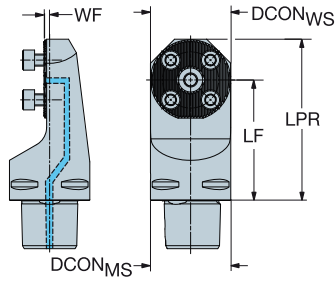
E19

Adaptador del lado de la máquina		Adaptadores		
				
Coromant Capto®	Página		C2	C15
HSK	Página	C23	C24	C26
Mango cilíndrico	Página		C40	
Mango rectangular	Página			
Manguitos – Easy Fix	Página			
Manguitos – Cilíndricos	Página			

Adaptador del lado de la máquina		Adaptadores		
				
Coromant Capto®	Página	C18	C17	
HSK	Página	C27		
Mango cilíndrico	Página		C35	C33
Mango rectangular	Página		C28	C32
Manguitos – Easy Fix	Página			
Manguitos – Cilíndricos	Página			

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL

Para ranurado frontal



				Dimensiones, mm, pulg.										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	RADW	CP Bar/PSI	Kg	
C4	32	1	1	C4-SL-32-60-R/LF	40	32	76	60	6	0	6	80	0.5	
				<i>1.575</i>	<i>1.260</i>	<i>3.004</i>	<i>2.362</i>	<i>.256</i>	<i>.000</i>	<i>.256</i>	<i>1160</i>			
	40	1	1	C4-SL-40-60-R/LF	40	40	80	60	2	0	2	80	0.5	
				<i>1.575</i>	<i>1.575</i>	<i>3.161</i>	<i>2.362</i>	<i>.098</i>	<i>.000</i>	<i>.098</i>	<i>1160</i>			
C5	32	1	1	C5-SL-32-75-R/LF	50	32	91	75	11	0	11	80	0.9	
				<i>1.969</i>	<i>1.260</i>	<i>3.594</i>	<i>2.953</i>	<i>.453</i>	<i>.000</i>	<i>.453</i>	<i>1160</i>			
	40	1	1	C5-SL-40-75-R/LF	50	40	95	75	7	0	7	80	0.9	
				<i>1.969</i>	<i>1.575</i>	<i>3.752</i>	<i>2.953</i>	<i>.295</i>	<i>.000</i>	<i>.295</i>	<i>1160</i>			
C6	32	1	1	C6-SL-32-90-R/LF	63	32	106	90	16	0	16	80	1.5	
				<i>2.480</i>	<i>1.260</i>	<i>4.185</i>	<i>3.543</i>	<i>.650</i>	<i>.000</i>	<i>.650</i>	<i>1160</i>			
	40	1	1	C6-SL-40-90-R/LF	63	40	110	90	12	0	12	80	1.5	
				<i>2.480</i>	<i>1.575</i>	<i>4.343</i>	<i>3.543</i>	<i>.492</i>	<i>.000</i>	<i>.492</i>	<i>1160</i>			

R = A Derecha, L = A Izquierda

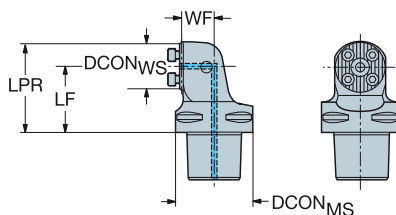


E2



E19

## Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	RADW	CP Bar/PSI	KG		
C3	25	1	1	C3-570-25-R/LF	32	25	46	33	8	0	16	70	0.1		
				<i>1.260</i>	<i>.984</i>	<i>1.823</i>	<i>1.319</i>	<i>.315</i>	<i>.000</i>	<i>.630</i>	<i>1015</i>				
C4	25	1	1	C4-570-25-R/LF	40	25	49	37	13	0	20	70	0.3		
				<i>1.575</i>	<i>.984</i>	<i>1.961</i>	<i>1.457</i>	<i>.512</i>	<i>.000</i>	<i>.787</i>	<i>1015</i>				
	32	1	1	C4-570-32-R/LF	40	32	59	43	13	0	20	70	0.5		
				<i>1.575</i>	<i>1.260</i>	<i>2.354</i>	<i>1.713</i>	<i>.512</i>	<i>.000</i>	<i>.787</i>	<i>1015</i>				
40	1	1	C4-570-40-R/LF	40	40	68	48	13	0	20	70	0.6			
			<i>1.575</i>	<i>1.575</i>	<i>2.709</i>	<i>1.909</i>	<i>.512</i>	<i>.000</i>	<i>.799</i>	<i>1015</i>					
C5	25	1	1	C5-570-25-R/LF	50	25	48	36	21	0	25	70	0.4		
				<i>1.969</i>	<i>.984</i>	<i>1.921</i>	<i>1.417</i>	<i>.827</i>	<i>.000</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>				
	32	1	1	C5-570-32-R/LF	50	32	58	42	21	0	25	70	0.7		
				<i>1.969</i>	<i>1.260</i>	<i>2.295</i>	<i>1.654</i>	<i>.827</i>	<i>.000</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>				
40	1	1	C5-570-40-R/LF	50	40	66	46	21	0	25	70	0.8			
			<i>1.969</i>	<i>1.575</i>	<i>2.610</i>	<i>1.811</i>	<i>.827</i>	<i>.000</i>	<i>.984</i>	<i>1015</i>					
C6	25	1	1	C6-570-25-R/LF	63	25	46	34	31	0	31	70	0.9		
				<i>2.480</i>	<i>.984</i>	<i>1.843</i>	<i>1.339</i>	<i>1.220</i>	<i>.000</i>	<i>1.240</i>	<i>1015</i>				
	32	1	1	C6-570-32-R/LF	63	32	54	38	31	0	31	70	0.8		
				<i>2.480</i>	<i>1.260</i>	<i>2.157</i>	<i>1.516</i>	<i>1.220</i>	<i>.000</i>	<i>1.240</i>	<i>1015</i>				
40	1	1	C6-570-40-R/LF	63	40	62	42	31	0	31	70	1.1			
			<i>2.480</i>	<i>1.575</i>	<i>2.472</i>	<i>1.673</i>	<i>1.220</i>	<i>.000</i>	<i>1.240</i>	<i>1015</i>					
C8	32	1	1	C8-570-32-R/LF	80	32	62	46	41	0	41	70	1.7		
				<i>3.150</i>	<i>1.260</i>	<i>2.453</i>	<i>1.811</i>	<i>1.614</i>	<i>.000</i>	<i>1.614</i>	<i>1015</i>				
	40	1	0	C8-570-40-R/LF	80	40	70	50	41	0	41	70	2.4		
					<i>3.150</i>	<i>1.575</i>	<i>2.768</i>	<i>1.969</i>	<i>1.614</i>	<i>.000</i>	<i>1.614</i>	<i>1015</i>			

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

Para corresponderse con el tamaño de acoplamiento, CZC<sub>WS</sub> de las lamas CoroCut® SL y T-Max Q-Cut® SL respectivas.

Derecha 0° se adapta a lama a izquierda, derecha 45° se adapta a lama a derecha.

Izquierda y derecha 90° se adaptan a lamas tanto a izquierda como a derecha.

Neutra 90° se adapta a lamas tanto a izquierda como a derecha.

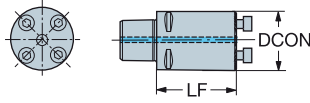



E2



E19

## Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	 Kg
C3	32	1	1	C3-570-32-NG	32	32	22	0	0	200	0.3
					1.260	1.260	.866	.000	.000	2900	
C4	32	1	1	C4-570-32-NG	40	32	32	0	0	200	0.3
					1.575	1.260	1.260	.000	.000	2900	
	40	1	1	C4-570-40-NG	40	40	32	0	0	200	0.1
					1.575	1.575	1.260	.000	.000	2900	
C5	40	1	1	C5-570-40-NG	50	40	42	0	0	200	0.5
					1.969	1.575	1.654	.000	.000	2900	
C6	40	1	1	C6-570-40-NG	63	40	47	0	0	200	1.1
					2.480	1.575	1.850	.000	.000	2900	

R = A Derecha, L = A Izquierda



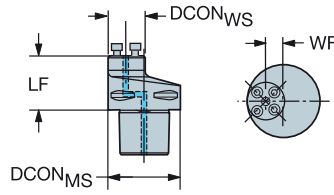
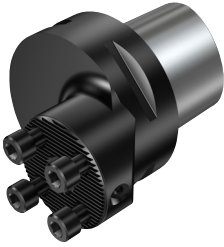
E2



E19



# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL



				Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	HF	CP BarPsi	
C5	32	1	1	C5-570-32-R/LG	50	32	42	9	0	200	0.6
					1.969	1.260	1.654	.354	.000	2900	
40	1	1	1	C5-570-40-R/LG	50	40	40	11	0	200	0.1
					1.969	1.575	1.575	.433	.000	2900	
C6	32	1	1	C6-570-32-R/LG	63	32	47	15	0	200	1.0
					2.480	1.260	1.850	.610	.000	2900	
40	1	1	1	C6-570-40-R/LG	63	40	45	21	0	200	0.1
					2.480	1.575	1.772	.827	.000	2900	
C8	32	1	1	C8-570-32-R/LG	80	32	62	24	0	200	1.8
					3.150	1.260	2.441	.945	.000	2900	
40	1	1	1	C8-570-40-R/LG	80	40	62	20	0	200	2.0
					3.150	1.575	2.441	.787	.000	2900	
C10	40	1	1	C10-570-40-R/LG	100	40	78	30	0	200	4.0
					3.937	1.575	3.071	1.181	.000	2900	

R = A Derecha, L = A Izquierda



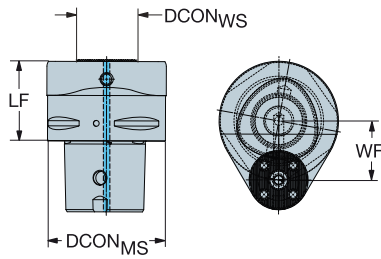
E2



E19

## Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL

Diseño específico de la máquina



## Mazak

				Dimensiones, mm, pulg.							CP	BarPSI	Kg
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	HF	BarPSI	Kg		
C8	40	1	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80	40	55	40	0	200	2.7		
					3.150	1.575	2.165	1.575	.000	2900			

## Mori Seiki - NT6600

				Dimensiones, mm, pulg.							CP	BarPSI	Kg
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	HF	BarPSI	Kg		
C8	40	1	1	C8-570-40-RG-040-MS	80	40	55	40	0	200	2.7		
					3.150	1.575	2.165	1.575	.000	2900			

## Adaptado para tornos verticales

				Dimensiones, mm, pulg.							CP	BarPSI	Kg
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	HF	BarPSI	Kg		
C6	40	1	1	C6-570-40-RG-045	63	40	62	45	0	200	1.8		
					2.480	1.575	2.441	1.772	.000	2900			

Okuma Multus B750  
WFL M100, M120, M150

				Dimensiones, mm, pulg.							CP	BarPSI	Kg
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	WF	HF	BarPSI	Kg		
C8	40	1	1	C8-570-40-LG-040	80	40	55	40	0	200	2.7		
					3.150	1.575	2.165	1.575	.000	2900			

R = A Derecha, L = A Izquierda



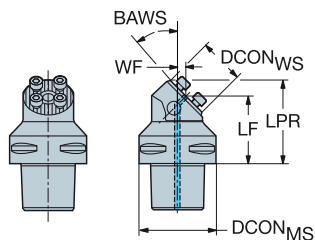
E2



E19

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL

BAWS 45°



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.							CP BarPsi	
					DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF			
C5	25	1	1	C5-570-25-R/LX-045	50	25	43	34	8	0	200	0.5	
					<i>1.969</i>	<i>.984</i>	<i>1.693</i>	<i>1.358</i>	<i>.315</i>	<i>.000</i>	<i>2900</i>		
					50	32	45	34	6	0	200	0.5	
C5	32	1	1	C5-570-32-R/LX-045	50	32	45	34	6	0	200	0.5	
					<i>1.969</i>	<i>1.260</i>	<i>1.772</i>	<i>1.339</i>	<i>.236</i>	<i>.000</i>	<i>2900</i>		
					50	40	64	50	8	0	200	0.7	
C5	40	1	1	C5-570-40-R/LX-045-050	50	40	64	50	8	0	200	0.7	
					<i>1.969</i>	<i>1.575</i>	<i>2.520</i>	<i>1.969</i>	<i>.315</i>	<i>.000</i>	<i>2900</i>		
					63	25	45	36	14	0	200	0.7	
C6	25	1	1	C6-570-25-R/LX-045	63	25	45	36	14	0	200	0.7	
					<i>2.480</i>	<i>.984</i>	<i>1.772</i>	<i>1.417</i>	<i>.571</i>	<i>.000</i>	<i>2900</i>		
					63	32	48	37	12	0	200	0.8	
C6	32	1	1	C6-570-32-R/LX-045	63	32	48	37	12	0	200	0.8	
					<i>2.480</i>	<i>1.260</i>	<i>1.890</i>	<i>1.476</i>	<i>.492</i>	<i>.000</i>	<i>2900</i>		
					63	40	74	60	14	0	200	1.2	
C6	40	1	1	C6-570-40-R/LX-045-060	63	40	74	60	14	0	200	1.2	
					<i>2.480</i>	<i>1.575</i>	<i>2.913</i>	<i>2.362</i>	<i>.571</i>	<i>.000</i>	<i>2900</i>		

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

Para corresponderse con el tamaño de acoplamiento, CZC<sub>WS</sub> de las lamas CoroCut® SL y T-Max Q-Cut® SL respectivas.

Derecha 0° se adapta a lama a izquierda, derecha 45° se adapta a lama a derecha.

Izquierda y derecha 90° se adaptan a lamas tanto a izquierda como a derecha.

Neutra 90° se adapta a lamas tanto a izquierda como a derecha.



E2

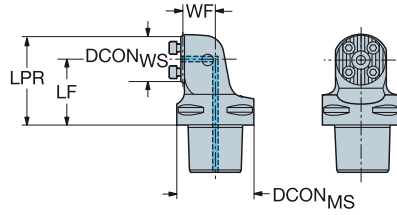


E19



# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL

Coromant Capto® corto



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	RADW	CP Bar/PSI	Kg		
C3	25	1	1	C3-570-25-R/LF-T	32	25	36	23	17	0	17	150	0.1		
					1.260	.984	1.429	.925	.669	.000	.681	2175			
	32	1	1	C3-570-32-R/LF-T	32	32	43	27	17	0	17	150	0.2		
					1.260	1.260	1.705	1.063	.669	.000	.681	2175			
C4	32	1	1	C4-570-32-R/LF-T	40	32	43	27	20	0	20	150	0.3		
					1.575	1.260	1.705	1.063	.787	.000	.799	2175			
	40	1	1	C4-570-40-R/LF-T	40	40	51	31	20	0	20	150	0.5		
					1.575	1.575	2.020	1.220	.787	.000	.799	2175			
C5	32	1	1	C5-570-32-R/LF-T	50	32	43	27	27	0	27	150	0.5		
					1.969	1.260	1.705	1.063	1.063	.000	1.075	2175			
	40	1	1	C5-570-40-R/LF-T	50	40	51	31	27	0	27	150	0.7		
					1.969	1.575	2.020	1.220	1.063	.000	1.075	2175			

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

Para corresponderse con el tamaño de acoplamiento, CZC<sub>WS</sub> de las lamas CoroCut® SL y T-Max Q-Cut® SL respectivas.

Derecha 0° se adapta a lama a izquierda, derecha 45° se adapta a lama a derecha.  
Izquierda y derecha 90° se adaptan a lamas tanto a izquierda como a derecha.  
Neutra 90° se adapta a lamas tanto a izquierda como a derecha.

Nota: Sólo para sujeción de segmento. No se puede utilizar en mangos básicos ni extensiones/ reducciones. No es apto para cambio automático de herramienta. No tiene ranuras de retención.



E2

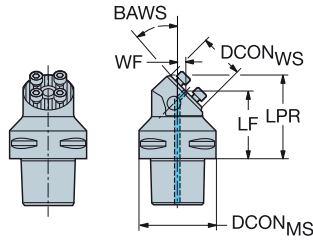


E19

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL

Coromant Capto® corto

BAWS 45°



				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	CP BarPsi	Kg	
C4	32	1	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40	32	33	22	1	0	200	0.3	
					1.575	1.260	1.299	.866	.039	.000	2900		

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

Para corresponderse con el tamaño de acoplamiento, CZC<sub>WS</sub> de las lamas CoroCut® SL y T-Max Q-Cut® SL respectivas.  
 Derecha 0° se adapta a lama a izquierda, derecha 45° se adapta a lama a derecha.  
 Izquierda y derecha 90° se adaptan a lamas tanto a izquierda como a derecha.  
 Neutra 90° se adapta a lamas tanto a izquierda como a derecha.

Nota: Sólo para sujeción de segmento. No se puede utilizar en mangos básicos ni extensiones/ reducciones. No es apto para cambio automático de herramienta. No tiene ranuras de retención.



E2

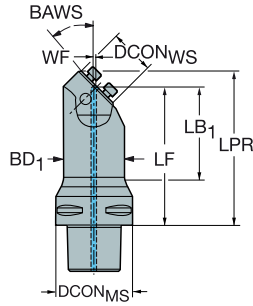


E19

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL

Versión larga

BAWS 45°



				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LPR	LF	WF	HF	CP BarPSI	Kg
C5	32	1	1	C5-570-32-RX-045-L1	50	32	40	101	90	2	0	200	1.1
					1.969	1.260	1.575	3.976	3.543	.079	.000	2900	
C6	32	1	1	C6-570-32-RX-045-L1	63	32	45	111	100	2	0	200	1.7
					2.480	1.260	1.772	4.370	3.937	.079	.000	2900	
	40	1	1	C6-570-40-RX-045-L1	63	40	45	114	100	5	0	200	1.7
					2.480	1.575	1.772	4.488	3.937	.197	.000	2900	
C8	40	1	1	C8-570-40-RX-045-L1	80	40	50	149	135	5	0	200	3.3
					3.150	1.575	1.969	5.866	5.315	.197	.000	2900	

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

Para corresponderse con el tamaño de acoplamiento, CZC<sub>WS</sub> de las lamas CoroCut® SL y T-Max Q-Cut® SL respectivas.

Derecha 0° se adapta a lama a izquierda, derecha 45° se adapta a lama a derecha.

Izquierda y derecha 90° se adaptan a lamas tanto a izquierda como a derecha.

Neutra 90° se adapta a lamas tanto a izquierda como a derecha.

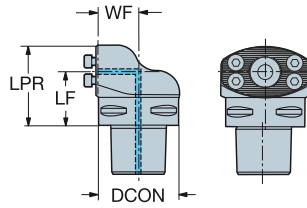


E2



E19

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70



				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	RADW	CP BarPSI	kg
C5	70	1	1	C5-SL70-R/LF-043	50	63	43	33	0	33	150	1.3
					<i>1.969</i>	<i>2.490</i>	<i>1.693</i>	<i>1.299</i>	<i>.000</i>	<i>1.311</i>	<i>2175</i>	
C6	70	1	1	C6-SL70-R/LF-043	63	63	43	33	0	33	150	1.6
					<i>2.480</i>	<i>2.488</i>	<i>1.693</i>	<i>1.299</i>	<i>.000</i>	<i>1.311</i>	<i>2175</i>	
C8	70	1	1	C8-SL70-R/LF-051	80	71	51	41	0	42	150	3.1
					<i>3.150</i>	<i>2.805</i>	<i>2.008</i>	<i>1.634</i>	<i>.000</i>	<i>1.661</i>	<i>2175</i>	
C10	70	1	1	C10-SL70-R/LF-070	100	350	70	51	0	51	80	6.1
					<i>3.937</i>	<i>13.780</i>	<i>2.756</i>	<i>2.028</i>	<i>.000</i>	<i>2.028</i>	<i>1160</i>	

R = A Derecha, L = A Izquierda



E2

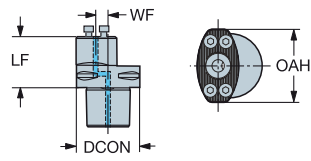



E19

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70



Cx-SL70-R/LG



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.						CP Bar/PSI	 Kg
					DCON	LF	WF	HF	OAH			
C5	70	1	1	C5-SL70-R/LG-050	50	50	11	0	70	200	0.9	
					1.969	1.969	.453	.000	2.776	2900		
C6	70	1	1	C6-SL70-R/LG-050	63	50	11	0	70	200	1.2	
					2.480	1.969	.453	.000	2.776	2900		
C8	70	1	1	C8-SL70-R/LG-090	80	90	35	0	70	200	2.9	
					3.150	3.543	1.378	.000	2.776	2900		
C10	70	1	1	C10-SL70-R/LG-100	100	100	48	0	70	200	5.1	
					3.937	3.937	1.890	.000	2.776	2900		

R = A Derecha, L = A Izquierda



E2

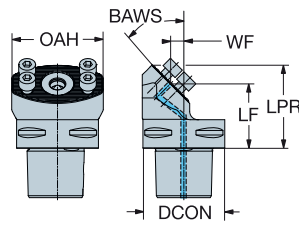


E19



# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70

BAWS 45°



				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP Bar/PSI	KG	
C5	70	1	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50	65	50	6	0	70	200	0.9	
					<i>1.969</i>	<i>2.559</i>	<i>1.969</i>	<i>.236</i>	<i>.000</i>	<i>2.776</i>	<i>2900</i>		
C6	70	1	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63	64	50	10	0	70	200	1.3	
					<i>2.480</i>	<i>2.520</i>	<i>1.969</i>	<i>.394</i>	<i>.000</i>	<i>2.776</i>	<i>2900</i>		
				C6-SL70-RX-045-100	63	113	100	5	0	70	200	2.4	
					<i>2.480</i>	<i>4.449</i>	<i>3.937</i>	<i>.197</i>	<i>.000</i>	<i>2.776</i>	<i>2900</i>		
C8	70	1	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80	104	90	18	0	80	200	3.4	
					<i>3.150</i>	<i>4.094</i>	<i>3.543</i>	<i>.709</i>	<i>.000</i>	<i>3.150</i>	<i>2900</i>		

R = A Derecha, L = A Izquierda



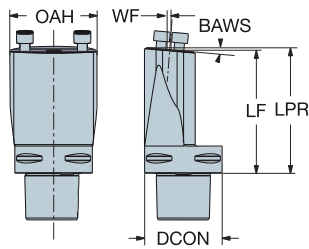
E2



E19

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® SL70

BAWS 5°

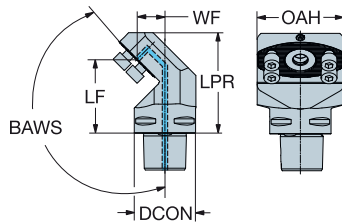


Dimensiones, mm, pulg.

