

APENDICE A

CODIGOS DE PLAQUITAS PARA TORNEADO

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

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

1 Forma de la plaquita	
C	D
K	R
S	T
V	W

2 Ángulo de incidencia de la plaquita	
B	C
E	N
P	O Descripción específica

4 Tipo de plaquita	
A	Q
G	R
M	T
N	W
P	X Diseño especial

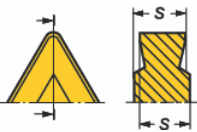
3 Tolerancias ± en s y iC/iW		
Tipo	s	iC / iW
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025
1)Varía según el tamaño de iC. Véase más abajo.		
Círculo inscrito iC mm	Tipo de tolerancia	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56	±0.05	±0.08
6.0		
6.35	±0.05	±0.08
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
Para plaquitas positivas iC es el radio válido para un vértice agudo.		

5 Tamaño de plaquita = longitud de arista de corte, l mm									
iC mm	iC pulgadas								
3.18	1/8"							05	
3.97	5/32"							06	
5.0				05				09	
5.56	7/32"								
6.0				06					
6.35	1/4"	06	07					11	11
8.0				08					
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 ¹⁾
10.0				10					
12.0				12 ¹⁾					
12.7	1/2"	12	15	12 ²⁾	12	22	22	08	
15.875	5/8"	16		15	15	27			
16.0				16					
19.05	3/4"	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25 ¹⁾					
25.4	1"	25		25 ²⁾	25				
31.75				31					
32				32					

¹⁾Para la forma de plaquita K (KNMX, KNUX) sólo se indica la longitud teórica de la arista de corte.


- ¹⁾ Diseño métrico
- ²⁾ Diseño en pulgadas

6 Espesor de plaquita, s mm








01	s = 1.59
T1	s = 1.98
02	s = 2.38
03	s = 3.18
T3	s = 3.97
04	s = 4.76
05	s = 5.56
06	s = 6.35
07	s = 7.94
09	s = 9.52
10	s = 10.00
12	s = 12.00

7 Radio de punta, r_ϵ mm

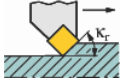
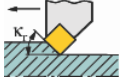



M0, 02	$r_\epsilon = 0.2$
04	$r_\epsilon = 0.4$
08	$r_\epsilon = 0.8$
12	$r_\epsilon = 1.2$
16	$r_\epsilon = 1.6$
24	$r_\epsilon = 2.4$

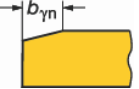
8 Estado del filo

F	 Filo de corte agudo
E	 Arista de corte tratada ER
T	 Faceta negativa
K	 Facetas negativa dobles
S	 Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER

9 Sentido de la herramienta

R	
L	
N	

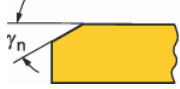
10 Anchura de chaflán, mm



010	$b_{\gamma n} = 0.10$
025	$b_{\gamma n} = 0.25$
070	$b_{\gamma n} = 0.70$
150	$b_{\gamma n} = 1.50$
200	$b_{\gamma n} = 2.00$

Para obtener más información, consultar los códigos en la página A60

11 Ángulo de chaflán



15	$\gamma_n = 15^\circ$
20	$\gamma_n = 20^\circ$

12 Opción del fabricante

El código ISO está compuesto por nueve símbolos incluyendo 8 y 9 que se utilizan solamente cuando sea necesario. Además, el fabricante puede añadir otros dos símbolos, p. ej.

WF = Wiper – acabado
 - PF = ISO P – acabado
 PR = ISO P – desbaste