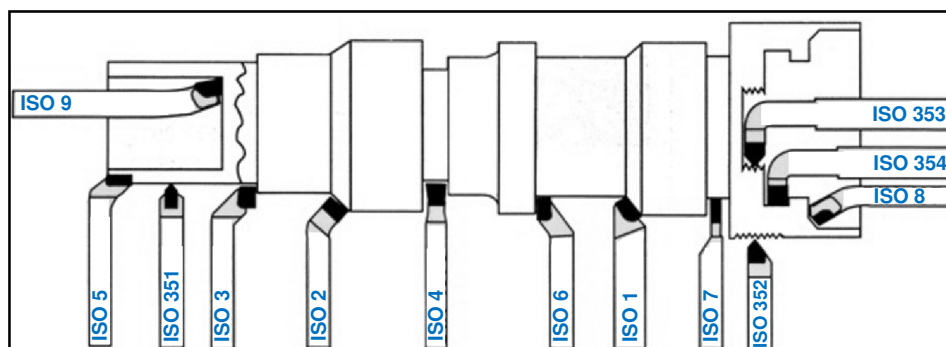


HERRAMIENTA SOLDADA PARA TORNO

Mediante un **Torno** se generan formas cilíndricas con una herramienta de corte o cuchilla que, en la mayoría de los casos, es estacionaria, mientras que la pieza de trabajo es giratoria.

Las **herramientas soldadas**: mango/vástago de acero y parte cortante de acero rápido o widia en forma de placa soldada.

Dependiendo de la aplicación, la forma del vástago y la dirección de avance, estas herramientas se clasifican según normas ISO y DIN.



ESTANDARIZACION DE LAS HERRAMIENTAS DE CORTE

1) Según la dirección de avance de la herramienta :

Corte derecho (R): Son herramientas que avanzan de derecha a izquierda

Corte izquierdo (L): Son herramientas que avanzan de izquierda a derecha

2) Según la forma del vástago de las herramienta:

Vástago recto: cuando desde el extremo de la herramienta se observa un eje recto.

Vástago acodado: Cuando desde el extremo de la herramienta se observa que su eje se dobla hacia la derecha o izquierda, cerca de la parte cortante.

3) Según el propósito o aplicación de la herramienta:

Como vemos la tabla de abajo

ISO	DIN	Aplicación de la Herramienta	Propósito de la Herramienta
1	4971	Desbaste recta	La pieza se rebaja longitudinalmente para cilindrar desbaste recto
2	4972	Refrentar y cilindrar desbaste acodada	Rebajar el extremo de la pieza para lograr que quede a 45° respecto del eje de simetría
3	4978	Cilindrar en punta	La pieza se rebaja longitudinalmente para generar formas cilíndricas
4	4976	Acanalar exterior	Herramienta se desplaza de afuera hacia adentro de la pieza dejando forma de ranura
5	4977	Refrentar corte desplazado	Rebajar el extremo de la pieza para lograr que quede a 90° respecto del eje de simetría
6	4980	Para cilindrar	La pieza se rebaja longitudinalmente para generar formas cilíndricas
7	4981	Tronzar	Corte profundo corta totalmente el cilindro
8	4973	Tornear interiores negativos	Herramienta para torneear interiores negativos/para agujeros pasantes.
9	4974	Tornear interiores positivos	Herramienta para torneear interiores positivos/para agujeros ciegos.
351	4975	Para cilindrar	La pieza se rebaja longitudinalmente para generar formas cilíndricas
352	4982	Roscar exteriores	La pieza se rebaja de forma helicoidal para conseguir una rosca externa
353	4983	Roscar interiores	La pieza se rebaja de forma helicoidal para conseguir una rosca interna
354	4984	Acanalar interior	Herramienta se desplaza de afuera hacia adentro de la pieza dejando forma de ranura

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 1 CILINDRAR DESBASTE RECTO



Características

Herramienta soldada recta para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

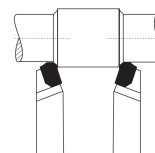
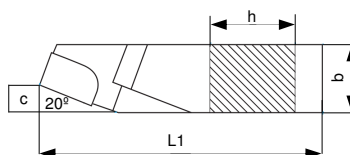
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para cilindrar desbaste recto.