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP BarPSI	KG
C6	70	1	1	C6-SL70-RX-005-100	63	102	100	11	0	70	200	1.7
					2.480	4.016	3.937	.433	.000	2.776	2900	

R = A Derecha, L = A Izquierda

BAWS 135°



Dimensiones, mm, pulg.

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP BarPSI	KG
C5	70	1	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50	82	60	23	0	70	200	1.5
					1.969	3.228	2.362	.906	.000	2.776	2900	

R = A Derecha, L = A Izquierda



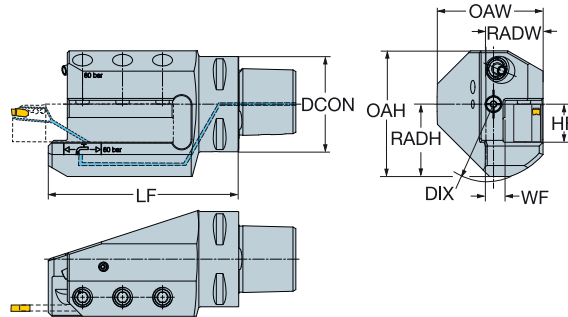
E2



E19

# Coromant Capto® a adaptador de mango rectangular

Para herramientas con refrigerante interior



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.										CP Bar/PSI	
					DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW			
C5	20 x 20	1	5	C5-ASHR/L-30100-20-HP	50	100	10	20	56	66	80	38	30	80	1.5	
					<i>1.969</i>	<i>3.937</i>	<i>.394</i>	<i>.787</i>	<i>2.205</i>	<i>2.598</i>	<i>3.150</i>	<i>1.496</i>	<i>1.181</i>	<i>1160</i>		
C6	25 x 25	1	6	C6-ASHR/L-38140-25-HP	63	140	13	25	69	78	100	46	38	80	3.1	
					<i>2.480</i>	<i>5.512</i>	<i>.512</i>	<i>.984</i>	<i>2.736</i>	<i>3.071</i>	<i>3.937</i>	<i>1.811</i>	<i>1.496</i>	<i>1160</i>		
C8	25 x 25	1	5	C8-ASHR/L-40140-25-HP	80	130	15	25	72	78	105	46	40	80	4.3	
					<i>3.150</i>	<i>5.118</i>	<i>.591</i>	<i>.984</i>	<i>2.835</i>	<i>3.071</i>	<i>4.134</i>	<i>1.811</i>	<i>1.575</i>	<i>1160</i>		

### ¡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 el almacén.



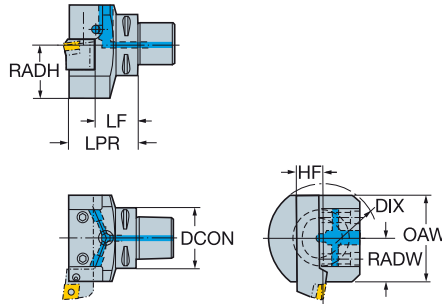
E2



E19

# Coromant Capto® a adaptador de mango rectangular

Para herramientas con refrigerante interior



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.												CP BarPSI	
					DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW				
C5	20 x 20	1	6	C5-ASHA-38058-20-HP	50	58	38	38	20	76	63	90	38	38	80	1.2		
					1.969	2.283	1.496	1.496	.787	2.992	2.500	3.543	1.496	1.496	1160			
C6	25 x 25	1	6	C6-ASHA-45071-25-HP	63	42	37	0	25	120	78	135	37	60	80	2.3		
					2.480	1.654	1.457	.000	.984	4.724	3.071	5.315	1.457	2.362	1160			
C8	25 x 25	1	6	C8-ASHA-45085-25-HP	80	85	60	45	25	90	77	110	45	45	80	3.6		
					3.150	3.346	2.362	1.772	.984	3.543	3.032	4.331	1.772	1.772	1160			

### ¡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 el almacén.

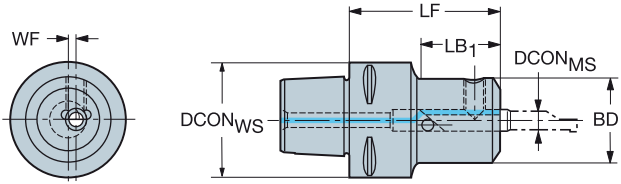


E2



E19

# Coromant Capto® a adaptador CoroTurn® XS



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LPR	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	Kg	
C3	4	1	1	C3-CXS-42-04	32	4	21	42	42	42	1	0	10	0.3	
					1.260	.157	.827		1.654	1.654	.041	.000	145		
	5	1	1	C3-CXS-42-05	32	5	22	42	42	42	1	0	10	0.3	
					1.260	.197	.866		1.654	1.654	.051	.000	145		
	6	1	1	C3-CXS-42-06	32	6	23	42	42	42	1	0	10	0.3	
					1.260	.236	.925		1.654	1.654	.077	.000	145		
	7	1	1	C3-CXS-42-07	32	7	25	42	42	42	2	0	10	0.3	
					1.260	.276	.984		1.654	1.654	.114	.000	145		
	8	1	1	C3-CXS-42-08	32	8	21	42	42	42	0	0	10	0.2	
					1.260	.315	.827		1.654	1.654	.000	.000	145		
10	1	1	C3-CXS-42-10	32	10	21	42	42	42	0	0	10	0.2		
				1.260	.394	.827		1.654	1.654	.000	.000	145			
C4	4	1	1	C4-CXS-47-04	40	4	21	47	47	47	1	0	10	0.3	
					1.575	.157	.827		1.850	1.850	.041	.000	145		
	5	1	1	C4-CXS-47-05	40	5	22	47	47	47	1	0	10	0.3	
					1.575	.197	.866		1.850	1.850	.051	.000	145		
	6	1	1	C4-CXS-47-06	40	6	23	47	47	47	1	0	10	0.3	
					1.575	.236	.925		1.850	1.850	.077	.000	145		
	7	1	1	C4-CXS-47-07	40	7	25	47	47	47	2	0	10	0.3	
					1.575	.276	.984		1.850	1.850	.114	.000	145		
	8	1	1	C4-CXS-47-08	40	8	22	47	47	47	0	0	10	0.4	
					1.575	.315	.866		1.850	1.850	.000	.000	145		
10	1	1	C4-CXS-47-10	40	10	22	47	47	47	0	0	10	0.4		
				1.575	.394	.866		1.850	1.850	.000	.000	145			
C5	4	1	1	C5-CXS-49-04	50	4	21	49	49	49	1	0	10	0.5	
					1.969	.157	.827		1.929	1.929	.041	.000	145		
	5	1	1	C5-CXS-49-05	50	5	22	49	49	49	1	0	10	0.5	
					1.969	.197	.866		1.929	1.929	.051	.000	145		
	6	1	1	C5-CXS-49-06	50	6	23	49	49	49	1	0	10	0.5	
					1.969	.236	.925		1.929	1.929	.077	.000	145		
	7	1	1	C5-CXS-49-07	50	7	25	49	49	49	2	0	10	0.5	
					1.969	.276	.984		1.929	1.929	.114	.000	145		
	8	1	1	C5-CXS-49-08	50	8	23	49	49	49	0	0	10	0.6	
					1.969	.315	.925		1.929	1.929	.000	.000	145		
10	1	1	C5-CXS-49-10	50	10	23	49	49	49	0	0	10	0.6		
				1.969	.394	.925		1.929	1.929	.000	.000	145			
C6	4	1	1	C6-CXS-95-04	63	4	21	95	95	95	1	0	10	1.2	
					2.480	.157	.827		3.740	3.740	.041	.000	145		
	5	1	1	C6-CXS-95-05	63	5	22	95	95	95	1	0	10	1.2	
					2.480	.197	.866		3.740	3.740	.051	.000	145		
	6	1	1	C6-CXS-95-06	63	6	23	95	95	95	1	0	10	1.2	
					2.480	.236	.925		3.740	3.740	.077	.000	145		
	7	1	1	C6-CXS-95-07	63	7	25	95	95	95	2	0	10	1.2	
					2.480	.276	.984		3.740	3.740	.114	.000	145		
	8	1	1	C6-CXS-95-08	63	8	25	95	95	95	0	0	10	1.5	
					2.480	.315	.984		3.740	3.740	.000	.000	145		
10	1	1	C6-CXS-95-10	63	10	25	95	95	95	0	0	10	1.5		
				2.480	.394	.984		3.740	3.740	.000	.000	145			

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



E2



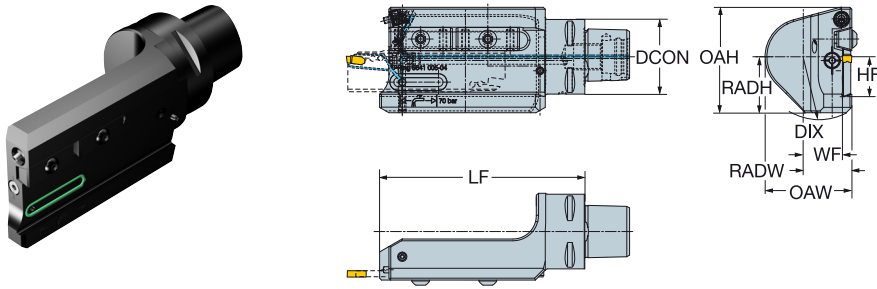
E19



E8



# Coromant Capto® a adaptador de lama



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.										CP Bar/PSI	
					DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW			
C4	21	1	6	C4-APBR/L-26110-21-HP	40	110	21	21	46	56	76	30	38	80	0.9	
					1.575	4.331	.827	.827	1.831	2.224	2.992	1.181	1.496	1160		
C5	21	1	6	C5-APBR/L-31110-21-HP	50	110	26	21	56	56	80	30	31	80	1.1	
					1.969	4.331	1.024	.827	2.224	2.224	3.150	1.181	1.220	1160		
C6	25	1	6	C6-APBR/L-37156-25-HP	63	156	32	25	69	69	100	37	37	80	2.2	
					2.480	6.142	1.260	.984	2.717	2.717	3.937	1.457	1.457	1160		
C8	25	1	6	C8-APBR/L-46155-25-HP	80	155	40	25	85	80	115	37	45	80	3.3	
					3.150	6.102	1.594	.984	3.380	3.177	4.528	1.457	1.791	1160		

### ¡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 el almacén.



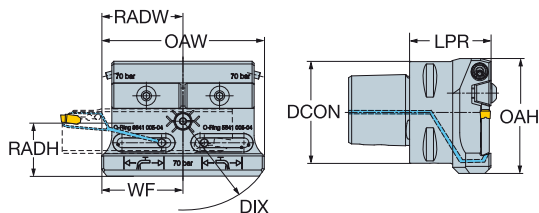
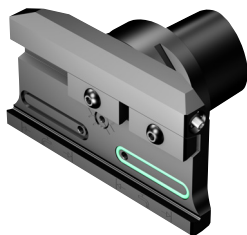
E2




E19

# Coromant Capto® a adaptador de lama

Para lamas con refrigerante interior



CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.											CP BarPSI	
					DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW			
C5	21	1	5	C5-APBA-40040-21-HP	50	40	35	40	21	80	56	96	30	40	80	0.9	
					1.969	1.575	1.378	1.575	.827	3.150	2.224	3.780	1.181	1.575	1160		
C6	25	1	5	C6-APBA-60042-25-HP	63	42	37	60	25	120	69	135	37	60	80	1.6	
					2.480	1.654	1.457	2.362	.984	4.724	2.717	5.315	1.457	2.362	1160		
C8	25	1	5	C8-APBA-60050-25-HP	80	50	45	60	25	120	80	135	37	60	80	2.6	
					3.150	1.969	1.772	2.362	.984	4.724	3.150	5.315	1.457	2.362	1160		

### ¡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 el almacén.

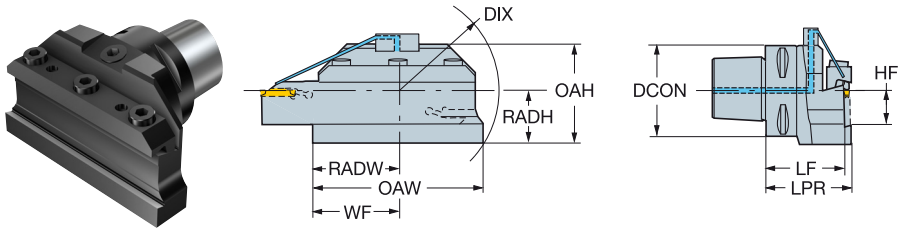


E2



E19

# Coromant Capto® a adaptador de lama



					Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW	CP BarPSI	kg
C6	45	1	5	C6-APBA-80068-45	63	68	60	80	45	160	114	198	72	80	80	5.4
					2.480	2.677	2.382	3.150	1.772	6.299	4.488	7.795	2.835	3.150	1160	
C8	45	1	5	C8-APBA-80068-45	80	68	60	80	45	160	114	198	72	80	80	5.4
					3.150	2.677	2.382	3.150	1.772	6.299	4.488	7.795	2.835	3.150	1160	
C10	45	1	5	C10-APBA-80075-45	100	75	68	80	45	160	114	190	72	80	80	6.6
					3.937	2.953	2.677	3.150	1.772	6.299	4.488	7.480	2.835	3.150	1160	

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 el almacén.



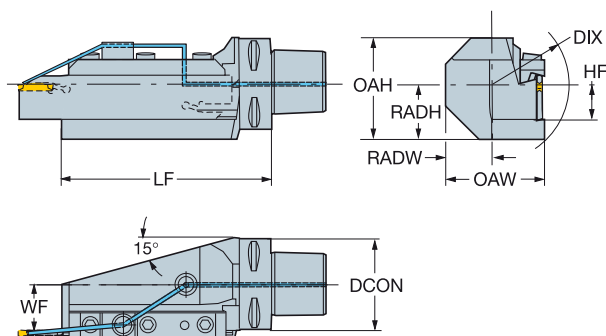
E2



E19



# Coromant Capto® a adaptador de lama



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW	CP Bar/PSI	KG
C10	45	1	6	C10-APBR/L-60205-45	100	205	53	45	110	112	63	61	60	80	10.5
					3.937	8.071	2.087	1.772	4.350	4.417	2.480	2.429	2.362	1160	

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 el almacén.

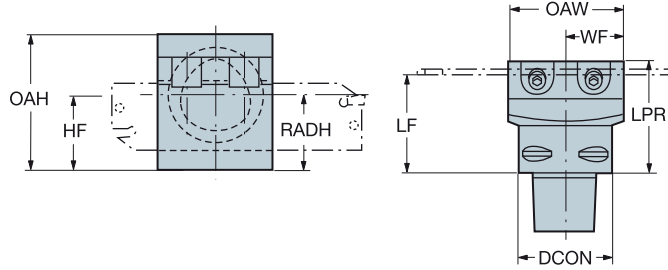


E2

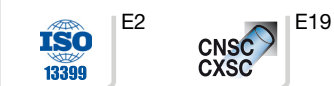


E19

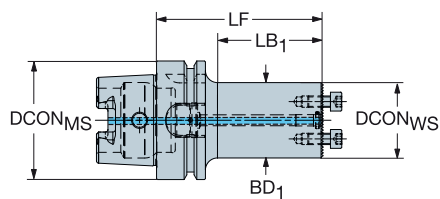
# Coromant Capto® a adaptador de lama




				Dimensiones, mm, pulg.										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	CP Bar/PSI	Kg
C5	21	1	0	C5-151.2-33040-21	50	40	30	77	21	66	67	35	80	1.0
					<i>1.969</i>	<i>1.575</i>	<i>1.191</i>	<i>3.050</i>	<i>.843</i>	<i>2.598</i>	<i>2.638</i>	<i>1.380</i>	<i>1160</i>	
	25	1	0	C5-151.2-33040-25	50	40	30	109	25	66	67	35	80	1.0
					<i>1.969</i>	<i>1.575</i>	<i>1.191</i>	<i>4.300</i>	<i>.984</i>	<i>2.598</i>	<i>2.638</i>	<i>1.380</i>	<i>1160</i>	



# HSK a CoroTurn® SL, adaptador



				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	 Kg
63	40	1	1	392.T63-2C 40 088	63	40	40	55	88	0	0	80	0.1
					2.480	1.575	1.575	2.191	3.465	.000	.000	1160	



E2

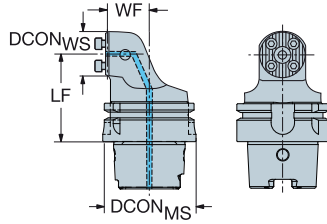


E19

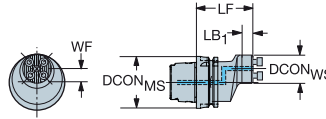
# HSK a CoroTurn® SL, adaptador



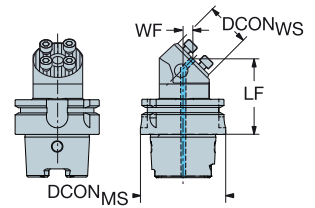
BAWS 0°  
392.T..SLxxR/LF



90°  
392.T..SLxxR/LG



45°  
392.T..SLxxR/LX



## BAWS 0°

				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	RADW	CP Bar/PSI	Kg
63	32	1	1	392.T63SL-32RF	63	32	76	60	31	0	32	70	1.1
					2.480	1.260	2.992	2.362	1.220	.000	1.283	1015	
	40	1	1	392.T63SL-40RF	63	40	85	65	31	0	40	70	1.3
					2.480	1.575	3.358	2.559	1.220	.000	1.598	1015	
100	40	1	1	392.T100SL-40RF	100	40	90	70	51	0	40	70	2.9
					3.937	1.575	3.555	2.756	2.028	.000	1.598	1015	

## BAWS 90°

				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	RADW	CP Bar/PSI	Kg
63	32	1	1	392.T63SL-32RG	63	32	67	67	15	0	200	1.0	
					2.480	1.260	2.638	2.638	.610	.000	2900		
	40	1	1	392.T63SL-40RG	63	40	67	67	11	0	200	1.1	
					2.480	1.575	2.638	2.638	.453	.000	2900		
100	40	1	1	392.T100SL-40RG	100	40	78	78	30	0	200	4.8	
					3.937	1.575	3.071	3.071	1.181	.000	2900		

## BAWS 45°

				Dimensiones, mm, pulg.									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	RADW	CP Bar/PSI	Kg
63	32	1	1	392.T63SL-32RX-045	63	32	66	55	5	0	200	0.8	
					2.480	1.260	2.598	2.165	.197	.000	2900		
	40	1	1	392.T63SL-40RX-045	63	40	74	60	5	0	200	1.0	
					2.480	1.575	2.913	2.362	.197	.000	2900		

