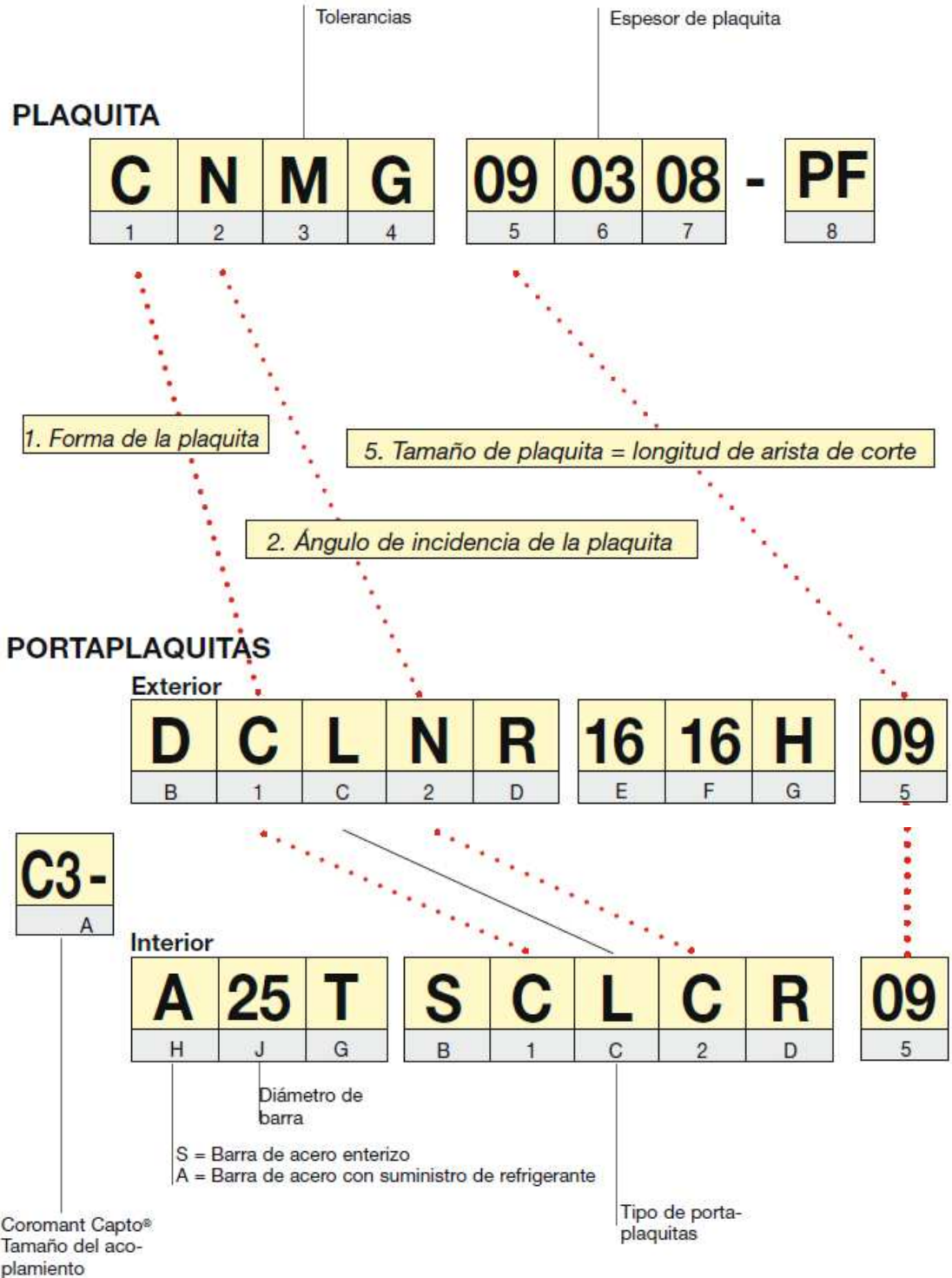


Herramientas para torneear

Clave de códigos para plaquitas y portaplaquitas
 Extracto de ISO 1832-1991



1. FORMA DE LA PLAQUITA							2. ÁNGULO DE INCIDENCIA DE LA PLAQUITA		
80° C	55° D	R	S	T	35° V	80° W	6° B	7° C	0° N

4. TIPO DE PLAQUITA		5. TAMAÑO DE PLAQUITA = LONGITUD DE ARISTA DE CORTE							
A	G								
M	T	l mm:	06-19	07-15	06-12	09-19	06-22	11-16	06-08

7. RADIO DE PUNTA															
	04	$r_s = 0.4$	Recomendaciones primera elección para el radio de la punta: <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>T-MAX P</th> <th>CoroTurn 107</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ACABADO</td> <td>08</td> <td>04</td> </tr> <tr> <td>MEDIO</td> <td>08</td> <td>08</td> </tr> <tr> <td>DESBASTE</td> <td>12</td> <td>08</td> </tr> </tbody> </table>		T-MAX P	CoroTurn 107	ACABADO	08	04	MEDIO	08	08	DESBASTE	12	08
		T-MAX P		CoroTurn 107											
	ACABADO	08		04											
	MEDIO	08		08											
	DESBASTE	12		08											
08	$r_s = 0.8$														
12	$r_s = 1.2$														
16	$r_s = 1.6$														
24	$r_s = 2.4$														