R Derecha
L Izquierda



Denominación	h	b	c	L1	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10 R	10	10	4	90	C 8	103011010RP30	103011010RK10	103011010RM20	1
10 x 10 L	10	10	4	90	C 8	103011010LP30	103011010LK10	103011010LM20	1
12 x 12 R	12	12	5	100	C10	103011212RP30	103011212RK10	103011212RM20	1
12 x 12 L	12	12	5	100	C10	103011212LP30	103011212LK10	103011212LM20	1
16 x 16 R	16	16	6	110	C12	103011616RP30	103011616RK10	103011616RM20	1
16 x 16 L	16	16	6	110	C12	103011616RL30	103011616LK10	103011616LM20	1
20 x 20 R	20	20	8	125	C16	103012020RP30	103012020RK10	103012020RM20	1
20 x 20 L	20	20	8	125	C16	103012020LP30	103012020LK10	103012020LM20	1
25 x 25 R	25	25	10	140	C20	103012525RP30	103012525RK10	103012525RM20	1
25 x 25 L	25	25	10	140	C20	103012525LP30	103012525LK10	103012525LM20	1
32 x 32 R	32	32	12	170	C25	103013232RP30	103013232RK10	103013232RM20	1
32 x 32 L	32	32	12	170	C25	103013232LP30	103013232LK10	103013232LM20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 2 REFRENTAR Y CILINDRAR DESBASTE ACODADA



Características

Herramienta soldada acodada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

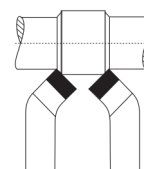
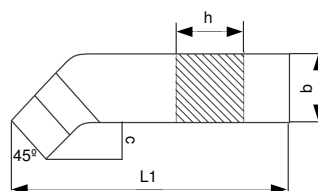
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Para refrentar y cilindrar desbaste acodada 45°.



R Derecha
L Izquierda



Denominación	h	b	c	L1	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10 R	10	10	6	90	C 8	103021010RP30	103021010RK10	103021010RM20	1
10 x 10 L	10	10	6	90	C 8	103021010LP30	103021010LK10	103021010LM20	1
12 x 12 R	12	12	7	100	C10	103021212RP30	103021212RK10	103021212RM20	1
12 x 12 L	12	12	7	100	C10	103021212LP30	103021212LK10	103021212LM20	1
16 x 16 R	16	16	8	110	C12	103021616RP30	103021616RK10	103021616RM20	1
16 x 16 L	16	16	8	110	C12	103021616RL30	103021616LK10	103021616LM20	1
20 x 20 R	20	20	10	125	C16	103022020RP30	103022020RK10	103022020RM20	1
20 x 20 L	20	20	10	125	C16	103022020LP30	103022020LK10	103022020LM20	1
25 x 25 R	25	25	12	140	C20	103022525RP30	103022525RK10	103022525RM20	1
25 x 25 L	25	25	12	140	C20	103022525LP30	103022525LK10	103022525LM20	1
32 x 32 R	32	32	14	170	C25	103023232RP30	103023232RK10	103023232RM20	1
32 x 32 L	32	32	14	170	C25	103023232LP30	103023232LK10	103023232LM20	1

Para herramienta soldada L consultar

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 3 CILINDRAR Y REFRENTAR EN PUNTA



Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

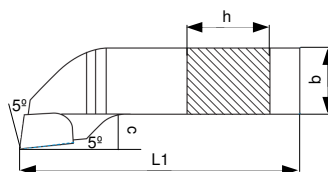
P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

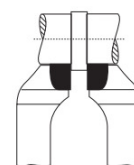
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para cilindrar y refrentar en punta.



R Derecha
L Izquierda



Denominación	h	b	c	L1	L2	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10 R	10	10	4	90	6	C 6	103031010RP30	103031010RK10	103031010RM20	1
10 x 10 L	10	10	4	90	6	C 6	103031010LP30	103031010LK10	103031010LM20	1
12 x 12 R	12	12	5	100	8	C 8	103031212RP30	103031212RK10	103031212RM20	1
12 x 12 L	12	12	5	100	8	C 8	103031212LP30	103031212LK10	103031212LM20	1
16 x 16 R	16	16	6	110	10	C10	103031616RP30	103031616RK10	103031616RM20	1
16 x 16 L	16	16	6	110	10	C10	103031616RL30	103031616LK10	103031616LM20	1
20 x 20 R	20	20	8	125	12	C12	103032020RP30	103032020RK10	103032020RM20	1
20 x 20 L	20	20	8	125	12	C12	103032020LP30	103032020LK10	103032020LM20	1
25 x 25 R	25	25	10	140	16	C16	103032525RP30	103032525RK10	103032525RM20	1
25 x 25 L	25	25	10	140	16	C16	103032525LP30	103032525LK10	103032525LM20	1
16 x 10 R	16	10	5	110	10	C10	103031610RP30	103031610RK10	103031610RM20	1
16 x 10 L	16	10	5	110	10	C10	103031610LP30	103031610LK10	103031610LM20	1
20 x 12 R	20	12	6	125	12	C12	103032012RP30	103032012RK10	103032012RM20	1
20 x 12 L	20	12	6	125	12	C12	103032012LP30	103032012LK10	103032012LM20	1
25 x 16 R	25	16	8	140	16	C16	103032516RP30	103032516RK10	103032516RM20	1
25 x 16 L	25	16	8	140	16	C16	103032516LP30	103032516LK10	103032516LM20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 4 PALA PARA ACANALAR EXTERIOR