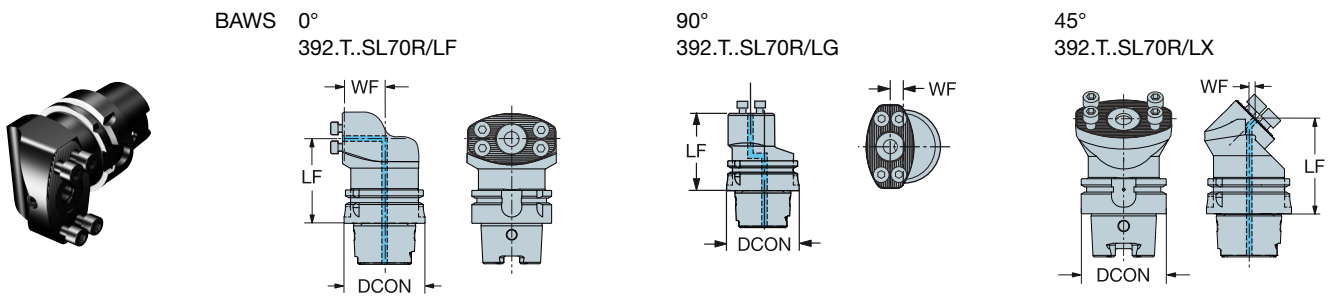


E2



E19

# HSK a CoroTurn® SL70, adaptador



## BAWS 0°

				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	CP Bar/PSI	kg
63	70	1	1	392.T63SL70RF	63	87	67	33	0	70	70	1.8
					2.480	3.435	2.638	1.299	.000	2.756	1015	
100	70	1	1	392.T100SL70RF	100	90	70	51	0	100	70	4.4
					3.937	3.553	2.756	2.028	.000	3.937	1015	

## BAWS 90°

				Dimensiones, mm, pulg.						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	kg
63	70	1	1	392.T63SL70RG	63	70	11	0	200	1.4
					2.480	2.756	.453	.000	2900	
100	70	1	1	392.T100-SL70RG	100	110	48	0	200	3.4
					3.937	4.331	1.890	.000	2900	

## BAWS 45°

				Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	CP Bar/PSI	kg
63	70	1	1	392.T63SL70RX-045	63	84	70	5	0	70	200	1.4
					2.480	3.307	2.756	.197	.000	2.756	2900	
100	70	1	1	392.T100SL70RX-045	100	105	90	5	0	100	200	3.6
					3.937	4.134	3.543	.197	.000	3.937	2900	



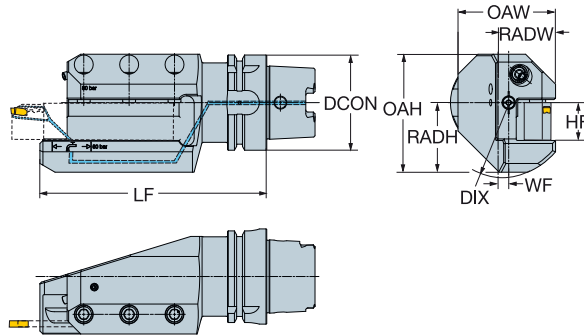
E2



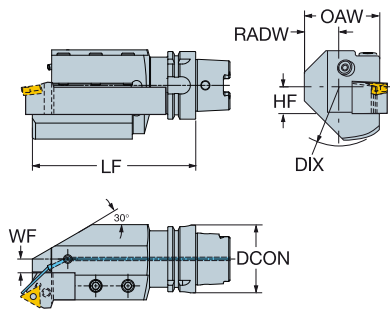
E19

# HSK a adaptador de mango rectangular

Refrigerante con alta presión



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW	CP Bar/PSI	Kg
63	25 x 25	1	6	392.419-63-ASHR/L-25HP	63	150	13	25	64	78	100	46	38	80	3.0
					2.480	5.906	.512	.984	2.539	3.071	3.937	1.811	1.496	1160	



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	RADH	RADW	CP Bar/PSI	Kg
100	32 x 32	1	7	392.419-100-ASHR/L-32	100	155	8	32	62	85	110	55	40	70	6.3
					3.937	6.102	.315	1.260	2.461	3.346	4.331	2.165	1.575	1015	

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 el almacén.

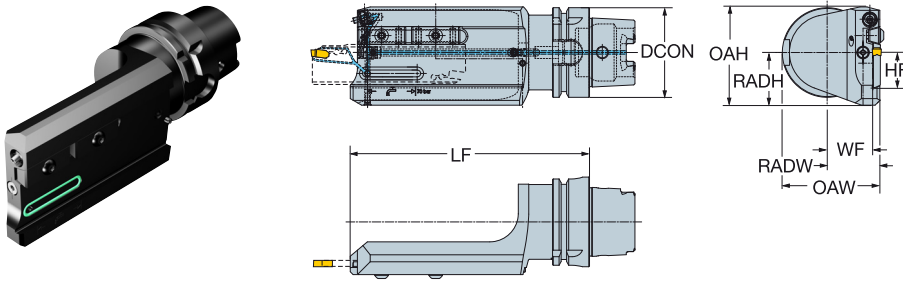



E2



E19

## HSK a adaptador de lama



				Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	CP BarPSI		
63	25	1	6	392.419-63-APBR/L-25HP	63	168	32	25	68	69	37	37	80	2.2	
					2.480	6.614	1.260	.984	2.697	2.717	1.457	1.457	1160		

### ¡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 el almacén.

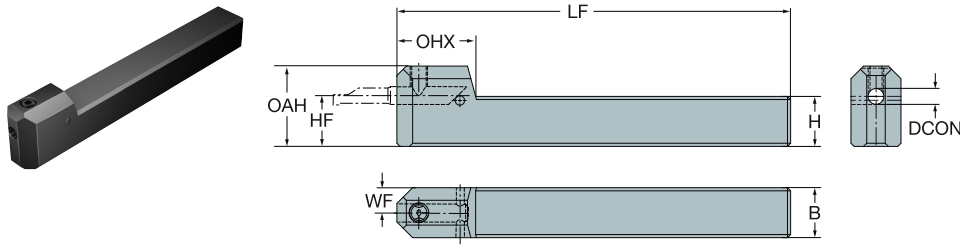


E2



E19

# Mango rectangular a CoroTurn® XS, adaptador



## Versión métrica

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm									Kg
							DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH		
12 x 12	4	19	19	0	0	CXS-1212-04FN	4	12	12	100	100	6	12	21	0.1	
	5	25	25	0	0	CXS-1212-05FN	5	12	12	100	100	6	12	21	0.1	
	6	26	26	0	0	CXS-1212-06FN	6	12	12	100	100	6	12	22	0.1	
16 x 16	4	19	19	0	0	CXS-1616-04FN	4	16	16	125	125	8	16	25	0.2	
	5	25	25	0	0	CXS-1616-05FN	5	16	16	125	125	8	16	25	0.2	
	6	26	26	0	0	CXS-1616-06FN	6	16	16	125	125	8	16	26	0.2	
	7	26	26	0	0	CXS-1616-07FN	7	16	16	125	125	8	16	26	0.2	
20 x 20	4	19	19	0	0	CXS-2020-04FN	4	20	20	125	125	10	20	29	0.3	
	5	25	25	0	0	CXS-2020-05FN	5	20	20	125	125	10	20	29	0.3	
	6	25	25	0	0	CXS-2020-06FN	6	20	20	125	125	10	20	30	0.3	
	7	26	26	0	0	CXS-2020-07FN	7	20	20	125	125	10	20	30	0.3	
	8	32	32	0	0	CXS-2020-08FN	8	20	20	125	125	10	20	31	0.4	
	10	34	34	0	0	CXS-2020-10FN	10	20	20	125	125	10	20	32	0.4	
25 x 25	5	25	25	0	0	CXS-2525-05FN	5	25	25	150	150	12	25	34	0.7	
	6	25	25	0	0	CXS-2525-06FN	6	25	25	150	150	12	25	35	0.7	
	7	26	26	0	0	CXS-2525-07FN	7	25	25	150	150	12	25	35	0.7	
	8	32	32	0	0	CXS-2525-08FN	8	25	25	150	150	12	25	36	0.7	
10	34	34	0	0	CXS-2525-10FN	10	25	25	150	150	12	25	37	0.7		

## Versión en pulgadas

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNCS	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.									Lbs
							DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH		
1/2 x 1/2	4	.748	.748	0	0	CXS-08-04FN	.157	.500	.500	4.000	4.000	.250	.500	.827	0.3	
	5	.984	.984	0	0	CXS-08-05FN	.197	.500	.500	4.000	4.000	.250	.500	.846	0.3	
	6	1.004	1.004	0	0	CXS-08-06FN	.236	.500	.500	4.000	4.000	.250	.500	.866	0.3	
5/8 x 5/8	4	.748	.748	0	0	CXS-10-04FN	.157	.625	.625	5.000	5.000	.313	.625	.984	0.5	
	5	.984	.984	0	0	CXS-10-05FN	.197	.625	.625	5.000	5.000	.313	.625	1.004	0.5	
	6	1.004	1.004	0	0	CXS-10-06FN	.236	.625	.625	5.000	5.000	.313	.625	1.024	0.5	
	7	1.043	1.043	0	0	CXS-10-07FN	.276	.625	.625	5.000	5.000	.313	.625	1.378	0.5	
3/4 x 3/4	4	.748	.748	0	0	CXS-12-04FN	.157	.750	.750	5.000	5.000	.375	.750	1.142	0.8	
	5	.984	.984	0	0	CXS-12-05FN	.197	.750	.750	5.000	5.000	.375	.750	1.161	0.8	
	6	1.004	1.004	0	0	CXS-12-06FN	.236	.750	.750	5.000	5.000	.375	.750	1.181	0.8	
	7	1.043	1.043	0	0	CXS-12-07FN	.276	.750	.750	5.000	5.000	.375	.750	1.201	0.8	
	8	1.280	1.280	0	0	CXS-12-08FN	.315	.750	.750	4.921	4.921	.375	.750	1.181	0.9	
	10	1.358	1.358	0	0	CXS-12-10FN	.394	.750	.750	4.921	4.921	.375	.750	1.220	0.9	
1 x 1	5	.984	.984	0	0	CXS-16-05FN	.197	1.000	1.000	5.906	5.906	.500	1.000	1.358	1.5	
	6	1.004	1.004	0	0	CXS-16-06FN	.236	1.000	1.000	5.906	5.906	.500	1.000	1.378	1.5	
	7	1.043	1.043	0	0	CXS-16-07FN	.276	1.000	1.000	5.906	5.906	.500	1.000	1.398	1.5	
	8	1.280	1.280	0	0	CXS-16-08FN	.315	1.000	1.000	5.906	5.906	.500	1.000	1.417	1.6	
	10	1.358	1.358	0	0	CXS-16-10FN	.394	1.000	1.000	5.906	5.906	.500	1.000	1.457	1.6	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

N = Neutro



E2



E19

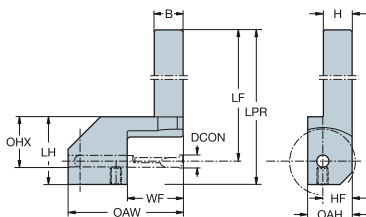


E8



# Mango rectangular a CoroTurn® XS, adaptador

Para mecanizado interior en máquinas con cabezal móvil con husillo secundario



## Versión métrica

						Dimensiones, mm														
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	Bar	PSI	Nm	Kg
10 x 10	4	29	29	1	2	CXS-1010-04R/L	4	10	10	29	89	8	10	36	16	M5	10	3	0.1	
	5	29	29	1	2	CXS-1010-05R/L	5	10	10	29	89	13	10	48	16	M5	10	3	0.1	
	6	29	29	1	2	CXS-1010-06R/L	6	10	10	29	89	18	10	53	16	M5	10	3	0.1	
12 x 12	4	29	29	1	0	CXS-1212-04R/L	4	12	12	29	89	13	12	48	18		10	3	0.2	
	5	29	29	1	2	CXS-1212-05R/L	5	12	12	29	89	11	12	48	18	M5	10	3	0.2	
	6	34	29	1	0	CXS-1212-06R/L	6	12	12	34	89	7	12	48	18		10	3	0.2	
16 x 16	5	29	34	1	0	CXS-1616-05R/L	5	16	16	29	94	11	16	48	22		10	3	0.3	
	6	34	34	1	0	CXS-1616-06R/L	6	16	16	34	94	12	16	53	22		10	3	0.3	

Debe corresponderse con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A Derecha, L = A Izquierda

Par torsor de la plaquita Nm

## Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	Bar	PSI	Ft/lbs	Lbs
3/8 x 3/8	4	1.142	1.142	1	CXS-06-04R	.157	.375	.375	1.142	3.504	.335	.375	1.437	.630	145	2	0.2		
	5	1.142	1.142	1	CXS-08-04R	.157	.500	.500	1.142	3.504	.209	.500	1.890	.748	145	2	0.2		
	6	1.142	1.142	1	CXS-08-06R	.236	.500	.500	1.142	3.504	.602	.500	1.890	.748	145	2	0.2		
5/8 x 5/8	5	1.339	1.339	1	CXS-10-05R	.197	.625	.625	1.339	3.701	.280	.625	2.087	.866	145	2	0.2		
	6	1.339	1.339	1	CXS-10-06R	.236	.625	.625	1.339	3.701	.476	.625	2.087	.866	145	2	0.2		

Debe corresponderse con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

R = A derecha

Par de apriete de la plaquita, ft.-lbs.



E2



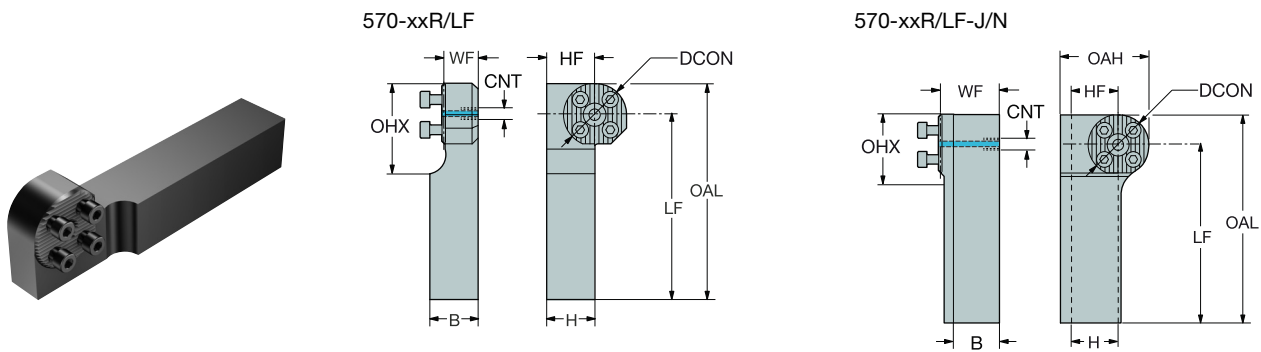
E19



E8



# Mango rectangular a CoroTurn® SL, adaptador



## Versión métrica

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm												CP Bar/PSI	Kg
					DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	RADH	RADW	CNT				
20 x 20	25	25	2	570-25R/LF-2020	25	20	20	94	15	20		20	15	G1/8"	70	0.3		
	32	29	2	570-32R/LF-2020	32	20	20	97	18	20		20	18	G1/8"	70	0.4		
	32	26	2	570-32R/LF-2020J	32	20	20	97	27	20	36	20	27	G1/8"	70	0.6		
25 x 25	25	26	2	570-25R/LF-2525	25	25	25	119	18	25		25	18	G1/8"	70	0.6		
	32	32	2	570-32R/LF-2525	32	25	25	115	18	25		25	18	G1/8"	70	0.6		
	32	25	2	570-32R/LF-2525N	32	25	25	119	32	25	47	25	32	G1/8"	70	0.6		
32 x 32	40	30	2	570-40R/LF-2525N	40	25	25	111	32	25	51	25	32	G1/8"	70	0.8		
	32	30	2	570-32R/LF-3232	32	32	32	135	26	32		32	26	G1/8"	70	1.2		
	40	36	2	570-40R/LF-3232	40	32	32	134	26	32		32	26	G1/8"	70	1.3		

## Versión en pulgadas

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.												CP Bar/PSI	Lbs
					DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	RADH	RADW	CNT				
3/4 x 3/4	25	.984	2	570-25R/LF-12	.984	.750	.750	3.785	.591	.750		.750	.591	1/8-27 NPSF	1015	0.6		
	32	1.102	2	570-32R/LF-12	1.260	.750	.750	3.844	.709	.750		.750	.709	1/8-27 NPSF	1015	0.8		
	32	.984	2	570-32R/LF-12J	1.260	.750	.750	3.923	1.045	.750	1.629	.750	1.045	G1/8"	1015	1.4		
1 x 1	25	1.024	2	570-25R/LF-16	.984	1.000	1.000	4.803	.709	1.000		1.000	.709	1/8-27 NPSF	1015	1.5		
	32	1.260	2	570-32R/LF-16	1.260	1.000	1.000	4.648	.709	1.000	1.630	1.000	.709	1/8-27 NPSF	1015	1.4		
	32	.984	2	570-32R/LF-16N	1.260	1.000	1.000	4.648	1.295	1.000	1.879	1.000	1.295	G1/8"	1015	1.4		
1 1/4 x 1 1/4	40	1.181	2	570-40R/LF-16N	1.575	1.000	1.000	4.478	1.295	1.000	2.047	1.000	1.295	G1/8"	1015	1.7		
	32	1.220	2	570-32R/LF-20	1.260	1.250	1.250	5.648	1.024	1.250		1.250	1.024	1/8-27 NPSF	1015	2.8		
	40	1.181	2	570-40R/LF-20	1.575	1.250	1.250	5.382	1.024	1.250		1.250	1.024	1/8-27 NPSF	1015	3.3		

Para corresponderse con el tamaño de acoplamiento, CZC<sub>WS</sub> de las lamas CoroCut® SL y T-Max Q-Cut® SL respectivas.  
 Derecha 0° se adapta a lama a izquierda, derecha 45° se adapta a lama a derecha.  
 Izquierda y derecha 90° se adaptan a lamas tanto a izquierda como a derecha.  
 Neutra 90° se adapta a lamas tanto a izquierda como a derecha.

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

J ó N en el código = Adaptador reforzado con áreas de soporte optimizadas. No hay posibilidad de refrigerante interior.

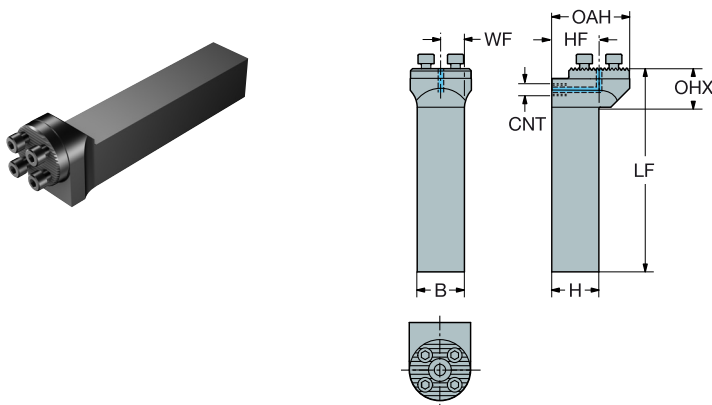


E2



E19

# Mango rectangular a CoroTurn® SL, adaptador



## Versión métrica

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, mm											CP BarPSI	
						DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT			
20 x 20	25	21	1	1	570-25NG-2020	25	20	20	111	111	9	20	20	32	G1/8	80	0.3	
	32	21	1	1	570-32NG-2020	32	20	20	103	103	9	20	20	36	G1/8	80	0.4	
25 x 25	25	21	1	1	570-25NG-2525	25	25	25	132	132	12	25	25	37	G1/8	80	0.6	
	32	21	1	1	570-32NG-2525	32	25	25	132	132	12	25	25	41	G1/8	80	0.6	
32 x 32	40	25	1	1	570-40NG-2525	40	25	25	132	132	12	25	40	45	G1/8	80	0.8	
	32	21	1	1	570-32NG-3232	32	32	32	152	152	15	32	32	48	G1/8	80	1.2	
40	26	1	1	570-40NG-3232	40	32	32	152	152	15	32	32	52	G1/8	80	1.2		

## Versión en pulgadas

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.											CP BarPSI	
						DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT			
3/4 x 3/4	25	.827	1	1	570-25NG-12	.984	.750	.750	4.449	4.449	.374	.750	.750	1.248	G1/8	1160	0.7	
	32	.827	1	1	570-32NG-12	1.260	.750	.750	4.120	4.120	.374	.750	.750	1.386	G1/8	1160	0.7	
1 x 1	25	.827	1	1	570-25NG-16	.984	1.000	1.000	5.291	5.291	.499	1.000	1.000	1.504	G1/8	1160	1.4	
	32	.827	1	1	570-32NG-16	1.260	1.000	1.000	5.291	5.291	.499	1.000	1.000	1.638	G1/8	1160	1.5	
1 1/4 x 1 1/4	40	.984	1	1	570-40NG-16	1.575	1.000	1.000	5.291	5.291	.499	1.000	1.575	1.795	G1/8	1160	1.7	
	32	.827	1	1	570-32NG-20	1.260	1.250	1.250	6.291	6.291	.625	1.250	1.250	1.886	G1/8	1160	2.7	
40	1.024	1	1	570-40NG-20	1.575	1.250	1.250	6.094	6.094	.625	1.250	1.250	2.047	G1/8	1160	2.8		

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



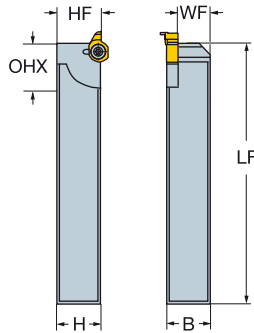
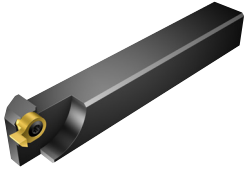
E2



E19

**Mango rectangular a CoroCut® MB, adaptador**

Adaptador CoroCut® MB con mango rectangular

**Versión métrica**

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, mm						
				B	H	LF	WF	HF		
12 x 12	20	0	MBG-1212-09R/L	12	12	100	15	12	3	0.0
16 x 16	20	0	MBG-1616-09R/L	16	16	120	19	16	3	0.2
20 x 20	20	0	MBG-2020-09R/L	20	20	120	23	20	3	0.4
25 x 25	20	0	MBG-2525-09R/L	25	25	150	28	25	3	0.7

**Versión en pulgadas**

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Código de pedido	Dimensiones, pulg.						
				B	H	LF	WF	HF		
1/2 x 1/2	.787	0	MBG-08A-09R/L	.500	.500	3.937	.622	.500	2	0.1
5/8 x 5/8	.787	0	MBG-10C-09R/L	.625	.625	4.724	.747	.625	2	0.4
3/4 x 3/4	.787	0	MBG-12C-09R/L	.750	.750	4.724	.872	.750	2	0.8
1 x 1	.787	0	MBG-16D-09R/L	1.000	1.000	5.906	1.122	1.000	2	1.5

Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el porta.

