

SELECTION



Perfección
también en precio

La gama **Standard** de plaquitas
para torneado de **CERATIZIT**

CERATIZIT es un grupo de ingeniería de alta tecnología. Somos especialistas en herramientas de corte y soluciones en materiales duros.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com



CERATIZIT
GROUP

Índice




Resumen de plaquitas	2
Plaquitas negativas	3-6
Plaquitas positivas	7-9
Información técnica	
Datos de corte	10
Visión general de la gama y del rompevirutas	11




CERATIZIT \ Standard

Herramientas de calidad para aplicaciones estándar.

Las herramientas de la línea de productos **CERATIZIT Standard** son de alta calidad, potentes, fiables y cuentan con la confianza ciega de clientes de todo el mundo. Las herramientas de esta gama son la primera opción para llevar a cabo muchas tareas estándar. Le garantizan los mejores resultados.

Resumen de plaquitas

			Geometría										
			P	M	K	N	S	H	O	CN..	DN..	VN..	WN..
Negativa 	Acabado – Medio	-FMS		●	○					3	4	5	6
	Medio – Desbaste	-MRS		●	○					3	4		6

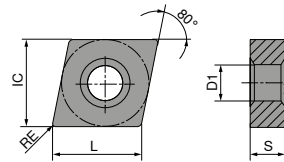
			Geometría					
			CC..	DC..	VC..			
Positiva 	Acabado – Medio	-FMS		●	○	7	8	9
	Medio – Desbaste	-MRS		●	○	7	8	9



Encontrará portas de torneado interior y portas neutros en nuestro catálogo principal → **Capítulo 9, Herramientas de torneado de plaquitas**

CNMG

Designación	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNMG 1204..	12,9	4,76	5,16	12,70
CNMG 1606..	16,1	6,35	6,35	15,87
CNMG 1906..	19,3	6,35	7,94	19,05



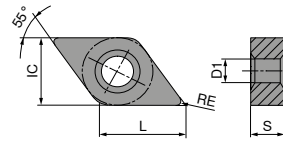
CNMG

-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25	-MRS CT-P35
F CNMG	F CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG
75 302 ...	75 302 ...	75 303 ...	75 303 ...	75 303 ...

ISO	RE mm	75 302 ...		75 302 ...		75 303 ...		75 303 ...		75 303 ...	
		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N		EUR 1S/1N	
120404EN	0,4	4,49	02809	4,49	12809						
120408EN	0,8	4,49	03009	4,49	13009	4,49	03009	4,49	13009	4,49	23009
120412EN	1,2	4,49	03209	4,49	13209	4,49	03209	4,49	13209	4,49	23209
120416EN	1,6					4,49	03409	4,49	13409	4,49	23409
160612EN	1,2					6,58	04409	6,58	14409	6,58	24409
160616EN	1,6					6,58	04609	6,58	14609	6,58	24609
190612EN	1,2					9,79	05609	9,79	15609	9,79	25609
190616EN	1,6					9,79	05809	9,79	15809	9,79	25809
P			●		●		●		●		●
M			○		○		○		○		○
K											
N											
S											
H											
O											

DNMG

Designación	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNMG 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7



DNMG

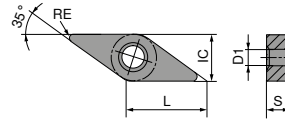
-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25	-MRS CT-P35
F DNMG	F DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG
75 306 ...	75 306 ...	75 307 ...	75 307 ...	75 307 ...

ISO	RE mm	EUR 1S/1N	01609	EUR 1S/1N	11609	EUR 1S/1N	01809	EUR 1S/1N	11809	EUR 1S/1N	23009	EUR 1S/1N	23209	EUR 1S/1N	23409
150404EN	0,4	5,78	01609	5,78	11609										
150408EN	0,8	5,78	01809	5,78	11809	5,78	01809	5,78	11809						
150604EN	0,4	6,08	02809	6,08	12809										
150608EN	0,8	6,08	03009	6,08	13009	6,08	03009	6,08	13009	6,08	23009	6,08	23009		
150612EN	1,2	6,08	03209	6,08	13209	6,08	03209	6,08	13209	6,08	23209	6,08	23209		
150616EN	1,6					6,08	03409	6,08	13409	6,08	23409	6,08	23409		

P	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○
K					
N					
S					
H					
O					

VNMG

Designación	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNMG 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