Características

Herramienta soldada recta para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

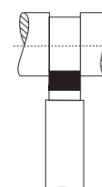
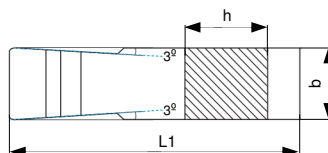
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para acanalar exterior.



Recta



Denominación	h	b	L1	L2	a	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10	10	10	90	10	10	C10	103041010P30	103041010K10	103041010M20	1
12 x 12	12	12	100	12	12	C12	103041212P30	103041212K10	103041212M20	1
16 x 16	16	16	110	16	16	C16	103041616P30	103041616K10	103041616M20	1
20 x 20	20	20	125	20	20	C20	103042020P30	103042020K10	103042020M20	1
25 x 25	25	25	140	25	25	C25	103042525P30	103042525K10	103042525M20	1
16 x 10	16	10	110	16	10	C10	103041610P30	103041610K10	103041610M20	1
20 x 12	20	12	125	20	12	C12	103042012P30	103042012K10	103042012M20	1
25 x 16	25	16	140	25	16	C16	103042516P30	103042516K10	103042516M20	1

Para herramienta soldada L consultar

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 5 REFRENTAR CORTE DESPLAZADO



Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

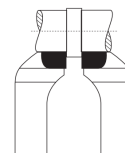
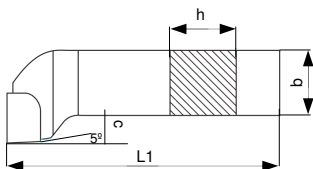
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para refrentar corte desplazado .



R Derecha
L Izquierda



Denominación	h	b	c	L1	L2	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10 R	10	10	4	90	6	C 8	103051010RP30	103051010RK10	103051010RM20	1
10 x 10 L	10	10	4	90	6	C 8	103051010LP30	103051010LK10	103051010LM20	1
12 x 12 R	12	12	5	100	8	C10	103051212RP30	103051212RK10	103051212RM20	1
12 x 12 L	12	12	5	100	8	C10	103051212LP30	103051212LK10	103051212LM20	1
16 x 16 R	16	16	8	110	10	C12	103051616RP30	103051616RK10	103051616RM20	1
16 x 16 L	16	16	8	110	10	C12	103051616RL30	103051616LK10	103051616LM20	1
20 x 20 R	20	20	10	125	12	C16	103052020RP30	103052020RK10	103052020RM20	1
20 x 20 L	20	20	10	125	12	C16	103052020LP30	103052020LK10	103052020LM20	1
25 x 25 R	25	25	12	140	16	C20	103052525RP30	103052525RK10	103052525RM20	1
25 x 25 L	25	25	12	140	16	C20	103052525LP30	103052525LK10	103052525LM20	1
32 x 32 R	32	32	16	170	20	C25	103053232RP30	103053232RK10	103053232RM20	1
32 x 32 L	32	32	16	170	20	C25	103053232LP30	103053232LK10	103053232LM20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 6 DE CILINDRAR



Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

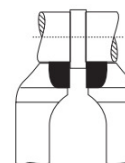
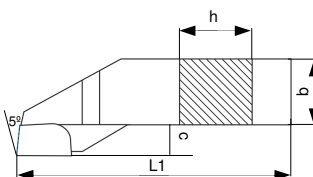
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para cilindrar.