CZC<sub>WS</sub> debe corresponderse con CZC<sub>MS</sub> en el artículo de la herramienta

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



E2



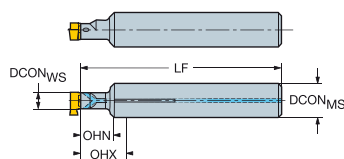
E19

# Mango cilíndrico a adaptador CoroCut® MB

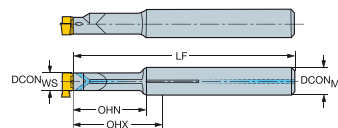
Con ranura para manguito EasyFix



MB..Axx..R  
Mango de acero



MB..Exx..R  
Mango de metal duro



## Versión métrica

							Dimensiones, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	CP BarPSI			
12	07	24	24	1	1	MB-E12-24-07R	12	7	88	88	0	0	10	0.2		
	07	32	32	1	1	MB-E12-32-07R	12	7	96	96	0	0	10	0.1		
	07	48	48	1	1	MB-E12-48-07R	12	7	111	111	0	0	10	0.1		
	09	34	34	1	1	MB-E12-34-09R	12	9	94	94	0	0	10	0.1		
	09	45	45	1	1	MB-E12-45-09R	12	9	104	104	0	0	10	0.1		
16	09	64	64	1	1	MB-E12-64-09R	12	9	124	124	0	0	10	0.1		
	07	16	16	1	1	MB-A16-16-07R	16	7	93	93	0	0	10	0.1		
	09	20	20	1	1	MB-A16-20-09R	16	9	94	94	0	0	10	0.1		
	09	34	34	1	1	MB-E16-34-09R	16	9	94	94	0	0	10	0.2		
	09	45	45	1	1	MB-E16-45-09R	16	9	104	104	0	0	10	0.2		
20	09	64	64	1	1	MB-E16-64-09R	16	9	124	124	0	0	10	0.2		
	11	42	42	1	1	MB-E16-42-11R	16	11	94	94	0	0	10	0.2		
	11	60	60	1	1	MB-E16-60-11R	16	11	124	124	0	0	10	0.2		
	11	85	85	1	1	MB-E16-85-11R	16	11	154	154	0	0	10	0.3		
	11	25	25	1	1	MB-A20-25-11R	20	11	89	89	0	0	10	0.2		
20	11	40	40	1	1	MB-A20-40-11R	20	11	99	99	0	0	10	0.2		
	11	85	85	1	1	MB-E20-85-11R	20	11	154	154	0	0	10	0.4		

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



E2



E19



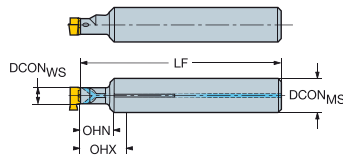
E14

# Mango cilíndrico a adaptador CoroCut® MB

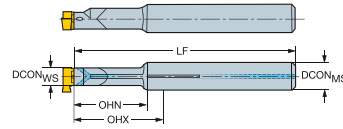
Con ranura para manguito EasyFix



MB..Axx..R  
Mango de acero



MB..Exx..R  
Con refuerzo de metal duro



## Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	CP BarPSI	Lbs			
1/2	07	1.260	1.260	1	1	MB-E0500-12-07R	.500	.276	3.783	3.783	.000	.000	145	0.2			
	07	1.890	1.890	1	1	MB-E0500-19-07R	.500	.276	4.374	4.374	.000	.000	145	1.1			
	09	1.339	1.339	1	1	MB-E0500-13-09R	.500	.354	3.728	3.728	.000	.000	145	0.2			
	09	1.772	1.693	1	1	MB-E0500-17-09R	.500	.354	4.122	4.122	.000	.000	145	0.2			
5/8	09	2.520	2.520	1	1	MB-E0500-25-09R	.500	.354	4.909	4.909	.000	.000	145	0.4			
	07	.630	.630	1	1	MB-A0625-06-07R	.625	.276	3.665	3.665	.000	.000	145	0.2			
	09	.787	.787	1	1	MB-A0625-08-09R	.625	.354	3.728	3.728	.000	.000	145	0.7			
	09	1.339	1.339	1	1	MB-E0625-13-09R	.625	.354	3.728	3.728	.000	.000	145	0.4			
	09	1.772	1.772	1	1	MB-E0625-17-09R	.625	.354	4.122	4.122	.000	.000	145	0.4			
	09	2.520	2.520	1	1	MB-E0625-25-09R	.625	.354	4.909	4.909	.000	.000	145	0.9			
	11	1.654	1.654	1	1	MB-E0625-16-11R	.625	.433	3.717	3.717	.000	.000	145	0.5			
3/4	11	2.362	2.362	1	1	MB-E0625-23-11R	.625	.433	4.898	4.898	.000	.000	145	0.5			
	11	3.346	3.346	1	1	MB-E0625-33-11R	.625	.433	6.079	6.079	.000	.000	145	0.7			
	11	1.000	1.000	1	1	MB-A0750-10-11R	.750	.433	3.520	3.520	.000	.000	145	0.4			
	11	1.500	1.500	1	1	MB-A0750-15-11R	.750	.433	3.913	3.913	.000	.000	145	0.4			
	11	3.346	3.346	1	1	MB-E0750-33-11R	.750	.433	6.079	6.079	.000	.000	145	0.8			

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



E2



E19

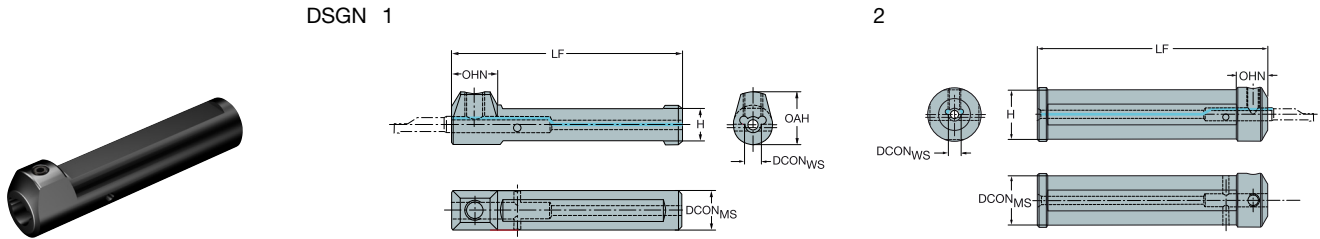


E14

# Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroTurn® XS

Con suministro interior de refrigerante

Cilíndrico con dos planos de apriete



## Para máquinas Star

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
								DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP Bar/PSI	Kg
22	4	14	14	1	1	2	CXS-A22-04	22	4	110	110	0	0	22	10	0.3
		.551	.551					.866	.157	4.331	4.331	.000	.000	.866	145	
5	14	14	14	1	1	2	CXS-A22-05	22	5	110	110	0	0	22	10	0.3
		.551	.551					.866	.197	4.331	4.331	.000	.000	.866	145	
6	14	14	14	1	1	2	CXS-A22-06	22	6	110	110	0	0	22	10	0.2
		.551	.551					.866	.236	4.331	4.331	.000	.000	.866	145	
7	14	14	14	1	1	2	CXS-A22-07	22	7	110	110	0	0	22	10	0.3
		.551	.551					.866	.276	4.331	4.331	.000	.000	.866	145	

## Para máquinas Nomura

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
								DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP Bar/PSI	Kg
23	4	14	14	1	1	1	CXS-A23-04	23	4	110	110	0	0	23	10	0.3
		.551	.551					.906	.157	4.331	4.331	.000	.000	.906	145	
5	14	14	14	1	1	1	CXS-A23-05	23	5	110	110	0	0	23	10	0.3
		.551	.551					.906	.197	4.331	4.331	.000	.000	.906	145	
6	14	14	14	1	1	1	CXS-A23-06	23	6	110	110	0	0	23	10	0.3
		.551	.551					.906	.236	4.331	4.331	.000	.000	.906	145	
7	14	14	14	1	1	1	CXS-A23-07	23	7	110	110	0	0	23	10	0.3
		.551	.551					.906	.276	4.331	4.331	.000	.000	.906	145	

## Para máquinas Tsugami/Miyano

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.								
								DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP Bar/PSI	Kg
25	4	15	15	1	1	1	CXS-A25-04	25	4	110	110	0	0	25	10	0.4
		.591	.591					.984	.157	4.331	4.331	.000	.000	.984	145	
5	15	15	15	1	1	1	CXS-A25-05	25	5	110	110	0	0	25	10	0.4
		.591	.591					.984	.197	4.331	4.331	.000	.000	.984	145	
6	15	15	15	1	1	1	CXS-A25-06	25	6	110	110	0	0	25	10	0.3
		.591	.591					.984	.236	4.331	4.331	.000	.000	.984	145	
7	15	15	15	1	1	1	CXS-A25-07	25	7	110	110	0	0	25	10	0.3
		.591	.591					.984	.276	4.331	4.331	.000	.000	.984	145	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



E2



E19



E8

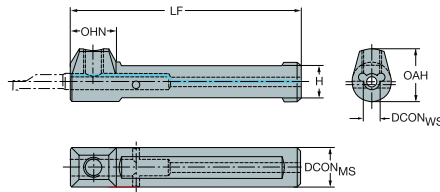


# Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroTurn® XS

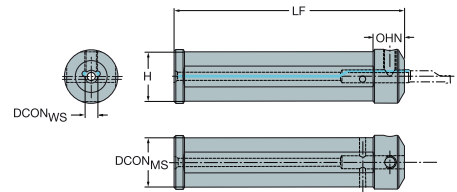
Con suministro interior de refrigerante

Cilíndrico con dos planos de apriete

DSGN 1



2



## Para máquinas Traub

								Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	CP BarPSI	 Kg
28	4	17	17	1	1	1	CXS-A28-04	28	4	120	120	0	0	10	0.3
		.669	.669					1.102	.157	4.724	4.724	.000	.000	145	
	5	17	17	1	1	1	CXS-A28-05	28	5	120	120	0	0	10	0.3
		.669	.669					1.102	.197	4.724	4.724	.000	.000	145	
	6	17	17	1	1	1	CXS-A28-06	28	6	120	120	0	0	10	0.3
		.669	.669					1.102	.236	4.724	4.724	.000	.000	145	
	7	17	17	1	1	1	CXS-A28-07	28	7	120	120	0	0	10	0.3
		.669	.669					1.102	.276	4.724	4.724	.000	.000	145	

## Para máquinas Citizen

								Dimensiones, mm, pulg.								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP BarPSI	 Kg
3/4	4	14	14	1	1	1	CXS-A0750-04	19	4	110	110	0	0	20	10	0.3
		.551	.551					.750	.157	4.331	4.331	.000	.000	.787	145	
1	4	15	15	1	1	2	CXS-A1000-04M	25	4	110	110	0	0	25	10	0.3
		.591	.591					1.000	.157	4.331	4.331	.000	.000	1.000	145	
3/4	5	14	14	1	1	1	CXS-A0750-05	19	5	110	110	0	0	20	10	0.3
		.551	.551					.750	.197	4.331	4.331	.000	.000	.787	145	
1	5	15	15	1	1	2	CXS-A1000-05M	25	5	110	110	0	0	25	10	0.3
		.591	.591					1.000	.197	4.331	4.331	.000	.000	1.000	145	
3/4	6	14	14	1	1	1	CXS-A0750-06	19	6	110	110	0	0	22	10	0.3
		.551	.551					.750	.236	4.331	4.331	.000	.000	.866	145	
1	6	15	15	1	1	2	CXS-A1000-06M	25	6	110	110	0	0	25	10	0.3
		.591	.591					1.000	.236	4.331	4.331	.000	.000	1.000	145	
3/4	7	14	14	1	1	1	CXS-A0750-07	19	7	110	110	0	0	22	10	0.3
		.551	.551					.750	.276	4.331	4.331	.000	.000	.866	145	
1	7	15	15	1	1	2	CXS-A1000-07M	25	7	110	110	0	0	25	10	0.3
		.591	.591					1.000	.276	4.331	4.331	.000	.000	1.000	145	
3/4	8	14	14	1	1	1	CXS-A0750-08	19	8	75	75	0	0	24	10	0.2
		.551	.551					.750	.315	2.953	2.953	.000	.000	.945	145	
1	8	15	15	1	1	2	CXS-A1000-08	25	8	110	110	0	0	25	10	0.4
		.591	.591					1.000	.315	4.331	4.331	.000	.000	1.000	145	
3/4	10	14	14	1	1	1	CXS-A0750-10	19	10	110	110	0	0	24	10	0.2
		.551	.551					.750	.394	4.331	4.331	.000	.000	.945	145	
1	10	15	15	1	1	2	CXS-A1000-10	25	10	110	110	0	0	25	10	0.4
		.591	.591					1.000	.394	4.331	4.331	.000	.000	1.000	145	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



E2



E19



E8

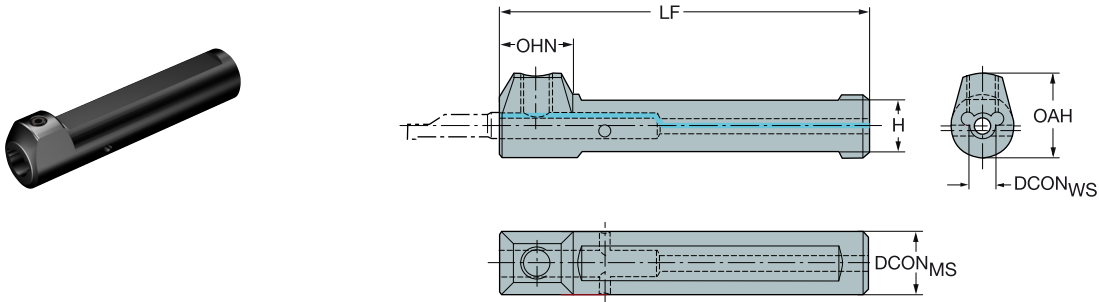


# Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroTurn® XS

Con suministro interior de refrigerante

Cilíndrico con dos planos de apriete

DSGN 1



Para otras máquinas

										Dimensiones, mm, pulg.							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CP Bar/PSI	Kg
10	4	14	14	1	1	1	CXS-A10-04	10	4	8	65	65	0	0	14	10	0.0
		.551	.551					.394	.157	.315	2.559	2.559	.000	.000	.571	145	
	5	14	14	1	1	1	CXS-A10-05	10	5	8	65	65	0	0	15	10	0.0
		.551	.551					.394	.197	.315	2.559	2.559	.000	.000	.591	145	
12	4	14	14	1	1	1	CXS-A12-04	12	4	10	70	70	0	0	15	10	0.0
		.551	.551					.472	.157	.394	2.756	2.756	.000	.000	.610	145	
	5	14	14	1	1	1	CXS-A12-05	12	5	10	70	70	0	0	16	10	0.0
		.551	.551					.472	.197	.394	2.756	2.756	.000	.000	.630	145	
	6	14	14	1	1	1	CXS-A12-06	12	6	10	70	70	0	0	16	10	0.0
		.551	.551					.472	.236	.394	2.756	2.756	.000	.000	.650	145	
16	4	14	14	1	1	1	CXS-A16-04	16	4	14	75	75	0	0	17	10	0.1
		.551	.551					.630	.157	.551	2.953	2.953	.000	.000	.689	145	
	5	14	14	1	1	1	CXS-A16-05	16	5	14	75	75	0	0	18	10	0.1
		.551	.551					.630	.197	.551	2.953	2.953	.000	.000	.709	145	
	6	14	14	1	1	1	CXS-A16-06	16	6	14	75	75	0	0	18	10	0.1
		.551	.551					.630	.236	.551	2.953	2.953	.000	.000	.728	145	
	7	14	14	1	1	1	CXS-A16-07	16	7	14	75	75	0	0	19	10	0.1
		.551	.551					.630	.276	.551	2.953	2.953	.000	.000	.748	145	
	8	14	14	1	1	1	CXS-A16-08	16	8	14	75	75	0	0	19	10	0.1
		.551	.551					.630	.315	.551	2.953	2.953	.000	.000	.768	145	
20	4	14	14	1	1	1	CXS-A20-04	20	4	18	90	90	0	0	20	10	0.2
		.551	.551					.787	.157	.709	3.543	3.543	.000	.000	.787	145	
	5	14	14	1	1	1	CXS-A20-05	20	5	18	90	90	0	0	20	10	0.2
		.551	.551					.787	.197	.709	3.543	3.543	.000	.000	.787	145	
	6	14	14	1	1	1	CXS-A20-06	20	6	18	90	90	0	0	22	10	0.2
		.551	.551					.787	.236	.709	3.543	3.543	.000	.000	.866	145	
	7	14	14	1	1	1	CXS-A20-07	20	7	18	90	90	0	0	22	10	0.2
		.551	.551					.787	.276	.709	3.543	3.543	.000	.000	.866	145	
	8	14	14	1	1	1	CXS-A20-08	20	8	18	90	90	0	0	25	10	0.2
		.551	.551					.787	.315	.709	3.543	3.543	.000	.000	.984	145	
10	14	14	14	1	1	1	CXS-A20-10	20	10	18	90	90	0	0	25	10	0.2
		.551	.551					.787	.394	.709	3.543	3.543	.000	.000	.984	145	
25	8	15	15	1	1	1	CXS-A25-08	25	8	23	110	110	0	0	25	10	0.4
		.591	.591					.984	.315	.906	4.331	4.331	.000	.000	.984	145	
10	15	15	15	1	1	1	CXS-A25-10	25	10	23	110	110	0	0	25	10	0.4
		.591	.591					.984	.394	.906	4.331	4.331	.000	.000	.984	145	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



E2



E19



E8

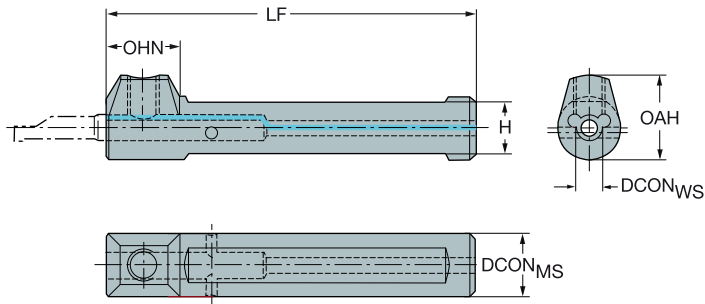
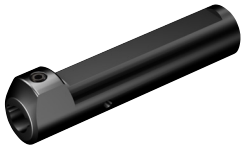


# Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroTurn® XS

Con suministro interior de refrigerante

Cilíndrico con dos planos de apriete

DSGN 1



## Versión en pulgadas

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Código de pedido	Dimensiones, pulg.									CP Bar/PSI	Lib
								DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LPR	LF	WF	HF	OAH			
1/2	4	.551	.551	1	1	1	CXS-A0500-04	.500	.157	.394	2.756	2.756	.000	.000	.610	145	0.7	
	5	.551	.551	1	1	1	CXS-A0500-05	.500	.197	.394	2.756	2.756	.000	.000	.630	145	0.7	
	6	.551	.551	1	1	1	CXS-A0500-06	.500	.236	.394	2.756	2.756	.000	.000	.650	145	0.7	
5/8	4	.551	.551	1	1	1	CXS-A0625-04	.625	.157	.551	2.953	2.953	.000	.000	.689	145	0.7	
	5	.551	.551	1	1	1	CXS-A0625-05	.625	.197	.551	2.953	2.953	.000	.000	.709	145	0.7	
	6	.551	.551	1	1	1	CXS-A0625-06	.625	.236	.551	2.953	2.953	.000	.000	.728	145	0.7	
	7	.551	.551	1	1	1	CXS-A0625-07	.625	.276	.551	2.953	2.953	.000	.000	.748	145	0.7	
	8	.551	.551	1	1	1	CXS-A0625-08	.625	.315	.551	2.953	2.953	.000	.000	.765	145	0.2	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