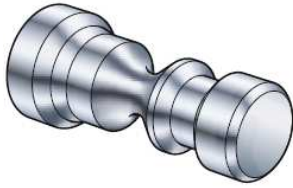
8. GEOMETRÍA – OPCIÓN DEL FABRICANTE
<p>El fabricante puede añadir otros dos símbolos al código para describir la geometría de la plaquita, por ejemplo,</p> <p>-PF = ISO P Acabado, -MR = ISO M Desbaste</p>

B. SISTEMA DE SUJECIÓN			
D	M	P	S
<p>Sujeción rígida (RC)</p>	<p>Sujeción por cara superior y por el agujero</p>	<p>Sujeción por el agujero</p>	<p>Sujeción por tornillo</p>

D. SENTIDO DE LA HERRAMIENTA	E. ALTURA DEL MANGO	G. LONGITUD DE LA HERRAMIENTA												
<p>R</p> <p>A derecha</p> <p>L</p> <p>a izquierda</p> <p>N</p> <p>Neutro</p>		<p>Longitud de la herramienta = l_1 en mm</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>H = 100</td> <td>S = 250</td> </tr> <tr> <td>K = 125</td> <td>T = 300</td> </tr> <tr> <td>M = 150</td> <td>U = 350</td> </tr> <tr> <td>P = 170</td> <td>V = 400</td> </tr> <tr> <td>Q = 180</td> <td>W = 450</td> </tr> <tr> <td>R = 200</td> <td>Y = 500</td> </tr> </tbody> </table>	H = 100	S = 250	K = 125	T = 300	M = 150	U = 350	P = 170	V = 400	Q = 180	W = 450	R = 200	Y = 500
H = 100	S = 250													
K = 125	T = 300													
M = 150	U = 350													
P = 170	V = 400													
Q = 180	W = 450													
R = 200	Y = 500													
	<th>F. ANCHURA DEL MANGO</th> <td></td>	F. ANCHURA DEL MANGO												

Cómo elegir la herramienta adecuada para su operación

MECANIZADO EXTERIOR

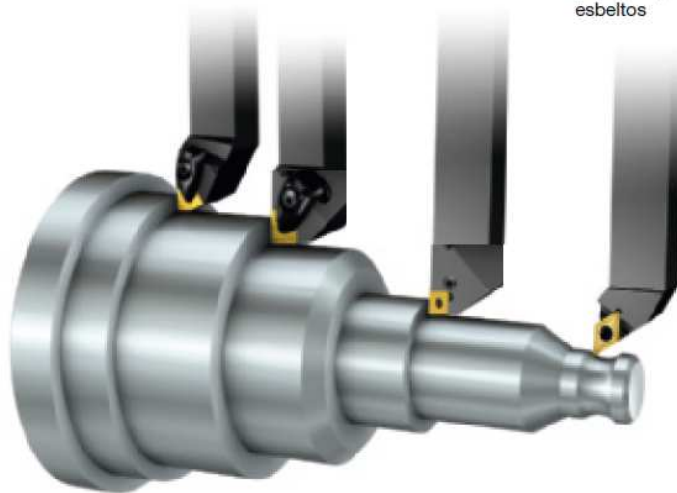


Puntos generales a tener en cuenta

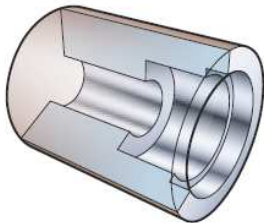
Si es posible, utilice un ángulo de posición menor de 90°. Se reduce el impacto y las fuerzas en la arista de corte.

- Mecanizado exterior, de desbaste a acabado

- Mecanizado exterior de componentes pequeños, largos y esbeltos



MECANIZADO INTERIOR

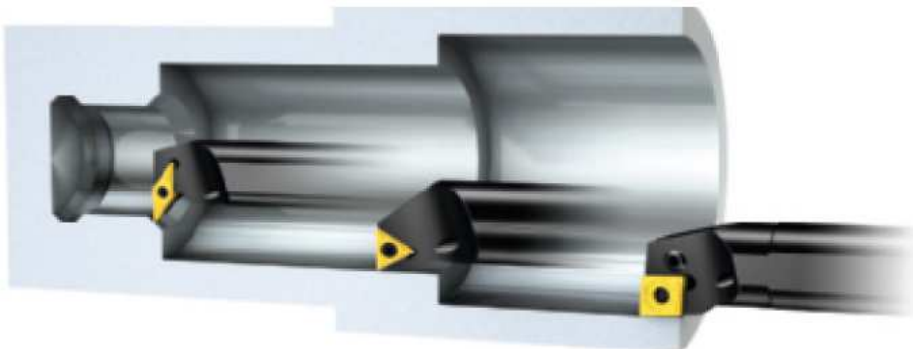


Puntos generales a tener en cuenta

Utilice un ángulo de posición cercano a los 90°. Se reduce el impacto y las fuerzas radiales en la arista de corte. Utilice la barra del mayor tamaño posible y con el voladizo más pequeño posible a fin de lograr la máxima estabilidad.

- Primera elección en mecanizado interior de agujeros de diámetro pequeño y mediano y en casos de voladizos grandes

- Mecanizado interior de agujeros grandes con voladizos cortos y condiciones estables.



Actividad:

Ejemplo:



SRACR1616H10

S: sujeción por tornillo
R: forma de la placa
A: tipo de porta placa
C: ángulo de incidencia de la placa= 7°
R: sentido de la herramienta a la derecha
16: anchura del mango= 16mm
16: altura del mango =16mm
H: longitud de la herramienta=100 mm
10: tamaño de la plaquita= 10mm

Realiza la descripción del código de las siguientes herramientas tomando como referencia el ejemplo:



DVJNL2525M16



S08K-STWCR09



PCLNR2525M12