R Derecha
L Izquierda



Denominación	h	b	c	L1	L2	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10 R	10	10	4	90	6	C 8	103061010RP30	103061010RK10	103061010RM20	1
10 x 10 L	10	10	4	90	6	C 8	103061010LP30	103061010LK10	103061010LM20	1
12 x 12 R	12	12	5	100	8	C10	103061212RP30	103061212RK10	103061212RM20	1
12 x 12 L	12	12	5	100	8	C10	103061212LP30	103061212LK10	103061212LM20	1
16 x 16 R	16	16	6	110	10	C12	103061616RP30	103061616RK10	103061616RM20	1
16 x 16 L	16	16	6	110	10	C12	103061616RL30	103061616LK10	103061616LM20	1
20 x 20 R	20	20	8	125	12	C16	103062020RP30	103062020RK10	103062020RM20	1
20 x 20 L	20	20	8	125	12	C16	103062020LP30	103062020LK10	103062020LM20	1
25 x 25 R	25	25	10	140	16	C20	103062525RP30	103062525RK10	103062525RM20	1
25 x 25 L	25	25	10	140	16	C20	103062525LP30	103062525LK10	103062525LM20	1
32 x 32 R	32	32	12	170	20	C25	103063232RP30	103063232RK10	103063232RM20	1
32 x 32 L	32	32	12	170	20	C25	103063232LP30	103063232LK10	103063232LM20	1
16 x 10 R	16	10	5	110	10	C10	103061610RP30	103061610RK10	103061610RM20	1
16 x 10 L	16	10	5	110	10	C10	103061610LP30	103061610LK10	103061610LM20	1
20 x 12 R	20	12	6	125	12	C12	103062012RP30	103062012RK10	103062012RM20	1
20 x 12 L	20	12	6	125	12	C12	103062012LP30	103062012LK10	103062012LM20	1
25 x 16 R	25	16	8	140	16	C16	103062516RP30	103062516RK10	103062516RM20	1
25 x 16 L	25	16	8	140	16	C16	103062516LP30	103062516LK10	103062516LM20	1
32 x 20 R	32	20	10	170	20	C20	103063220RP30	103063220RK10	103063220RM20	1
32 x 20 L	32	20	8	170	20	C20	103063220LP30	103063220LK10	103063220LM20	1

Para herramienta soldada L consultar

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 7 DE TRONZAR



Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

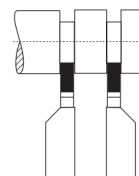
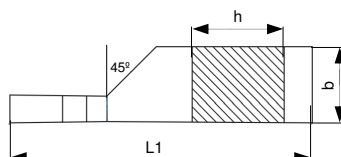
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para tronzar.



R Derecha
L Izquierda



Denominación	h	b	L1	L2	a	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10 R	10	10	90	10	3	D 3	103071010RP30	103071010RK10	103071010RM20	1
10 x 10 L	10	10	90	10	3	D 3	103071010LP30	103071010LK10	103071010LM20	1
12 x 12 R	12	12	100	12	3	D 3	103071212RP30	103071212RK10	103071212RM20	1
12 x 12 L	12	12	100	12	3	D 3	103071212LP30	103071212LK10	103071212LM20	1
16 x 16 R	16	16	110	16	4	D 4	103071616RP30	103071616RK10	103071616RM20	1
16 x 16 L	16	16	110	16	4	D 4	103071616RL30	103071616LK10	103071616LM20	1
20 x 20 R	20	20	125	20	5	D 5	103072020RP30	103072020RK10	103072020RM20	1
20 x 20 L	20	20	125	20	5	D 5	103072020LP30	103072020LK10	103072020LM20	1
25 x 25 R	25	25	140	25	6	D 6	103072525RP30	103072525RK10	103072525RM20	1
25 x 25 L	25	25	140	25	6	D 6	103072525LP30	103072525LK10	103072525LM20	1
32 x 32 R	32	32	170	32	8	D 8	103073232RP30	103073232RK10	103073232RM20	1
32 x 32 L	32	32	170	32	8	D 8	103073232LP30	103073232LK10	103073232LM20	1
12 x 08 R	12	8	100	12	3	D 3	103071208RP30	103071208RK10	103071208RM20	1
12 x 08 L	12	8	100	12	3	D 3	103071208LP30	103071208LK10	103071208LM20	1
16 x 10 R	16	10	110	16	4	D 4	103071610RP30	103071610RK10	103071610RM20	1
16 x 10 L	16	10	110	16	4	D 4	103071610LP30	103071610LK10	103071610LM20	1
20 x 12 R	20	12	125	20	5	D 5	103072012RP30	103072012RK10	103072012RM20	1
20 x 12 L	20	12	125	20	5	D 5	103072012LP30	103072012LK10	103072012LM20	1
25 x 16 R	25	16	140	25	6	D 6	103072516RP30	103072516RK10	103072516RM20	1
25 x 16 L	25	16	140	25	6	D 6	103072516LP30	103072516LK10	103072516LM20	1
32 x 20 R	32	20	170	32	8	D 8	103073220RP30	103073220RK10	103073220RM20	1
32 x 20 L	32	20	170	32	8	D 8	103073220LP30	103073220LK10	103073220LM20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 8 TORNEAR INTERIORES NEGATIVOS



Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

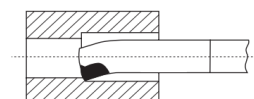
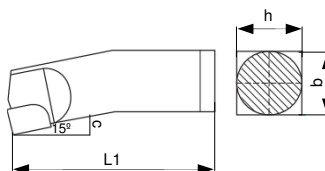
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para torneado interiores negativos.
Agujeros pasantes.



R Derecha



Denominación	h	b	d	c	L1	L2	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
08 x 08 R	8	8	8	3	125	40	C 5	103080808RP30	103080808RK10	103080808RM20	1
10 x 10 R	10	10	10	4	150	50	C 6	103081010RP30	103081010RK10	103081010RM20	1
12 x 12 R	12	12	12	5	180	63	C 8	103081212RP30	103081212RK10	103081212RM20	1
16 x 16 R	16	16	16	6	210	80	C10	103081616RP30	103081616RK10	103081616RM20	1
20 x 20 R	20	20	20	8	250	100	C12	103082020RP30	103082020RK10	103082020RM20	1
25 x 25 R	25	25	25	10	300	125	C16	103082525RL30	103082525RK10	103082525RM20	1
32 x 32 R	32	32	32	12	355	160	C20	103083232RP30	103083232RK10	103083232RM20	1
40 x 40 R	40	40	40	14	400	180	C25	103084040RP30	103084040RK10	103084040RM20	1

Para herramienta soldada L consultar

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 9 PARA TORNEAR INTERIORES POSITIVOS



Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

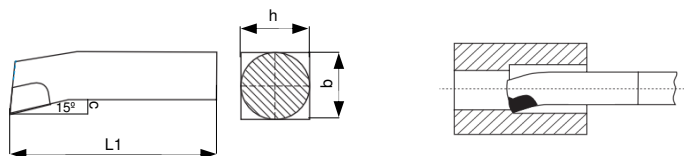
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para torneado ángulos interiores positivos. Agujeros ciegos.



R Derecha



Denominación	h	b	d	c	L1	L2	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
08 x 08 R	8	8	8	3	125	40	C 5	103090808RP30	103090808RK10	103090808RM20	1
10 x 10 R	10	10	10	4	150	50	C 6	103091010RP30	103091010RK10	103091010RM20	1
12 x 12 R	12	12	12	5	180	63	C 8	103091212RP30	103091212RK10	103091212RM20	1
16 x 16 R	16	16	16	6	210	80	C10	103091616RP30	103091616RK10	103091616RM20	1
20 x 20 R	20	20	20	8	250	100	C12	103092020RP30	103092020RK10	103092020RM20	1
25 x 25 R	25	25	25	10	300	125	C16	103092525RL30	103092525RK10	103092525RM20	1
32 x 32 R	32	32	32	12	355	160	C20	103093232RP30	103093232RK10	103093232RM20	1
40 x 40 R	40	40	40	14	400	180	C25	103094040RP30	103094040RK10	103094040RM20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 351 DE PUNTA PARA CILINDRAR ACABADO



Características

Herramienta soldada de punta para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

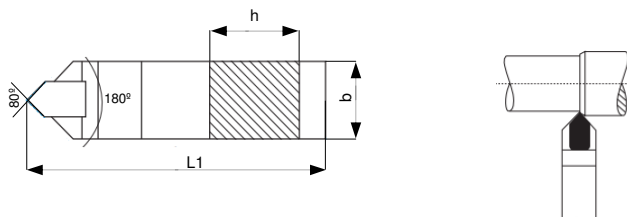
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para cilindrar acabado.