E2

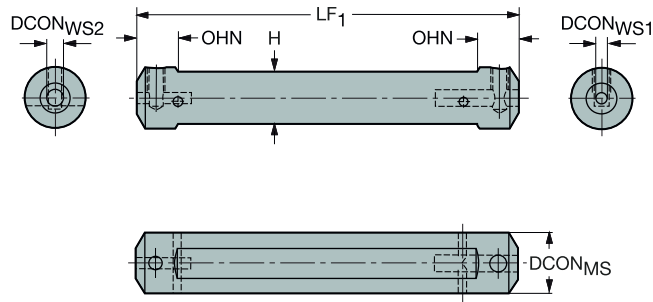
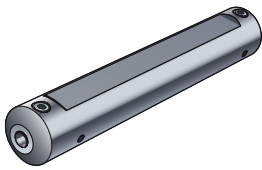


E19



E8

# Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® XS, adaptador con alojamiento doble



## Para máquinas Citizen

							Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF <sub>1</sub>	HF <sub>2</sub>	OAH	CP BarPSI	Kg
3/4	4	15	15	1	1	CXS-A075-04-06	19	4	140	140	0	0	0	0	0	19	10	0.3
		.591	.591				.750	.157	5.512	5.512	.000	.000	.000	.000	.000	.750	145	

## Para máquinas Star

							Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF <sub>1</sub>	HF <sub>2</sub>	OAH	CP BarPSI	Kg
22	4	15	15	1	1	CXS-A22-04-04	22	4	140	140	0	0	0	0	0	22	10	0.3
		.591	.591				.866	.157	5.512	5.512	.000	.000	.000	.000	.000	.866	145	
		15	15	1	1	CXS-A22-04-06	22	4	140	140	0	0	0	0	0	22	10	0.3
		.591	.591				.866	.157	5.512	5.512	.000	.000	.000	.000	.000	.866	145	
	6	15	15	1	1	CXS-A22-06-06	22	6	140	140	0	0	0	0	0	22	10	0.3
		.591	.591				.866	.236	5.512	5.512	.000	.000	.000	.000	.000	.866	145	

## Para máquinas Traub

							Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF <sub>1</sub>	HF <sub>2</sub>	OAH	CP BarPSI	Kg
28	4	15	15	1	1	CXS-A28-04-06	28	4	140	140	0	0	0	0	0	10	0.5	
		.591	.591				1.102	.157	5.512	5.512	.000	.000	.000	.000	.000	145		

## Para máquinas Tsugami

							Dimensiones, mm, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LPR	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF <sub>1</sub>	HF <sub>2</sub>	OAH	CP BarPSI	Kg
25	4	15	15	1	1	CXS-A25-04-06	25	4	140	140	0	0	0	0	0	25	10	0.5
		.591	.591				.984	.157	5.512	5.512	.000	.000	.000	.000	.000	.984	145	

## Para otras máquinas

							Dimensiones, mm, pulg.												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LPR	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF <sub>1</sub>	HF <sub>2</sub>	OAH	CP BarPSI	Kg
20	4	15	15	1	1	CXS-A20-04-06	20	4	18	140	140	0	0	0	0	0	20	10	0.3
		.591	.591				.787	.157	.709	5.512	5.512	.000	.000	.000	.000	.000	.787	145	

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta



E2



E19

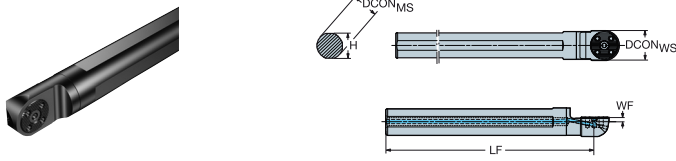


E8



# Mango cilíndrico con plano de apriete a CoroTurn® SL, adaptador

## Barras de mandrinar para ranurado frontal



### Versión métrica

							Dimensiones, mm											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	WF	HF	OAH	CP Bar/PSI	Kg			
25	32	41	100	1	1	SL-25-32NF	25	32	23	200	5	0	34	70	1.6			
32	32	41	128	1	1	SL-32-32NF	32	32	30	250	5	0	34	70	0.8			
40	32	50	160	1	1	SL-40-32NF	40	32	37	300	5	0	40	70	3.0			
	40	50	160	1	1	SL-40-40NF	40	40	37	300	5	0	43	70	3.0			
50	32	50	200	1	1	SL-50-32NF	50	32	47	350	12	0	50	70	5.4			
	40	50	200	1	1	SL-50-40NF	50	40	47	350	8	0	50	70	5.4			

### Versión en pulgadas

							Dimensiones, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	WF	HF	OAH	CP Bar/PSI	Lbs			
1	32	1.969	4.000	1	1	SL-D16-32NF	1.000	1.260	.906	8.000	.232	.000	1.339	1015	3.5			
1 1/4	32	1.969	5.000	1	1	SL-D20-32NF	1.250	1.260	1.181	10.000	.232	.000	1.339	1015	1.7			
1 1/2	32	1.969	6.000	1	1	SL-D24-32NF	1.500	1.260	1.378	12.000	.232	.000	1.500	1015	5.9			
	40	1.969	6.000	1	1	SL-D24-40NF	1.500	1.575	1.378	12.000	.232	.000	1.693	1015	5.9			
2	32	1.969	8.000	1	1	SL-D32-32NF	2.000	1.260	1.874	14.016	.472	.000	2.000	1015	12.3			
	40	1.969	8.000	1	1	SL-D32-40NF	2.000	1.575	1.874	14.016	.315	.000	2.000	1015	12.3			



E2



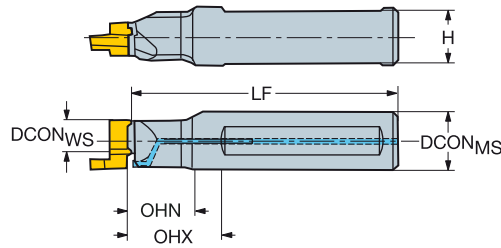
E19

# Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroCut® MB

Cilíndrico con plano de apriete

Suministro de refrigerante de gran precisión

MB..Axx-HP



## Versión métrica

							Dimensiones, mm										CP	Kg
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LPR	LF	WF	HF	Bar	PSI			
16	09	5	5	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16	9	14	64	64	0	0	80	0.1			
	09	20	20	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16	9	14	74	74	0	0	80	0.1			
20	11	5	5	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20	11	18	79	79	0	0	80	0.2			

## Versión en pulgadas

							Dimensiones, pulg.										CP	Lbs
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LPR	LF	WF	HF	Bar	PSI			
5/8	09	.209	.209	1	1	MB-A0625-02-09R/L-HP	.625	.354	.551	2.547	2.547	.000	.000	1160	0.2			
	09	.787	.787	1	1	MB-A0625-08-09R/L-HP	.625	.354	.551	2.547	2.547	.000	.000	1160	0.3			
3/4	11	.232	.232	1	1	MB-A075-02-11R/L-HP	.750	.433	.709	3.126	3.126	.000	.000	1160	0.4			

CZC WS para corresponderse con CZC MS en la herramienta

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



E2



E19



E14

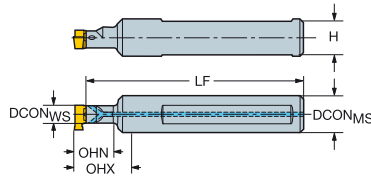
# Mango cilíndrico con plano de apriete a adaptador CoroCut® MB

Barras para mandrinar con mango de metal duro

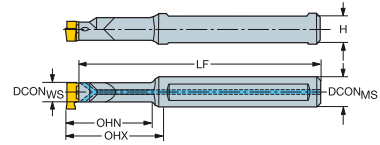
Suministro de refrigerante interior



MB..Axx



MB..Exx



## Versión métrica

					Dimensiones, mm											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LPR	LF	WF	HF	CP BarPSI	KG		
12	07	24	24	1	MB-E12-24-07	12	7	10	93	92	0	0	10	0.1		
	07	32	32	1	MB-E12-32-07	12	7	10	96	100	0	0	10	0.1		
	07	48	48	1	MB-E12-48-07	12	7	10	111	115	0	0	10	0.1		
	09	34	34	1	MB-E12-34-09	12	9	10	94	100	0	0	10	0.1		
	09	45	45	1	MB-E12-45-09	12	9	10	104	110	0	0	10	0.1		
16	09	64	64	1	MB-E12-64-09	12	9	10	124	130	0	0	10	0.2		
	07	16	16	1	MB-A16-16-07	16	7	14	88	97	0	0	10	0.1		
	09	20	20	1	MB-A16-20-09	16	9	14	94	100	0	0	10	0.9		
	09	34	34	1	MB-E16-34-09	16	9	14	94	100	0	0	10	0.2		
	09	45	45	1	MB-E16-45-09	16	9	14	104	110	0	0	10	0.2		
09	64	64	1	MB-E16-64-09	16	9	14	124	130	0	0	10	0.2			

## Versión en pulgadas

						Dimensiones, pulg.											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Código de pedido	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	H	LF	WF	HF	CP BarPSI	Ft/lbs	Lbs		
1/2	07	1.181	1.260	1	3	MB-E0500-12-07	.500	.276	.461	3.937	.291	.000	145	1	0.2		
	07	1.811	1.890	1	3	MB-E0500-19-07	.500	.276	.461	4.528	.291	.000	145	1	0.2		
	09	1.209	1.339	1	3	MB-E0500-13-09	.500	.354	.461	3.937	.394	.000	145	2	0.2		
	09	1.642	1.772	1	3	MB-E0500-17-09	.500	.354	.461	4.331	.394	.000	145	2	0.2		
	09	2.390	2.520	1	3	MB-E0500-25-09	.500	.354	.461	5.118	.394	.000	145	2	0.4		
5/8	07	.551	.630	1	3	MB-A0625-06-07	.625	.276	.587	3.937	.291	.000	145	1	0.2		
	09	.657	.787	1	3	MB-A0625-08-09	.625	.354	.587	3.937	.394	.000	145	2	0.7		
	09	2.390	2.520	1	3	MB-E0625-25-09	.625	.354	.587	5.118	.394	.000	145	2	0.5		

Para corresponderse con el tamaño de plaquita en el porta.

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



E2

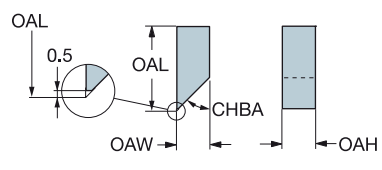


E19



E14

# Tope para sistema de sujeción QS™



## Versión métrica

CZC <sub>MS</sub>	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.			
		B	H	OAL	CNSC
10 x 10	QS-1010	10	10.0	51	0
		.394	.394	2.008	
12 x 12	QS-1212	12	12.0	51	0
		.472	.472	2.008	
16 x 16	QS-1616	16	16.0	51	0
		.630	.630	2.008	
8 x 8	QS-0808	8	8.0	40	0
		.315	.315	1.575	

CZC MS para corresponderse con CZC WS en el soporte



E2

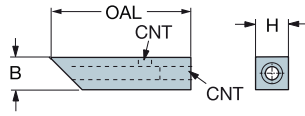


E19



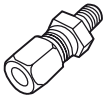
# Tope para sistema de sujeción con refrigerante de gran precisión QS™

Citizen/Star/Nexturn

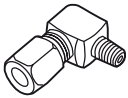


Código de pedido	CZC <sub>MS</sub>	Dimensiones, mm, pulg.			
		B	H	OAL	CNT
<b>Métrico</b>					
QS-1010HP-M	10 x 10, 10 x 12	10	10	51	M6
QS-1212HP-M	12 x 12	12	12	51	M6
QS-1616HP-M	16 x 16	16	16	51	M6
<b>Pulgadas</b>					
QS-A06HP-M	3/8 x 1/2	.375	.375	2.000	M6
QS-A08HP-M	1/2 x 1/2	.500	.500	2.000	M6
QS-A10HP-M	5/8 x 5/8	.625	.625	2.000	M6

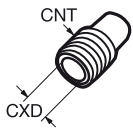
Los nuevos conectores de tubo M6 para tubos de 6 mm de diámetro deben pedirse por separado.



Código	Acoplamiento
5696 001-01	Recta



5696 020-01	90°
-------------	-----



**Boquillas opcionales (se piden por separado)**

Código de pedido	CXD mm	CNT
5691 026-11	0.6	M6
5691 026-12	0.8	M6
5691 026-13	1.0	M6
5691 026-14	1.2	M6
5691 026-15	1.4	M6

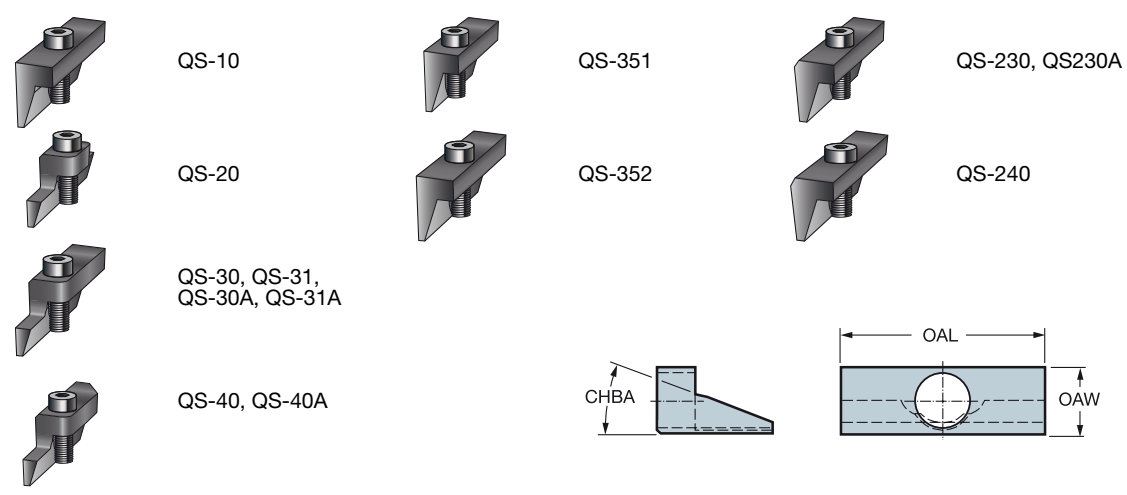


E2



## Cuña para sistema de soporte QS™

Citizen/Star/Nexturn

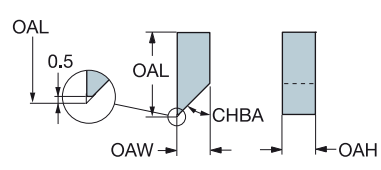


Tipo de máquina	Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.		
		OAL	OAW	CHBA
Citizen	<b>Métrico</b>			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
	<b>Pulgadas</b>			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Star	QS-351	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
Nexturn	<b>Métrico</b>			
	QS-230 <sup>1)</sup>	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	<b>Pulgadas</b>			
	QS-230A	1.102	.465	14°40'

1) Apta también para máquinas de 5/8".

## Tope para sistema de sujeción QS™

Citizen/Star/Nexturn

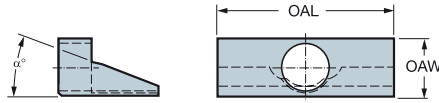
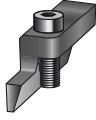


Código de pedido	Para tamaño de mango mm, pulg	Dimensiones, mm, pulg.		
		OAW	OAH	OAL
<b>Métrico</b>				
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
<b>Pulgadas</b>				
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000



## Cuña para sistema de soporte QS™

Tsugami/Hanwa



### Para máquinas Tsugami

Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.		
	OAL	OAW	$\alpha$
QS-140HP	35	11.9	15°
QS-140	29	11.9	15°
QS-150	30	17.3	15°
QS-160	30	17.3	15°

### Para máquinas Hanwa

Código de pedido	Dimensiones, mm, pulg.		
	OAL	OAW	$\alpha$
QS-410	32	11	20°
QS-450	32	15.8	20°

Cuña	MTM	Modelo	Mango	
			ISO métrica	Pulgadas ANSI
QS-150	Tsugami	BH 38	1616	10 (5/8)
QS-160	Tsugami	BS 32/BS 20	1616	10 (5/8)
QS-140 Para posición frontal	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-140 HP Para posición posterior	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-410	Hanwa	XD 20H,J/XD 26H	1212	08 (1/2)
QS-450	Hanwa	XD 32H	1616	10 (5/8)

Nota: la información anterior ofrece una orientación sobre las mejores combinaciones de herramientas. Sin embargo, debe realizar siempre una prueba real para garantizar un ajuste correcto.



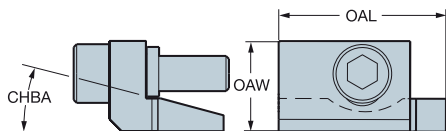
E2

# Artículo de montaje

Tsugami/Tornos

**Cuña**

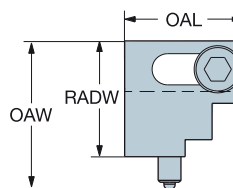
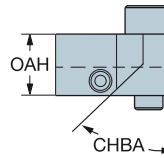
QS-130



**Tope**

QS-130-12

QS-130-16



Código de pedido	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)							
	OAW	OAW"	OAL	OAL"	CHBA			
<b>Cuña</b>								
Métrico								
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°			
Código de pedido	Tamaño de mango	Dimensiones, milímetros, pulgadas (mm, pulg.)						
		mm (pulgadas)		RADW	RADW"	OAW	OAW"	OAH
<b>Tope</b>								
Métrico								
QS-130-12	1212 (1/2")	24.5	.965	27.6	1.087	13.0	.512	
QS-130-16	1616 (5/8")	24.5	.965	31.5	1.241	13.0	.512	



E2



E19

## Artículo de montaje

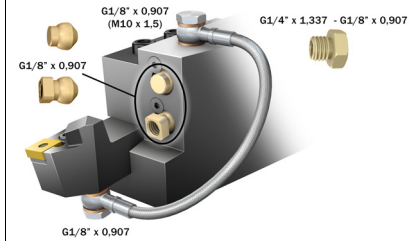
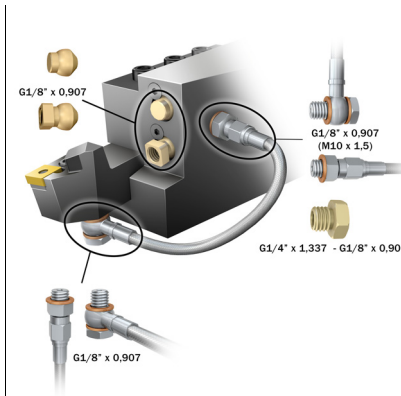
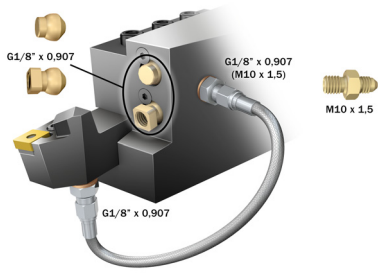
Cuña	MTM	Modelo	Mango	
			ISO métrica	Pulgadas ANSI
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16,C12,K12,K16,L16,L20	1010	06
QS-30	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32,M20,M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32,M20,M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212,1616	08,10
	Tsugami	B0,BS,BU,BM,BN,BA and BW models	1212,1616	08,10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351 (Para la posición posterior y frontal en herramientas de tronzado)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352 (Posición frontal para herramientas de torneado)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

Nota: la información anterior ofrece una orientación sobre las mejores combinaciones de herramientas. Sin embargo, debe realizar siempre una prueba real para garantizar un ajuste correcto.