VNMG

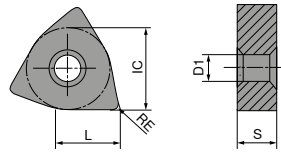
-FMS CT-P15	-FMS CT-P25
F VNMG	F VNMG
75 310 ...	75 310 ...
EUR 1S/1N	EUR 1S/1N
5,72 01609	5,72 11609
5,72 01809	5,72 11809

ISO	RE mm
160404EN	0,4
160408EN	0,8

P	●	●
M	○	○
K		
N		
S		
H		
O		

WNMG

Designación	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNMG 0804..	8,6	4,76	5,16	12,7

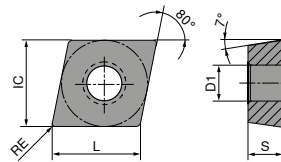


WNMG

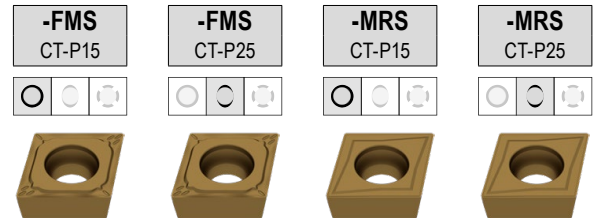
ISO	RE mm	-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25		-MRS CT-P35	
		EUR 1S/1N	01609	EUR 1S/1N	11609	EUR 1S/1N	01809	EUR 1S/1N	11809	EUR 1S/1N	21809
080404EN	0,4	5,29	01609	5,29	11609						
080408EN	0,8	5,29	01809	5,29	11809	5,29	01809	5,29	11809	5,29	21809
080412EN	1,2	5,29	02009	5,29	12009	5,29	02009	5,29	12009	5,29	22009
P			●		●		●		●		●
M			○		○		○		○		○
K											
N											
S											
H											
O											

CCMT

Designación	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CCMT 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CCMT 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



CCMT



F CCMT **F** CCMT **M** CCMT **M** CCMT

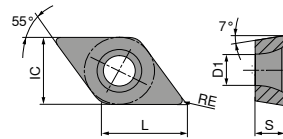
75 300 ... **75 300 ...** **75 301 ...** **75 301 ...**

ISO	RE mm	EUR 1S/1P		EUR 1S/1P		EUR 1S/1P		EUR 1S/1P	
09T304EN	0,4	3,27	01609	3,27	11609	3,27	01609	3,27	11609
09T308EN	0,8	3,27	01809	3,27	11809	3,27	01809	3,27	11809
120404EN	0,4	4,38	02809	4,38	12809	4,38	02809	4,38	12809
120408EN	0,8	4,38	03009	4,38	13009	4,38	03009	4,38	13009
120412EN	1,2					4,38	03209	4,38	13209

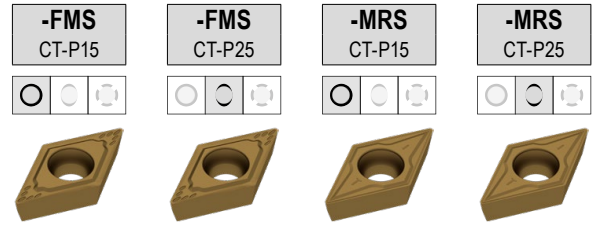
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K				
N				
S				
H				
O				

DCMT

Designación	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DCMT 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DCMT 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52



DCMT



F DCMT **F** DCMT **M** DCMT **M** DCMT

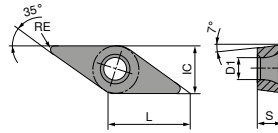
75 304 ... **75 304 ...** **75 305 ...** **75 305 ...**

ISO	RE mm	EUR 1S/1P	00409	EUR 1S/1P	10409	EUR 1S/1P	00409	EUR 1S/1P	10409
070204EN	0,4	2,87	00409	2,87	10409	2,87	00409	2,87	10409
070208EN	0,8	2,87	00609	2,87	10609	2,87	00609	2,87	10609
11T304EN	0,4	3,61	01609	3,61	11609	3,61	01609	3,61	11609
11T308EN	0,8	3,61	01809	3,61	11809	3,61	01809	3,61	11809

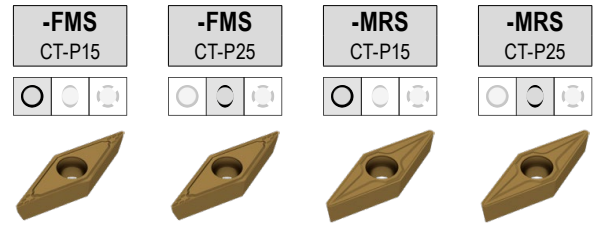
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K				
N				
S				
H				
O				