Recta



Denominación	h	b	L1	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10	10	10	90	E 4	103171010P30	103171010K10	103171010M20	1
12 x 12	12	12	100	E 5	103171212P30	103171212K10	103171212M20	1
16 x 16	16	16	110	E 6	103171616P30	103171616K10	103171616M20	1
20 x 20	20	20	125	E 8	103172020P30	103172020K10	103172020M20	1
25 x 25	25	25	140	E10	103172525P30	103172525K10	103172525M20	1
32 x 32	32	32	170	E12	103173232P30	103173232K10	103173232M20	1
40 x 40	40	40	200	E16	103174040P30	103174040K10	103174040M20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 352 ROSCAR EXTERIORES

DIN
282

ISO
352



P-30

K-10

M-20

Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

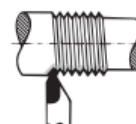
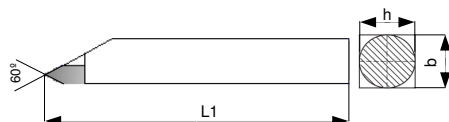
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para roscar exteriores.



Derecha



Denominación	h	b	L1	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10	10	10	90	E 4	103111010RP30	103111010RK10	103111010RM20	1
12 x 12	12	12	100	E 5	103111212RP30	103111212RK10	103111212RM20	1
16 x 16	16	16	110	E 6	103111616RP30	103111616RK10	103111616RM20	1
20 x 20	20	20	125	E 8	103112020RP30	103112020RK10	103112020RM20	1
25 x 25	25	25	140	E10	103112525RP30	103112525RK10	103112525RM20	1
32 x 32	32	32	170	E12	103113232RP30	103113232RK10	103113232RM20	1
40 x 40	40	40	200	E16	103114040RP30	103114040RK10	103114040RM20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 353 ROSCAR INTERIOR

DIN
283

ISO
353



P-30

K-10

M-20

Características

Herramienta soldada de punta para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

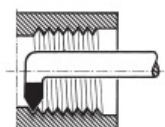
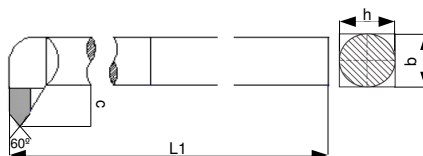
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para roscar interiores.



Derecha



Denominación	h	b	c	L1	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10	10	10	11	100	E 4	103121010RP30	103121010RK10	103121010RM20	1
12 x 12	12	12	12	110	E 4	103121212RP30	103121212RK10	103121212RM20	1
16 x 16	16	16	13	140	E 5	103121616RP30	103121616RK10	103121616RM20	1
20 x 20	20	20	14	160	E 6	103122020RP30	103122020RK10	103122020RM20	1
25 x 25	25	25	16	200	E 8	103122525RP30	103122525RK10	103122525RM20	1
32 x 32	32	32	18	250	E10	103123232RP30	103123232RK10	103123232RM20	1
40 x 40	40	40	20	300	E12	103124040RP30	103124040RK10	103124040RM20	1

HERRAMIENTA SOLDADA ISO 354 ACANALAR INTERIORES

DIN
263

ISO
354



P-30

K-10

M-20

Características

Herramienta soldada para trabajo en torno.

P30: Uso mas habitual para mecanizado de aceros en general, punta soldada de carburo,P30.

K10: Para mecanizado de fundición y materiales no férricos.

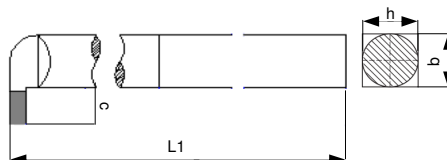
M20: Para mecanizado de aceros inoxidables.

Aplicación

Herramienta para ranurar/acanalar interiores.



Derecha



Denominación	h	b	c	L1	PLACA	Cód. Hta P30	Cód. Hta K10	Cód. Hta M20	
10 x 10 R	10	10	8	100	D 3	103101010RP30	103101010RK10	103101010RM20	1
12 x 12 R	12	12	8	120	D 3	103101212RP30	103101212RK10	103101212RM20	1
16 x 16 R	16	16	11	140	D 4	103101616RP30	103101616RK10	103101616RM20	1
20 x 20 R	20	20	13	160	D 5	103102020RP30	103102020RK10	103102020RM20	1
25 x 25 R	25	25	15	210	D 6	103102525RP30	103102525RK10	103102525RM20	1
32 x 32 R	32	32	17	170	D 8	103103232RP30	103103232RK10	103103232RM20	1
40 x 40 R	40	40	19	300	D10	103104040RP30	103104040RK10	103104040RM20	1