Tope	MTM	Mango	
		ISO métrica	Pulgadas ANSI
QS-0808	Citizen/Star/Nexturn	0808	
QS-1010	Citizen/Star/Nexturn	1010	
QS-1212	Citizen/Star/Nexturn	1212	
QS-1616	Citizen/Star/Nexturn	1616	
QS-A06	Citizen/Star/Nexturn		06
QS-A08	Citizen/Star/Nexturn		08
QS-A10	Citizen/Star/Nexturn		10
QS-130-12	Tsugami/Tornos	1212	08
QS-130-16	Tsugami/Tornos	1616	10

# Kit de conexión de refrigerante

Suministro de refrigerante de gran precisión



Longitud del tubo, mm	Conector recto a conector recto			Conector de paso angular a conector recto			Conector de paso angular a conector de paso angular		
	Kit	Piezas incluidas	Piezas	Kit	Piezas incluidas	Piezas	Kit	Piezas incluidas	Piezas
150	5693 066-011	5693 066-01 <sup>1)</sup>	1	5693 067-011	5693 067-01 <sup>1)</sup>	1	5693 068-011	5693 068-01 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
200	5693 066-021	5693 066-02 <sup>1)</sup>	1	5693 067-021	5693 067-02 <sup>1)</sup>	1	5693 068-021	5693 068-02 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
250	5693 066-031	5693 066-03 <sup>1)</sup>	1	5693 067-031	5693 067-03 <sup>1)</sup>	1	5693 068-031	5693 068-03 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
300	5693 066-041	5693 066-04 <sup>1)</sup>	1	5693 067-041	5693 067-04 <sup>1)</sup>	1	5693 068-041	5693 068-04 <sup>1)</sup>	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
		5692 063-08	3						

<sup>1)</sup> Manguera. No pueden pedirse por separado.

Otras piezas incluidas se pueden pedir por separado. La cantidad mínima de pedido es 2 pzs.

## Piezas incluidas

VDI Coolant feed plug G1/8" x 0.907 5692 063-01	VDI Coolant blanking plug 5692 063-02	G1/8" x 0.907 5692 063-03	M10x1.5 5692 063-04	M10x1.5 5692 063-05	G1/8" x 0.907 5692 063-06	G1/4" x 1.337 - G1/8" x 0.907 5692 063-07	Arandela (M10) 5692 063-08

INFORMATION: Este kit de conexión de refrigerante sustituye los tubos Corturn HP ( y los adaptadores de las extensiones de los tubos 5692 067-01)5693 065-01, 5693 065-02, 5693 065-03. "Kit de conexión CoroTurn HP" (5692 070-01) todavía está disponible para pedir; para -O 6mm conexión 49552 con accesorios; (5692 061-01) y ((5692 062-01)

## Para hacerle la vida más fácil, hemos desarrollado un nuevo estándar

ISO 13399 es un estándar internacional cuyo objetivo es simplificar el intercambio de datos para herramientas de corte. Por ello, notará una ligera diferencia en los nuevos parámetros y descripciones de cada herramienta.

Por primera vez en la historia disponemos de una forma normalizada para describir los datos de producto relativos a herramientas de corte disponibles. Cuando todas las herramientas de la industria comparten los mismos parámetros y definiciones, la comunicación de la información de las herramientas entre distintos sistemas de software pasa a ser un proceso muy sencillo.

### ¿Qué significa esto para usted?

Básicamente, quiere decir que sus sistemas y los nuestros podrán comunicarse sin ningún tipo de barrera gracias a que compartirán un mismo idioma. Descárguese la información de producto de nuestra página web y utilícela directamente en su software CAD/ CAM para montar las herramientas que utiliza en su producción. No necesitará buscar información en catálogos ni interpretar datos para pasar de un sistema a otro. ¡Imagine cuánto tiempo ahorrará!

Abreviatura	Nombre
ADJLX	Límite máximo de ajuste
ADJRG	Intervalo de ajuste
ALP	Ángulo de incidencia axial
AN	Ángulo de incidencia mayor
ANN	Ángulo de incidencia menor
APMX	Profundidad de corte máxima
B	Anchura de mango
BAWS	Ángulo de cuerpo del lado de la pieza
BAMS	Ángulo del cuerpo del lado de la máquina
BBD	Equilibrado por diseño
BBR	Equilibrado por prueba de rotación
BCH	Longitud del chaflán del vértice
BD	Diámetro del cuerpo
BHTA	Ángulo de conicidad del cuerpo
BN	Anchura de la faceta frontal
BS	Longitud del filo Wiper
BSG	Grupo estándar básico
BSR	Radio del filo wiper
CDX	Profundidad de corte máxima
CF	Chaflán de punto
CHBA	Ángulo del chaflán del cuerpo
CHBL	Longitud del chaflán del cuerpo
CHW	Anchura del chaflán del vértice
CICT	Número de elementos de corte
CND	Diámetro de la entrada de refrigerante
CNSC	Código del tipo de entrada de refrigerante
CNT	Tamaño de la rosca de entrada de refrigerante
COATING	Recubrimiento
CP	Presión de refrigerante máx.
CRKS	Tamaño de la rosca del tirador de retención de la conexión
CRNT	Tamaño de la rosca de la entrada de refrigerante radial
CTPT	Tipo de operación
CUTDIA	Diámetro de tronzado de pieza máximo
CW	Anchura de corte
CWN	Anchura de corte mínima
CWTOLL	Tolerancia inferior de la anchura de corte
CWTOLL	Tolerancia superior de la anchura de corte
CWX	Anchura de corte máxima
CXSC	Código del tipo de salida de refrigerante
CZC	Código de tamaño de conexión
CZC <sub>MS</sub>	Código del tamaño de la conexión del lado de la máquina
CZC <sub>WS</sub>	Código del tamaño de la conexión del lado de la pieza
D1	Diámetro del agujero de fijación
DAH	Diámetro del agujero de acceso
DAXIN	Diámetro interior mínimo de la ranura axial
DAXN	Diámetro exterior mínimo de ranura axial
DAXX	Diámetro exterior mínimo de la ranura axial

DBC	Diámetro del agujero de fijación
DC	Diámetro de corte
DCB	Diámetro del agujero de conexión
DCBN	Diámetro del agujero de conexión mínimo
DCBX	Diámetro del agujero de conexión máximo
DCF	Contacto frontal del diámetro de corte
DCN	Diámetro de corte mínimo
DCON	Diámetro de conexión
DCON <sub>MS</sub>	Diámetro de conexión del lado de la máquina
DCON <sub>WS</sub>	Diámetro de conexión del lado de la pieza
D <sub>CSF</sub> <sub>MS</sub>	Diámetro de superficie de contacto del lado de la máquina
D <sub>CSF</sub> <sub>WS</sub>	Diámetro de superficie de contacto, lado de la pieza
DCX	Diámetro de corte máximo
DIX	Diámetro de interferencia máximo del cambiador de herramientas
DMIN	Diámetro de agujero mínimo
DMM	Diámetro del mango
DN	Diámetro del cuello
DSGN	Diseño
EPSR	Ángulo con plaquita incluida
FHA	Ángulo helicoidal de la ranura
FLGT	Grosor de la brida
FTDZ	Para tamaño del diámetro de la rosca
H	Altura del mango
HA	Altura teórica de la rosca
HB	Diferencia de la altura de la rosca
HBH	Altura de desajuste de base a cabeza
HC	Altura real de la rosca
HF	Altura funcional
HRY	Punto más bajo desde el plano de referencia
HTB	Altura del cuerpo
HTH	Altura
IC	Diámetro de la circunferencia inscrita
INSL	Longitud de la plaquita
INSUC	Código de utilización de la plaquita
IZC	Código de tamaño de plaquita
KAPR	Ángulo del filo de corte de la herramienta
KCH	Chaflán del vértice
KRINS	Ángulo del filo mayor
KWW	Anchura del chavetero
L	Longitud del filo de corte
LAMS	Ángulo de inclinación
LB	Longitud del cuerpo
LCF	Longitud de la ranura para viruta
LCOX	Longitud máxima de tronzado
LE	Longitud efectiva del filo
LF	Longitud funcional
LH	Longitud de la cabeza
LPR	Longitud saliente
LS	Longitud del mango
LSC	Longitud de sujeción
LSCN	Longitud de sujeción mínima
LSCS	Distancia hasta el inicio de la sujeción
LSCX	Longitud de sujeción máxima
LSD	Longitud exacta del mango
LU	Longitud útil (máx. recomendada)
LUX	Longitud utilizable máxima
MHD	Distancia del agujero de montaje
MIID	Identificación de la plaquita maestra
MMCC	Código del par pre-reglado
MMCX	Par de corte máx.
NOF	Número de ranuras
NT	Número de dientes
OAH	Altura global
OAL	Longitud global
OAW	Anchura global
OH	Voladizo recomendado
OHN	Voladizo mínimo
OHX	Voladizo máximo
ORDCODE	Código de pedido

PCL	Longitud cilíndrica periférica
PDX	Distancia ex del perfil
PDY	Distancia ey del perfil
PHD	Diámetro del agujero premecanizado
PHDX	Diámetro de agujero premecanizado máximo
PL	Longitud de punta
PNA	Ángulo con perfil incluido
PRFRAD	Radio del perfil
PRSPC	Especificación del perfil
PSIR	Ángulo de posición de la herramienta
PSIRL	Ángulo del filo mayor a izquierda
PSIRR	Ángulo del filo mayor a derecha
RADH	Altura radial del cuerpo
RADW	Anchura radial del cuerpo
RAR	Ángulo de relieve a derecha
RE	Radio de punta
REL	Radio de punta izquierdo
RER	Radio de punta derecho
RETOLL	Tolerancia inferior del radio de punta
RETOLU	Tolerancia superior del radio de punta
RGL	Longitud de rectificado
RMPX	Ángulo de mecanizado en rampa máximo
RPMX	Velocidad de rotación máxima
S	Grosor de la plaquita
SDL	Longitud del diámetro del paso
SIG	Ángulo de punta
SPTL	Línea divisoria
SSC	Código del tamaño del alojamiento de la plaquita
STA	Ángulo con paso incluido
SUBSTRATE	Sustrato
TCDC	Clase de tolerancia del diámetro de corte
TCDMM	Tolerancia del diámetro del mango
TCHA	Tolerancia de agujero posible
TCHAL	Tolerancia de agujero posible inferior
TCHAU	Tolerancia de agujero posible superior
TCT	Clase de tolerancia de la herramienta
TCTR	Clase de tolerancia de la rosca
TD	Diámetro de la rosca
TDZ	Tamaño del diámetro de la rosca
TFLA	Longitud frontal flotante del macho
TFLB	Longitud trasera flotante del macho
TG	Gradiente de conicidad
THCA	Ángulo de corrección de la hélice de la rosca
THCHT	Tipo de chaflán de rosca
THFT	Tipo de la forma
THFTS	Serie estándar de la forma de la rosca
THL	Longitud de la rosca
THUB	Grosor del cubo
TP	Paso de la rosca
TPI	Roscas por pulgada
TPIN	Roscas por pulgada, mínimo
TPIX	Roscas por pulgada, máximo
TPN	Paso de rosca mínimo
TPX	Paso de rosca, máximo
TQ	Par
TSYC	Código de tipo de herramienta
TTP	Tipo de rosca
ULDR	Proporción del diámetro de longitud útil
VCX	Velocidad de corte máxima
W1	Anchura de la plaquita
WB	Anchura del cuerpo
WF	Anchura funcional
WFCIRP	Anchura hasta el punto de referencia del elemento de corte
WSC	Anchura de sujeción
WT	Peso del artículo
ZEFF	Número de filos efectivos por lado
ZEFP	Recuento de filos de corte periféricos efectivos (ZEFP)
ZWX	Número máximo de plaquitas Wiper



## Tabla de conversión

### Métrico a imperial

Distancia

1 metro = 39.370 pulgadas

1 metro = 3.281 pies

1 milímetro = 0.039 pulgadas

Peso

1 kilogramo = 2.205 libras

1 kilogramo = 35.274 onzas

Par de apriete

1 newton metro (Nm) = 0.738 libras pie (ft-lbs)

1 newton metro (Nm) = 8.851 libras pulgada (in-lbs)

### Imperial a métrico

Distancia

1 pulgada = 25.4 milímetros

1 pie = 0.3 metros

1 pie = 304.8 milímetros

Peso

1 libra = 0.45 kilogramos

1 onza = 28.35 gramos

Par de apriete

1 pie libras-fuerza (p-lbf) = 1,4 Newton metros (Nm)

1 pulgada libras-fuerza (pulg.-lbf) = 0,1 Newton metros (Nm)

## Fórmulas y definiciones:

$v_c$  = Velocidad de corte

$n$  = Velocidad del husillo (rpm)

$v_f$  = avance de mesa

$z_n$  = número total de filos

$z_c$  = número de filos efectivos

$f_z$  = avance por diente

$f_n$  = Avance por vuelta

$h_{ex}$  = grosor máximo

$a_p$  = Profundidad de corte

$l_a$  = anchura de plaquita

$a_e$  = anchura de corte

$a_e/D_c$  % = inmersión radial

$T$  = tiempo de mecanizado

$Q$  = velocidad de arranque de viruta

$nap$  = número de pasadas

HPP = roscas por pulgada

$k_c$  = fuerza de corte específica

$R_a$  = rugosidad de superficie

### Métrico

m/min (metros/minuto)

rpm (revoluciones por minuto)

mm/min

mm/z

mm/rev

mm

mm

mm

mm

%

mín.

cm<sup>3</sup>/min

N/mm<sup>2</sup>

µm

### Imperial

p/min (pies/minuto)

pulgadas/min

pulgadas/z

pulgadas/rev

pulg.

pulg.

pulg.

pulg.

%

mín.

pulgadas<sup>3</sup>/min

lbs/pulg.<sup>2</sup>

µin

### Tamaño de plaquita

$iC$  = círculo inscrito en pulgadas

$\triangle$   
 = longitud del filo de corte en mm



Opciones de herramienta adicionales diseñadas para requisitos concretos.

Además de un amplio programa estándar, podemos ofrecerle herramientas para otras medidas en términos de herramientas estándar. Con nuestro servicio Tailor Made puede indicar sus propias dimensiones sin pagar el precio de una herramienta especial.

Descargue la guía de Selección de Herramientas Tailor Made en formato PDF en nuestra página [www.coromant.sandvik.com](http://www.coromant.sandvik.com)

Si necesita detalles concretos, contacte con su representante local de Sandvik Coromant.

...y soluciones especiales (proyectos de ingeniería)

Cuando ni las soluciones estándar ni las Tailor Made pueden adaptarse a sus necesidades, aún puede contar con la gran experiencia de Sandvik Coromant en soluciones de herramientas especiales fabricadas para hacer frente a criterios particularmente exigentes.

Información de las gamas de productos Tailor Made

Tronzado y ranurado

Plaquitas

CoroCut®  
T-Max® Q-Cut

- Anchura de la plaquita
- Radio de plaquita
- Forma de la plaquita
- Calidad de plaquita

Herramientas

T-Max Q-Cut®  
CoroCut®

- Tamaño de acoplamiento/mango
- Tipo de acoplamiento
- Profundidad de corte
- Anchura de corte
- Longitud de la herramienta
- Suministro de refrigerante
- Sistema de plaquita
- Tipo de portaplaquitas
- Diámetros
- Limitaciones de mecanizado

Roscado

Plaquitas

CoroThread® 266  
T-Max® U-Lock

- Exterior/Interior
- Tamaño de plaquita
- Perfiles
- Paso
- Ángulos de cono
- Forma de la cresta

The image shows a technical drawing and data sheet for the CoroMill 490 tool. It includes a header with the product name 'CoroMill 490' and a form for customer information. The main part of the drawing shows four different tool configurations: Cylindrical, Widened, CoroMant Caplet, and HSK type A. Each configuration has a set of dimensions labeled with letters like A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z. Below the drawings are tables for 'Options' and 'Mounting' details. The 'Options' table lists various parameters like insert size, chip breaker, and tool length. The 'Mounting' table lists different mounting types and their corresponding dimensions. To the right of the drawing is a form for ordering, including fields for 'Customer No.', 'Telephone', 'Street', 'Post Code/City/State', 'Quantity', 'Customer designation', 'Date', and 'Customer attention'. There are also checkboxes for 'New catalog' and 'New design'.

## CoroTurn® XS

Plaquita para cilindrar




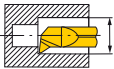
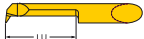
<b>CXS</b>	<b>04</b>	<b>T</b>	<b>098</b>	<b>A</b>	<b>10</b>	-	<b>22</b>	<b>06</b>	<b>R</b>
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Plaquita para ranurar

<b>CXS</b>	<b>06</b>	<b>F</b>	<b>100</b>	-	<b>62</b>	<b>15</b>	<b>A</b>	<b>R</b>
1	2	3	6		9	10	11	12

Plaquita para roscar

<b>CXS</b>	<b>04</b>	<b>TH</b>	<b>050</b>	<b>VM</b>	-	<b>42</b>	<b>15</b>	<b>R</b>
1	2	3	7	8		9	10	12

<p><b>1</b> Código principal</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p><b>2</b> Tamaño de plaquita mm</p>  <p>04 = 4 mm (.157 inch) 05 = 5 mm (.197 inch) 06 = 6 mm (.236 inch) 07 = 7 mm (.276 inch)</p>	<p><b>3</b> Tipo de operación</p> <p>T = Torneado TE = Torno copiado, extendido Tamaño f1 F = Ranurado frontal G = Ranurado GX = Pre-tronzado R = Radio completo de perfilado TH = Roscado B = Mandrinado a tracción</p>
<p><b>4</b> Ángulo de posición Cilindrado</p> <p>Ejemplo: 098 = 98° Ángulo de posición 98° Ángulo de ataque -8°</p>	<p><b>6</b> Anchura de la plaquita, CW mm (Ranurado)</p>  <p>Ejemplo: 100 = 1.00 mm</p>	<p><b>7</b> Paso, mm (Roscado)</p> <p>mm: paso x 100 pulgadas: N.º de roscas por pulgada x 10</p>
<p><b>5</b> Radio de punta, RE mm Cilindrado</p>  <p>Ejemplo: 10 = 0.1 mm (.004 inch) 15 = 0.15 mm (.006 inch) 20 = 0.2 mm (.008 inch)</p>	<p><b>9</b> Diámetro de agujero mín., DMIN.</p>  <p>agujero mín. E.g.: 22 = 2.2 mm (.087 inch)</p>	<p><b>10</b> Profundidad de penetración, LU</p>  <p>E.g.: 06 = 6 mm (.236 inch)</p>
<p><b>11</b> Tipo de curva (Ranurado frontal)</p> <p>A = diseño convexo</p>	<p><b>13</b> Geometría</p> <p>- = sin geometría de formación de viruta A = geometría de formación de viruta</p>	
<p><b>12</b> Sentido de la plaquita</p> <p>R = A derecha L = A izquierda</p>		

# CoroTurn® XS

Barras de mandrinar

<b>CXS</b>	<b>A</b>	<b>10</b>	-	<b>04</b>
1	2	3		4

Barras para mandrinar de doble filo

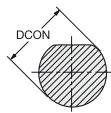

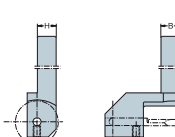
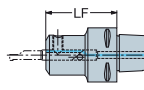
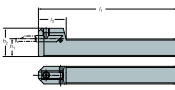
<b>CXS</b>	<b>A</b>	<b>10</b>	-	<b>04</b>	-	<b>04</b>
1	2	3		4		5

Mango

<b>CXS</b>	-	<b>1010</b>	-	<b>04</b>	<b>F</b>	<b>N</b>
1		6		4	10	7




Mango Coromant Capto®

<b>C4</b>	-	<b>CXS</b>	-	<b>47</b>	-	<b>04</b>
8		1		9		4

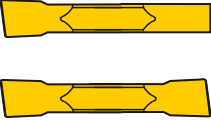


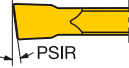
<p><b>1</b> Código principal</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p><b>2</b> Tipo de barra</p> <p>A = Barra de acero con suministro de refrigerante interno</p>	<p><b>3</b> Diámetro de la barra, DCON</p>  <p>Métrico 10 = 10 mm Pulgadas 0500 = 1/2"</p>
<p><b>4</b> Tamaño de plaquita</p>  <p>04 = 4 mm (.157 inch) 05 = 5 mm (.197 inch) 06 = 6 mm (.236 inch) 07 = 7 mm (.276 inch)</p>	<p><b>5</b> Tamaño de plaquita para husillo secundario</p> <p>Para barras de mandrinar de doble filo, igual que 4.</p>	<p><b>6</b> Tamaño del mango (anchura y altura), mm</p>  <p>H = 10 mm (.394 inch) B = 10 mm (.394 inch)</p>
<p><b>7</b> Sentido de la herramienta</p> <p>L = A izquierda R = A derecha N = Neutro</p>	<p><b>9</b> Coromant Capto® longitud</p> <p>LF = 47 mm (1.850 inch)</p> 	<p><b>10</b> Tipo de mango</p> <p>F = 0°</p> 
<p><b>8</b> Tamaño Coromant Capto®</p> <p>C3: DCON = 32 mm (1.260 inch) C4: DCON = 40 mm (1.575 inch) C5: DCON = 50 mm (1.968 inch) C6: DCON = 63 mm (2.480 inch)</p>		

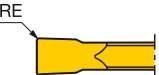
## Plaquitas CoroCut® de 1-2-3 fillos

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

<b>1 Sentido de la plaquita</b>	<b>2 Código principal</b>	<b>3 Tamaño de asiento</b>
<p>R</p>  <p>N</p>  <p>L</p> 	<b>123</b>	<p>CoroCut® de 1 y 2 fillos</p> <p>D G K E H L F J M R</p> <p>CoroCut® 3</p> <p>T = Corte a derecha U = Corte a izquierda</p> <p>Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquitas.</p>

Intercambiabilidad del asiento de plaquita:					
Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño, mm	Soporte	Tamaño del alojamiento de la plaquita	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	15.0	R

<b>4 Número de fillos</b>	<b>5 Anchura de la plaquita</b>	<b>6 Ángulo frontal</b>
<p>1 ó 2</p>  <p>3</p> 	<p>Ejemplo: 0400 = .157 pulgadas (4 mm)</p> 	<p>Ejemplo: 00 = 0° 05 = 5°</p> 

<b>7 Radio de punta</b>	<b>8 Geometrías</b>	
<p>Ejemplo: 04 = .016 pulgadas (0.4 mm) 08 = .031 pulgadas (0.8 mm)</p> 	<p>Primer dígito: Tipo de operación</p> <p>A = Aluminio/perfilado C = Tronzado T = Torneado G = Ranurado R = Perfilado B = Pieza en bruto</p>	<p>Segundo dígito:</p> <p>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</p>

# CoroCut® QD

<b>Q</b>	<b>D</b>	<b>-</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>-</b>	<b>0300</b>	<b>00</b>	<b>02</b>	<b>-</b>	<b>CM</b>
1	2		3	4		5	6	7		8

<b>1</b> Sistema	<b>2</b> Aplicación	<b>3</b> Sentido de la plaquita
Q = CoroCut® QD	D = Tronzado y ranurado profundo	N/R/L  N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda


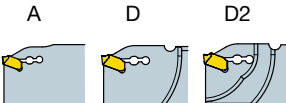
<b>4</b> Tamaño de asiento	
Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño del asiento del portaplaquitas
SSC	SSC
B 1.00 - 1.19 (.039 - .047)	B
C 1.20 - 1.49 (.047 - .059)	C (B)
D 1.50 - 1.99 (.059 - .078)	D
E 2.00 - 2.30 (.079 - .091)	E
F 2.31 - 2.99 (.091 - .118)	F (E)
G 3.00 - 3.99 (.118 - .157)	G (F, E)
H 4.00 - 4.99 (.157 - .196)	H
J 5.00 - 5.99 (.197 - .236)	J
K 6.00 - 7.80 (.236 - .307)	K (J)
L 7.81 - 8.99 (.307 - .354)	L

<b>5</b> Anchura de la plaquita	<b>6</b> Ángulo de incidencia frontal de la plaquita	<b>7</b> Radio de punta de la plaquita
CW 0400 = 4 mm (.157 pulg.)	PSIRL, PSIRR Ejempl o: 00 = 0°	RE 04 = 0.40 mm (.016 pulg.)

<b>8</b> Geometría de plaquita	
Primer dígito	Segunda letra
C = Tronzado	F = Avance reducido
T = Torneado	M = Avance medio
B = Pieza en bruto	R = Avance elevado
	O = Optimizadora
	L = Bajo contenido en carbono
	G = Pieza en bruto

## CoroCut® QD

<b>Q</b>	<b>D</b>	<b>-</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>2</b>	<b>G</b>	<b>60</b>	<b>C</b>	<b>25</b>	<b>A</b>
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10

<p><b>1</b> Sistema</p> <p>Q = CoroCut® QD</p>	<p><b>2</b> Aplicación</p> <p>D = Tronzado y ranurado profundo</p>	<p><b>3</b> Sentido del acoplamiento de la herramienta</p> <p>N R L</p>  <p>N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda</p>																																				
<p><b>4</b> Sentido de la herramienta - lado de la plaquita</p> <p>N/R/L N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda</p>	<p><b>5</b> Número de asientos de plaquita</p> <p>1 = Una plaquita 2 = Dos plaquitas</p>	<p><b>6</b> Tamaño de asiento</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tamaño del alojamiento de la plaquita</th> <th>mm (pulgadas)</th> <th>Tamaño del asiento del portaplaquitas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SSC</td> <td></td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>1.00 - 1.19 (.039 - .047)</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>1.20 - 1.49 (.047 - .059)</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>1.50 - 1.99 (.059 - .078)</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>2.00 - 2.30 (.079 - .091)</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>2.31 - 2.99 (.091 - .118)</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>3.00 - 3.99 (.118 - .157)</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>4.00 - 4.99 (.157 - .196)</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>5.00 - 5.99 (.197 - .236)</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>6.00 - 7.80 (.236 - .307)</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>7.81 - 8.90 (.307 - .354)</td> <td>L</td> </tr> </tbody> </table>	Tamaño del alojamiento de la plaquita	mm (pulgadas)	Tamaño del asiento del portaplaquitas	SSC		SSC	B	1.00 - 1.19 (.039 - .047)	B	C	1.20 - 1.49 (.047 - .059)	C (B)	D	1.50 - 1.99 (.059 - .078)	D	E	2.00 - 2.30 (.079 - .091)	E	F	2.31 - 2.99 (.091 - .118)	F (E)	G	3.00 - 3.99 (.118 - .157)	G (F, E)	H	4.00 - 4.99 (.157 - .196)	H	J	5.00 - 5.99 (.197 - .236)	J	K	6.00 - 7.80 (.236 - .307)	K (J)	L	7.81 - 8.90 (.307 - .354)	L
Tamaño del alojamiento de la plaquita	mm (pulgadas)	Tamaño del asiento del portaplaquitas																																				
SSC		SSC																																				
B	1.00 - 1.19 (.039 - .047)	B																																				
C	1.20 - 1.49 (.047 - .059)	C (B)																																				
D	1.50 - 1.99 (.059 - .078)	D																																				
E	2.00 - 2.30 (.079 - .091)	E																																				
F	2.31 - 2.99 (.091 - .118)	F (E)																																				
G	3.00 - 3.99 (.118 - .157)	G (F, E)																																				
H	4.00 - 4.99 (.157 - .196)	H																																				
J	5.00 - 5.99 (.197 - .236)	J																																				
K	6.00 - 7.80 (.236 - .307)	K (J)																																				
L	7.81 - 8.90 (.307 - .354)	L																																				
<p><b>7</b> Profundidad de corte de la herramienta</p> <p>Profundidad de corte máx., CDX</p> <p>Métrica 60 = 60 mm Pulgadas 1250 = 1.250 pulg.</p>	<p><b>8</b> Refrigerante a través</p> <p>C = Refrigerante - = Sin refrigerante</p>																																					
<p><b>9</b> Altura de la lama</p> <p>Altura de filo, mm</p>	<p><b>10</b> Extremo frontal</p> <p>A = Sin o con refuerzo recto D = 1 curva de refuerzo D2 = 2 curvas de refuerzo</p> 																																					

# CoroCut® QD

**QS - Q D - R F G 26 C 2525 D**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

<p><b>1 Acoplamiento</b></p> <p>SL</p> <p>QS</p> <p>Coromant Capto® C3-C8</p>	<p><b>2 Sistema</b></p> <p>Q = CoroCut® QD</p>	<p><b>3 Aplicación</b></p> <p>D = Tronzado y ranurado profundo</p>
---	--	--

<p><b>4 Sentido de la herramienta</b></p> <p>N/R/L</p> <p>N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda</p>	<p><b>5 Tipo de portaplaquitas</b></p> <p>F = 0°</p> <p>G = 90°</p> <p>X = Otros</p>	<p><b>6 Tamaño de asiento</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tamaño del asiento del portaplaquitas SSC</th> <th>Tamaño mm</th> <th>Tamaño del alojamiento de la plaquita SSC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>B</td><td>1.00 - 1.19</td><td>B</td></tr> <tr><td>C (B)</td><td>1.20 - 1.49</td><td>C</td></tr> <tr><td>D</td><td>1.50 - 1.99</td><td>D</td></tr> <tr><td>E</td><td>2.00 - 2.30</td><td>E</td></tr> <tr><td>F (E)</td><td>2.31 - 2.99</td><td>F</td></tr> <tr><td>G (F, E)</td><td>3.00 - 3.99</td><td>G</td></tr> <tr><td>H</td><td>4.00 - 4.99</td><td>H</td></tr> <tr><td>J</td><td>5.00 - 5.99</td><td>J</td></tr> <tr><td>K (J)</td><td>6.00 - 7.80</td><td>K</td></tr> <tr><td>L</td><td>7.81 - 8.99</td><td>L</td></tr> </tbody> </table>	Tamaño del asiento del portaplaquitas SSC	Tamaño mm	Tamaño del alojamiento de la plaquita SSC	B	1.00 - 1.19	B	C (B)	1.20 - 1.49	C	D	1.50 - 1.99	D	E	2.00 - 2.30	E	F (E)	2.31 - 2.99	F	G (F, E)	3.00 - 3.99	G	H	4.00 - 4.99	H	J	5.00 - 5.99	J	K (J)	6.00 - 7.80	K	L	7.81 - 8.99	L
Tamaño del asiento del portaplaquitas SSC	Tamaño mm	Tamaño del alojamiento de la plaquita SSC																																	
B	1.00 - 1.19	B																																	
C (B)	1.20 - 1.49	C																																	
D	1.50 - 1.99	D																																	
E	2.00 - 2.30	E																																	
F (E)	2.31 - 2.99	F																																	
G (F, E)	3.00 - 3.99	G																																	
H	4.00 - 4.99	H																																	
J	5.00 - 5.99	J																																	
K (J)	6.00 - 7.80	K																																	
L	7.81 - 8.99	L																																	

<p><b>7 Profundidad de corte de la herramienta</b></p> <p>Profundidad de corte máx., CDX</p> <p>Métrica 60 = 60 mm</p> <p>Pulgadas 1250 = 1.250 pulg.</p>	<p><b>8 Refrigerante a través</b></p> <p>C = Refrigerante</p> <p>- = Sin refrigerante</p>	
---	---	--

**9 Tamaño/diám. del mango o acoplamiento**

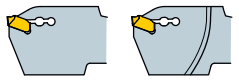
	Métrico	Pulgadas
Mango	4 dígitos	2 dígitos
QS	4 dígitos	2 dígitos
SL	2 dígitos	

**10 Extremo frontal (refuerzo)**

S = Decoletaje Diseñado para máquinas con cabezal móvil

A = Sin refuerzo

D = Curva reforzada





**CoroCut® XS**

Plaquita para tronzar

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>C</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>070</b>	<b>-</b>	<b>N</b>
1	2	3	4	5	6		7

Plaquita para cillindrar/ranurar



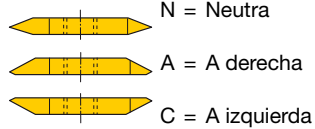

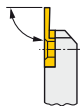
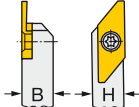
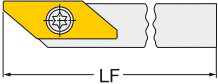

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>G</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>125</b>
1	2	3	4	5	6

Plaquita para roscar

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>T</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>60</b>	<b>-</b>	<b>A</b>
1	2	3	4	5	8		9

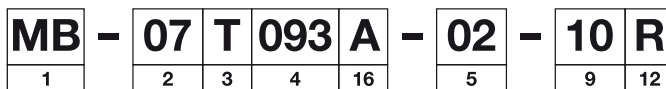
Portaherramientas

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

<b>1</b> Descripción de la familia  <p>M =</p>	<b>2</b> Ángulo de incidencia de la plaquita <p>A = 50°</p> 	<b>3</b> Tipo de operación <p>C = Tronzado  G = Ranurado  T = Roscado  F = Torneado  B = Torneado inverso  X = Piezas en bruto para semiacabado</p>
<b>4</b> Sentido de la plaquita/mango <p>R = A derecha  L = A izquierda</p>	<b>5</b> Tamaño del alojamiento de la plaquita <p>3</p>	<b>6</b> Espesor de plaquita/radio de punta, mm <p>Para plaquita de tronzado con anchura (CW) 070 = 0.70 mm (.028 pulg.)   Para plaquita de torneado inverso con radio de punta (RE) 005 = 0.05 mm (.002 pulg.)</p>
<b>7</b> Para plaquitas de corte <p>(C en la tercera posición)  N = Neutro con geometría  T = Neutro sin geometría  L = A izquierda con geometría  R = A derecha con geometría</p>	<b>8</b> Para plaquitas de roscar <p>(T en la tercera posición)  60 = Perfil en V 60°</p>	<b>9</b> Para plaquitas de roscar sentido del punto de la rosca  <p>N = Neutra  A = A derecha  C = A izquierda</p>
<b>10</b> Sistema de sujeción <p>S = Sujeción por tornillo</p> 	<b>11</b> Tipo de portaplaquitas <p>AL = 90°</p> 	<b>12</b> Tamaños de mango <p>ej. 1010 = 10 x 10 (Versión métrica)  ej. 08 = 1/2" x 1/2" (Versión en pulgadas)</p> 
<b>13</b> Longitud del mango, mm <p>C: LF = 5"  K: LF = 125 mm</p> 	<b>14</b> Información adicional <p>X = Diseño especial para trabajos con cabezal secundario</p> 	

### CoroCut® MB

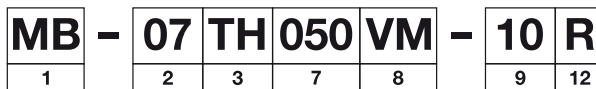
Plaquita para cilindrado/mandrinado a tracción



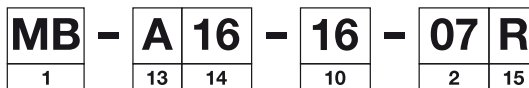
Plaquita para ranurado/pretronzado



Plaquita para roscar



Barras de mandrinar



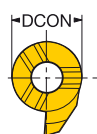
**1** Código principal

MB = CoroCut® MB

**4** Ángulo de posición  
Cilindrado

Ejemplo: 093 = 93°

**2** Tamaño de plaquita, mm



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

**3** Tipo de operación

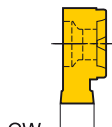
- B = Mandrinado a tracción
- G = Ranurado
- GX = Pre-tronzado
- R = Radio completo de perfilado
- T = Torneado
- TE = Torno copiado, extendido Tamaño  $f_1$
- TH = Roscado
- FA = Ranurado frontal, curva A
- FB = Ranurado frontal, curva B

**5** Radio de punta, RE mm  
Cilindrado



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

**6** Anchura de la plaquita, CW mm  
(Ranurado)



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

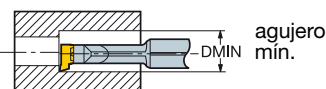
**7** Paso  
(Roscado)

mm: paso x 100  
pulgadas: N.º de hilos por pulgada x 10 (TPI)

**8** Perfil de rosca  
(Roscado)

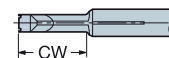
- VM = Perfil en V 60°
- MM = Métrica 60°
- WH = Withworth 55°
- UN = UN 60°
- NT = NPT 60°
- AC = ACME 29°
- SA = STUB ACME

**9** Diámetro de agujero mín., DMIN  
(Plaquita)



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

**10** Profundidad de penetración, CW  
(barra de mandrinar)



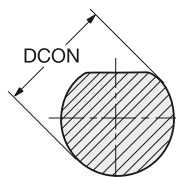
Pulgadas ej.: Sistema métrico ej.:  
06 = 0.630 pulgadas 16 = 16 mm  
08 = 0.787 pulgadas  
12 = 1.260 pulgadas

**12** Sentido de la plaquita

R = Ilustración a derecha

L = Tipo a izquierda

**14** Diám. de barra, DCON  
pulg.



Pulgadas  
0625 = .625 pulgadas  
Métrico  
16 = 16 mm

**15** Tipo de mango

R = Cilíndrico

Sin simbolo = con planos de apriete

**13** Tipo de barra

A = Barra de acero con suministro de refrigerante interno

E = Barra con mango de metal duro

**16** Geometría

- = sin geometría de formación de viruta

A = geometría de formación de viruta

# Portaherramientas CoroCut®

Coromant Capto®

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

Portaherramientas

Métrico


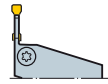
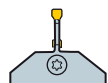
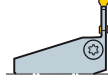

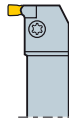

<b>R</b>	<b>F</b>	<b>123</b>	<b>E</b>	<b>08</b>	<b>-</b>	<b>1616</b>	<b>B</b>	<b>-</b>	<b>007</b>	<b>064</b>	<b>B</b>
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Pulgadas

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

Lama

<b>N</b>	<b>123</b>	<b>F</b>	<b>55</b>	<b>-</b>	<b>25</b>	<b>A</b>	<b>2</b>
2	4	5	6		7	8	9

<p><b>1</b> Tamaño de acoplamiento</p> <p>C = Coromant Capto® DCON = Tamaño del acoplamiento</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>DCON</th> <th>mm</th> <th>Pulgadas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>C3</td> <td>32</td> <td>(1.260)</td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>40</td> <td>(1.575)</td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>50</td> <td>(1.968)</td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>63</td> <td>(2.480)</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>80</td> <td>(3.150)</td> </tr> </tbody> </table> 	DCON	mm	Pulgadas	C3	32	(1.260)	C4	40	(1.575)	C5	50	(1.968)	C6	63	(2.480)	C8	80	(3.150)	<p><b>2</b> Sentido de la herramienta</p> <p>R </p> <p>N </p> <p>L </p>	<p><b>3</b> Tipo de portaplaquitas</p> <p>F  0°</p> <p>G  90°</p> <p>X  1-70°</p> <p><b>4</b> Código principal</p> <p><b>123</b></p>
DCON	mm	Pulgadas																		
C3	32	(1.260)																		
C4	40	(1.575)																		
C5	50	(1.968)																		
C6	63	(2.480)																		
C8	80	(3.150)																		

**5** Tamaño del alojamiento de la plaquita

CoroCut® de 1 y 2 filos

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R


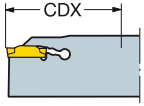
CoroCut® 3

T = Corte a derecha

U = Corte a izquierda

Debe corresponderse con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

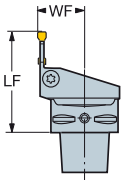
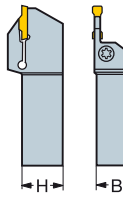
**6** Limitaciones de mecanizado


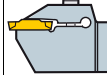

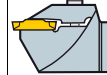
Profundidad de corte máx., CDX en mm

Métrico 08 = 8 mm  
Pulgadas 059 = .590 pulgadas

**7** Dimensión de la unidad de corte/vástago

<p>Coromant Capto®</p>  <p>Ejemplo: WF 27 mm 1.063 inch LF 55 mm 2.165 inch</p>	<p>Mango</p>  <p><b>Lama</b> Dimensiones en mm.</p>	<p><b>Pulgadas</b> Tamaño de mango en 1/16 pulgadas p. ej., 08 = 8/16 = 1/2 pulgadas <b>H x B</b> 08</p> <p><b>Métrico</b> Los números enteros van precedidos de 0, p. ej., b = 8 mm se indica como 08 <b>H B</b> 16 16</p>
--	--	---

**8** Sistema de sujeción

<p>A Sujeción por efecto elástico</p> 	<p>B Sujeción por tornillo</p> 	<p>C Ranurado superficial</p> 	<p>D Sujeción por tornillo reforzada</p> 
---	--	---	--

**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

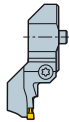
**11** Aplicación especial

S = Mango para mecanizado de piezas pequeñas

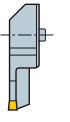
**12** Diámetro mín. del primer corte, para ranurado frontal

Diámetro mín. para primer corte en mm.

**13** Tipo de curva, para ranurado frontal



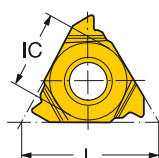
B = curva tipo B



A = curva tipo A

# CoroThread® 266

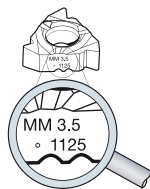
<b>266</b>	<b>R</b>	<b>G</b>	<b>-</b>	<b>22</b>	<b>TR0</b>	<b>1</b>	<b>F</b>	<b>600</b>		<b>E</b>	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

<b>1</b> Código principal	<b>2</b> Sentido de la herramienta	<b>3</b> Tipo de mecanizado	<b>4</b> Tamaño/dimensión de la plaquita
266 = CoroThread™ 266	R = a derecha L = Tipo a izquierda	G = plaquetas para roscado exterior L = Plaquetas para roscado interior	16 = iC 3/8" = 9,52 mm 22 = iC 1/2" = 12,70 mm 27 = iC 5/8" = 15,88 mm 

<b>5</b> Perfil de rosca	<b>6</b> Número de puntos por filo
VM0 = Perfil V 60° VW0 = Perfil en V 55° MM0 = Métrica 60° UN0 = UN 60° WH0 = Whitworth 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Redonda 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Trapezoidal 30° AB0 = Buttress 45°-7°	AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Buttress RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050
Varía de 1 a 3 dientes. 1 = 1 diente 2 = 2 dientes 3 = 3 dientes	

<b>7</b> Estado del filo	<b>8</b> Paso	<b>9</b> Código suplementario
A = Redondeado del filo (ER) F = Filo de corte agudizado C = Geometría de formación de viruta	mm: paso x 100 Pulgada: número de roscas por pulgada x 10	Conicidad en diámetro/pulgada por pie (i.p.f.) 1 = 1 pulg.p.p 2 = 2 pulg.p.p 3 = 3 pulg.p.p

<b>10</b> Tolerancia de la posición del filo de corte
M = ± 0.05 mm (.002 inch) axial E = ± 0.01 mm (.0004 inch) axial



1) Marcas:  
Todas las plaquetas están marcadas con perfil, calidad y paso: las plaquetas para interior se identifican con un círculo. Para impedir el borrado, la marca se realiza con láser en el lateral de las plaquetas.

<b>11</b> Plaquetas de nitruro de boro cúbico
E = Redondeado del filo (ER)



Plaquetas a derecha exteriores  
Plaquetas a izquierda interiores



Plaquetas a izquierda exteriores  
Plaquetas a derecha interiores

# CoroThread® 266

## Portaherramientas con mango, pulgadas

<b>266</b>	<b>R</b>	<b>FG</b>	<b>Z</b>	<b>16</b>	<b>4</b>	<b>D</b>
1	2	4	5	6	3	11

## Barra para mandrinar, pulgadas

<b>266</b>	<b>R</b>	<b>KF</b>	<b>Z</b>	<b>D 20</b>	<b>- 4</b>
1	2	4	5	6	3

## Unidad de corte Coromant Capto

<b>C5</b>	<b>-</b>	<b>266</b>	<b>R</b>	<b>FG</b>	<b>Z</b>	<b>35</b>	<b>060</b>	<b>-</b>	<b>22</b>
9		1	2	4	5	10	11		3

## Portaherramientas con mango, métricos

<b>266</b>	<b>R</b>	<b>FG</b>	<b>Z</b>	<b>3232</b>	<b>-</b>	<b>22</b>
1	2	4	5	6		3

## Barra para mandrinar, métrica

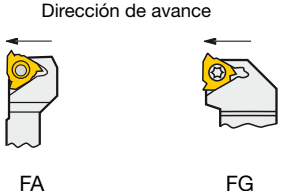

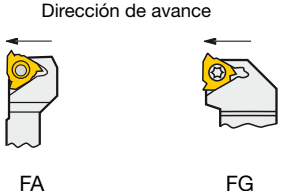


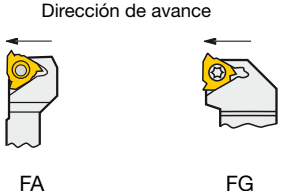

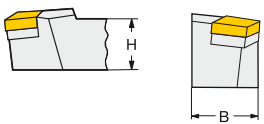
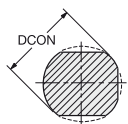
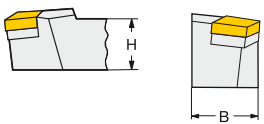
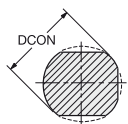
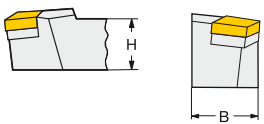
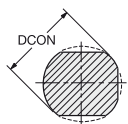
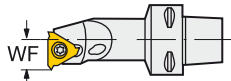
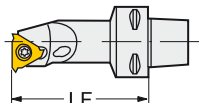
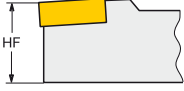
<b>266</b>	<b>R</b>	<b>KF</b>	<b>Z</b>	<b>32</b>	<b>-</b>	<b>22</b>	<b>-</b>	<b>R</b>	<b>E</b>
1	2	4	5	6		3		7	8

## Cabeza de corte CoroThread™ SL 266

<b>SL</b>	<b>-</b>	<b>266</b>	<b>R</b>	<b>KF</b>	<b>-</b>	<b>40</b>	<b>32</b>	<b>27</b>	<b>-</b>	<b>22</b>
12		1	2	4		13	11	10		3

## Cartucho

<b>266</b>	<b>R</b>	<b>KF</b>	<b>-</b>	<b>20</b>	<b>C</b>	<b>A</b>	<b>-</b>	<b>22</b>
1	2	4		14	15	16		3

<p><b>1</b> Código principal</p> <p>266 = CoroThread™ 266 254 = CoroThread 254</p>	<p><b>2</b> Sentido de la herramienta</p> <p>R = a derecha L = Tipo a izquierda</p>	<p><b>3</b> Tamaño/dimensión de la plaquita</p> <p>Portaplaquitas con mango</p> <table border="0"> <tr> <td><b>Pulgadas</b></td> <td><b>Métrico</b></td> </tr> <tr> <td>3 = 3/8" = iC</td> <td>16 = iC 3/8" = 9,52 mm</td> </tr> <tr> <td>4 = 1/2" = iC</td> <td>22 = iC 1/2" = 12,70 mm</td> </tr> <tr> <td>5 = 5/8" = iC</td> <td>27 = iC 5/8" = 15,88 mm</td> </tr> </table>		<b>Pulgadas</b>	<b>Métrico</b>	3 = 3/8" = iC	16 = iC 3/8" = 9,52 mm	4 = 1/2" = iC	22 = iC 1/2" = 12,70 mm	5 = 5/8" = iC	27 = iC 5/8" = 15,88 mm
<b>Pulgadas</b>	<b>Métrico</b>										
3 = 3/8" = iC	16 = iC 3/8" = 9,52 mm										
4 = 1/2" = iC	22 = iC 1/2" = 12,70 mm										
5 = 5/8" = iC	27 = iC 5/8" = 15,88 mm										
<p><b>4</b> Tipo de herramienta y de soporte</p> <table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> <p>Exterior</p>  <p>FA                      FG</p> </td> <td style="vertical-align: top;"> <p>Interior</p>  <p>KF</p> </td> </tr> </table>		<p>Exterior</p>  <p>FA                      FG</p>	<p>Interior</p>  <p>KF</p>	<p><b>5</b> Portaplaquitas para montaje en posición invertida</p> <p>Z = Diseño de cabeza truncada para montaje en posición invertida</p> 							
<p>Exterior</p>  <p>FA                      FG</p>	<p>Interior</p>  <p>KF</p>										
<p><b>6</b> Tamaño del mango</p> <table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> <p>Exterior</p> <p><b>Pulgadas</b></p> <p>Tamaño de mango</p> <p>16 = 1 x 1"</p> <p>20 = 1 1/4 x 1 1/4"</p> <p>24 = 1 1/2 x 1 1/2"</p> <p><b>Métrico</b></p> <p>Tamaño del mango H x B</p>  </td> <td style="vertical-align: top;"> <p>Interior</p> <p><b>Pulgadas</b></p> <p>Diámetro del mango</p> <p>D12 = .750"      D24 = 1.500"</p> <p>D16 = 1.000"      D32 = 2.000"</p> <p>D20 = 1.250"</p> <p><b>Métrico</b></p> <p>Diámetro de mango, DCON</p>  </td> </tr> </table>		<p>Exterior</p> <p><b>Pulgadas</b></p> <p>Tamaño de mango</p> <p>16 = 1 x 1"</p> <p>20 = 1 1/4 x 1 1/4"</p> <p>24 = 1 1/2 x 1 1/2"</p> <p><b>Métrico</b></p> <p>Tamaño del mango H x B</p> 	<p>Interior</p> <p><b>Pulgadas</b></p> <p>Diámetro del mango</p> <p>D12 = .750"      D24 = 1.500"</p> <p>D16 = 1.000"      D32 = 2.000"</p> <p>D20 = 1.250"</p> <p><b>Métrico</b></p> <p>Diámetro de mango, DCON</p> 	<p><b>7</b> Tipo de mango</p> <p>R = Mango redondo</p>							
<p>Exterior</p> <p><b>Pulgadas</b></p> <p>Tamaño de mango</p> <p>16 = 1 x 1"</p> <p>20 = 1 1/4 x 1 1/4"</p> <p>24 = 1 1/2 x 1 1/2"</p> <p><b>Métrico</b></p> <p>Tamaño del mango H x B</p> 	<p>Interior</p> <p><b>Pulgadas</b></p> <p>Diámetro del mango</p> <p>D12 = .750"      D24 = 1.500"</p> <p>D16 = 1.000"      D32 = 2.000"</p> <p>D20 = 1.250"</p> <p><b>Métrico</b></p> <p>Diámetro de mango, DCON</p> 										
<p><b>8</b> Tipo de barra</p> <p>E = Barra de metal duro</p>	<p><b>9</b> Tamaño Coromant Capto®</p> <p>C = Coromant Capto DCON = Código de tamaños</p> <p>C3 DCON = 32 mm C4 DCON = 40 mm C5 DCON = 50 mm C6 DCON = 63 mm C8 DCON = 80 mm</p>	<p><b>10</b> Dimensión WF, mm</p> 	<p><b>11</b> Longitud de la herramienta, dimensión LF, mm</p>  <p><b>Métrico</b> Dimensión LF en mm</p>								
<p><b>12</b> Unidad de corte</p> <p>Sistema SL</p>	<p><b>13</b> Tamaño del acoplamiento SL</p> <p>DCON - dimensión (diám. del acoplamiento)</p>	<p><b>14</b> Altura del filo, HF mm</p> 	<p><b>15</b> Tipo de herramienta</p> <p>C = Cartucho</p> <p><b>16</b> Tipo de diseño</p> <p>A = letra para diseños alternativos según ISO 5611.</p>								

# T-Max® Twin-Lock

## Portaherramientas T-Max Twin-Lock®

<b>R</b>	<b>166.39</b>	<b>FG</b>	<b>-</b>	<b>3232</b>	<b>-</b>	<b>24</b>
1	2	3		4		5

<b>1</b> Sentido de la herramienta	<b>2</b> Código principal
R = Ilustración a derecha	166.39 = Portaherramientas Twin-Lock® 466.39 = Cartucho Twin-Lock® 566.39 = Cabeza de corte Twin-Lock® SL

<b>3</b> Tipo de herramienta y de soporte	<b>4</b> Dimensiones del portaherramientas, mm	<b>5</b> Dimensión de plaquita, mm
<p>Exterior</p> <p>Dirección de avance</p> <p>FG</p> <p>Interior</p> <p>Dirección de avance</p> <p>KF</p>	<p>Mango</p> <p>H x B</p> <p>Cabeza de corte T-Max Twin-Lock® SL</p> <p>DCON x LF x WF</p> <p>Cartucho</p> <p>HF x WF</p>	<p>Tamaño de la plaquita L, en mm</p> <p>L = 24.0 mm (.945 pulg.)</p>

## Plaquetas T-Max Twin-Lock®

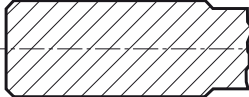
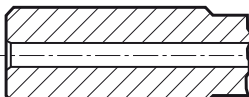
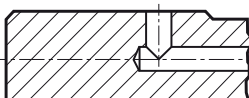
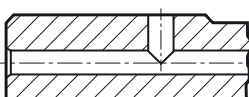
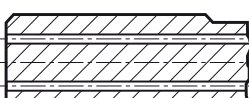
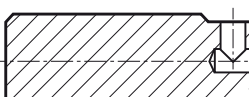
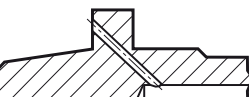

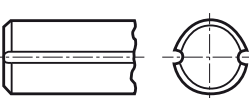
<b>R</b>	<b>166.39</b>	<b>G</b>	<b>-</b>	<b>24</b>	<b>RD1</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>080</b>
1	2	3		4	5	6		7

<b>1</b> Sentido de la plaquita	<b>2</b> Código principal	<b>3</b> Tipo de mecanizado	<b>4</b> Dimensión de plaquita
R = plaquita a derecha	166.39 = T-Max® Twin-Lock	G = plaquetas para roscado exterior L = Plaquetas para roscado interior	<p>Longitud L, en mm</p> <p>L = 24.0 mm (.945 pulg.)</p>

<b>5</b> Perfil de rosca	<b>6</b> Número de puntos por filo	<b>7</b> Paso
<p>RD0 = API Redonda V, tuberías y manguitos</p> <p>RD1 = API Redonda V, tuberías y manguitos</p> <p>BU1 = API Buttress = 13 3/8" (3/4" i.p.f)</p> <p>BU2 = API Buttress = 16" (1" i.p.f)</p>	Varía de 2 a 4 dientes.	Número de hilos por pulg. x 10

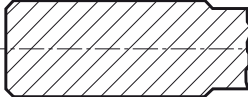
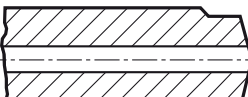
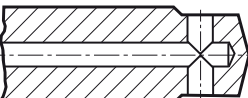
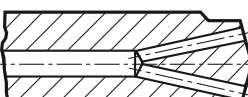
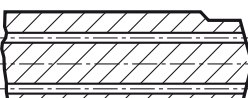
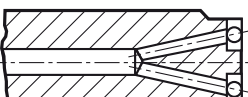
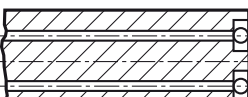
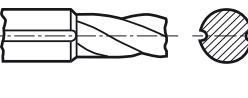
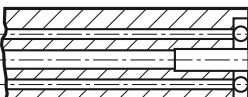
**CNSC**

Código del tipo de entrada de refrigerante

Código	Descripción	Imagen
0	Sin refrigerante	
1	Entrada concéntrica axial	
2	Entrada radial	
3	Entrada concéntrica axial y entrada radial	
4	Entrada concéntrica axial en círculo	
5	Entrada radial antes del adaptador	
6	Descentralizada sobre la brida	
7	Descentralizada sobre la brida y axial	
8	Descentralizada sobre las ranuras del mango	

**CXSC**

Código del tipo de salida de refrigerante

Código	Descripción	Imagen
0	Sin salida de refrigerante	
1	Salida concéntrica axial	
2	Salida radial	
3	Salida inclinada axial	
4	Concéntrica axial en círculo	
5	Salida inclinada axial con boquilla, ajustable	
6	Salida descentralizada con boquilla, ajustable	
7	Descentralizada sobre las ranuras del mango	
8	Salida axial o descentralizada con boquilla, ajustable	

Código	Página	Código	Página	Código	Página
151.2 (BLOCK)	B9	CXS-A	C35-39	QD-N...CO	A89
254R/LG	A156	Cx-SL...R/LF	C2	QD-N...CR	A90
254R/LKF	A157	Cx-SL70-R/LF	C11	QD-N...GM	A91
392.419..APBR/L..HP	C27	Cx-SL70-R/LG	C12	QD-N...TF	A92
392.419..ASHR/L	C26	Cx-SL70-R/LX	C13-14	QD-N...TM	A92
392.419..ASHR/L..HP	C26	CXS-xxF..AR/L	A166	QD-NR/L2..A	A105
392.T..SL70R/LF	C25	CXS-xxF..BR/L	A167	QD-NR/L2..C..A	A95
392.T..SL70R/LG	C25	CXS-xxG	A160-165	QD-NN..A	A104
392.T..SL70R/LX	C25	CXS-xxGX	A159	QD-NN..C..A	A94
392.T..SLxxR/LF	C24	CXS-xxR	A168	QD-NR..A	A107
392.T..SLxxR/LG	C24	<b>M</b>		QD-NR..C..D	A102
392.T..SLxxR/LX	C24	MACR/L	A127-129	QD-NR2..D	A106
392.T63-2C	C23	MAGR/L	A130	QD-R/L...CM	A86
5693	D7	MAXR/L	A131	QD-R/L...CO	A88
570-xxNG	C31	MB..Axx	C42	QD-R/LF..A	A111
570-xxR/L123..B	A70, A72-77	MB..Axx..R	C33	QD-R/LF..C..D	A112
570-xxR/L123..C	A71	MB..Axx-HP	C41	QD-R/LF..S	A113
570-xxR/L123T/U..B	A126	MB..Exx	C42	QD-RR/L..C..A	A96
570-xxR/L151.3	A151	MB..Exx..R	C33	QD-RR/L..C..D	A99
570-xxR/L151.3..A	A145	MB..FA	A174	QD-RR/L1..C..D2	A100
570-xxR/L151.3..B	A146	MB..FB	A174	QS (STOP)	D1
570-xxR/LF	C30	MB..G	A170-173	QS-QD-R/LF..C..D	A108
570-xxR/LSMAL	A137	MB..GX	A169	QS-QD-R/LF..C..S	A109
<b>A</b>		MB..R	A175	QS-R/LF123..B	A49
APBA-R/L-VDI..HP	B7	MBG	C32	QS-R/LF123..BHP	A46
APBR/L-BT-HP	B11	<b>N</b>		QS-R/LF123..C..E	A47, A50-51
APBR/L-DO-HP	B13	N123..A2	A44	QS-R/LF123..C..F	A48
APBR/L-MS-HP	B18	N123H1-0200-RE	A34	QS-R/LF123T/U..B	A124
APBR/L-MZ-HP	B15-16	N123H1-0200-RO	A28	QS-R/LF123T/U..HP	A123
APBR/L-NA-HP	B19	N123H1-0200-RS	A32	QS-SMALR/L	A133-134
APBR/L-OK-HP	B21	N123T/U3-BG	A121	QS-SMALR/L..HP	A132
APBR/L-VDI..HP	B6	N123T/U3-CM	A117	<b>R</b>	
APB-TNE-BT	B11	N123T/U3-CS	A117	R/L154.0KF	A158
APB-TNE-CDI80	B10	N123T/U3-GS	A118	R/LAF151.37	A147
APB-TNE-MS	B18	N123T/U3-RS	A120	R/LAG123..B	A80-81
APB-TNE-MZ	B15	N123x1-BG	A37	R/LAG151.32	A148-150
APB-TNE-OK	B20	N123x1..S	A22, A31	R/LAG551.31	A152
ASHA-R/L-VDI..HP	B5	N123x1-CM	A12	R/LAG123..B-020	A82
ASHR/L-VDI..HP	B4	N123x1-CR	A14	R/LF123..B	A53-56
ASH-TNE-BT-HP	B12	N123x1-GM	A21	R/LF123..B..B	A62-66
ASH-TNE-DO-HP	B14	N123x1-GR	A21	R/LF123..B1	A45
ASH-TNE-MZ-HP	B17	N123x1-RE	A33	R/LF123..B-S	A58
ASH-TNE-OK-HP	B22	N123x1-RM	A29	R/LF123..C	A60-61
ASH-TNI-DO-HP	B14	N123x1-RO	A26	R/LF123..C..E	A52
ASH-TNI-MZ-HP	B17	N123x1-RS	A31	R/LF123..D	A59
ASH-TNI-OK-HP	B22	N123x1-TF	A24	R/LF123T/U..BM	A125
<b>B</b>		N123x2-BG	A38	R/LF151.37	A142-143
BA-R/LGC	B8	N123x2-AM	A30	R/LG123..-BG	A37
BP	A153	N123x2-CF	A11	R/LG123..BM	A62
BPGN	A155	N123x2-CM	A12	R/LG123..C	A60-61
BPGR/L	A155	N123x2-CR	A14	R/LG123..-GS	A23
BPR/L151.2	A154	N123x2-GF	A17-19	R/LG123..-RO	A36
<b>C</b>		N123x2-GM	A20	R/LG123..-RS	A35
Cx-151.2	C22	N123x2-RM	A29	R/LG151.37	A144
Cx-570..NG	C4	N123x2-RO	A27	R/LX123..B	A68-69
Cx-570..R/LF	C3, C8	N123x2-TF	A24	R/LX123..-BG	A37
Cx-570..R/LG	C5-6	N123x2-TM	A25	R/L123H1-0200-RE	A34
Cx-570..R/LX	C7, C9-10	N151.3-4G	A138-139	R/L123H1-0200-RO	A28
Cx-APBA	C20	N151.3-7G	A140	R/L123H1-0200-RS	A32
Cx-APBA..HP	C19	N151.3-7P	A141	R/L123T/U3-CS	A115-116
Cx-APBR/L	C21	N151.3-A...-4G	A138	R/L123x2-CF	A11
Cx-APBR/L..HP	C18	NF123..B	A57	R/L123x2-CM	A13
Cx-ASHA..HP	C16	NF123..BM	A67	R/L123x2-CR	A15
Cx-ASHR/L..HP	C15	NX123-BG	A38	R/L123x2-CS	A16
Cx-CXS	C17	<b>Q</b>		<b>S</b>	
Cx-NF123..B	A43	QD-LR/L..C..A	A97	SL..NF	C40
Cx-R/LF123..B	A41-42	QD-LR/L..C..D	A101	SL70-R/L/N123..RC-HP	A79
Cx-R/LF123..C..E	A39-40	QD-N..-BG	A93	SL70-R/L123..A-HP	A78
Cx-R/LF123T/U..BM	A122	QD-N..-CF	A84	SL70-R/LG..C	A83
CXS..FN	C28	QD-N..-CL	A85	SL-QD-R/LG..C	A114
CXS..R/L	C29	QD-N..-CM	A87	SMALR/L	A135-136