VCMT

Designación	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VCMT 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCMT 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



VCMT



ISO	RE mm	-FMS CT-P15		-FMS CT-P25		-MRS CT-P15		-MRS CT-P25	
		F	M	F	M	M	M	M	M
110304EN	0,4	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT
160404EN	0,4	75 308 ...	75 308 ...	75 308 ...	75 308 ...	75 309 ...	75 309 ...	75 309 ...	75 309 ...
160408EN	0,8	EUR 1S/1P	EUR 1S/1P	EUR 1S/1P	EUR 1S/1P	EUR 1S/1P	EUR 1S/1P	EUR 1S/1P	EUR 1S/1P
		5,52 01609	5,52 11609	5,61 02809	5,61 12809	5,61 02809	5,61 02809	5,61 12809	5,61 12809
		5,61 03009	5,61 13009	5,61 03009	5,61 13009	5,61 03009	5,61 03009	5,61 13009	5,61 13009

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K				
N				
S				
H				
O				

Datos de corte




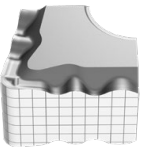
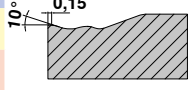

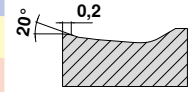
					CT-P15	CT-P25	CT-P35	
Subgrupo de materiales	Índice	Composición / estructura / tratamiento térmico		Resistencia N/mm ² / HB / HRC	v _c en m/min			
P	Acero sin alea	P.1.1	< 0,15 % C	recocido	420 N/mm ² / 125 HB	290	235	165
		P.1.2	< 0,45 % C	recocido	640 N/mm ² / 190 HB	250	200	140
		P.1.3		templado y revenido	840 N/mm ² / 250 HB	215	170	115
		P.1.4	< 0,75 % C	recocido	910 N/mm ² / 270 HB	200	160	110
		P.1.5		templado y revenido	1010 N/mm ² / 300 HB	185	145	100
	Acero de baja aleación	P.2.1		recocido	610 N/mm ² / 180 HB	260	210	145
		P.2.2		templado y revenido	930 N/mm ² / 275 HB	200	155	105
		P.2.3		templado y revenido	1010 N/mm ² / 300 HB	185	145	95
		P.2.4		templado y revenido	1200 N/mm ² / 375 HB	135	105	65
	Acero de alta aleación y acero de herramientas	P.3.1		recocido	680 N/mm ² / 200 HB	160	135	120
		P.3.2		templado y revenido	1100 N/mm ² / 300 HB	115	85	75
		P.3.3		templado y revenido	1300 N/mm ² / 400 HB	65	34	26
	Acero inoxidable	P.4.1	Ferrítico / martensítico	recocido	680 N/mm ² / 200 HB	160	135	120
		P.4.2	Martensítico	templado y revenido	1010 N/mm ² / 300 HB	140	110	100
M	Acero inoxidable	M.1.1	Austenítico / austenítico-ferrítico	recocido	610 N/mm ² / 180 HB	150	130	120
		M.2.1	Resistentes al calor, superausteníticos	recocido	300 HB	125	105	75
		M.3.1	Austenítico / ferrítico (Dúplex)		780 N/mm ² / 230 HB	140	120	110
K	Fundición gris	K.1.1	Perlítico / ferrítico		350 N/mm ² / 180 HB			
		K.1.2	Perlítico (martensítico)		500 N/mm ² / 260 HB			
	Fundición gris con grafito esferoidal	K.2.1	Ferrítico		540 N/mm ² / 160 HB			
		K.2.2	Perlítico		845 N/mm ² / 250 HB			
	Hierro fundido maleable	K.3.1	Ferrítico		440 N/mm ² / 130 HB			
		K.3.2	Perlítico		780 N/mm ² / 230 HB			
N	Aleación de aluminio forjado	N.1.1	No endurecible		60 HB			
		N.1.2	Endurecible	endurecido	340 N/mm ² / 100 HB			
	Aleación de aluminio fundido	N.2.1	≤ 12 % Si, no endurecible		250 N/mm ² / 75 HB			
		N.2.2	≤ 12 % Si, endurecible	endurecido	300 N/mm ² / 90 HB			
		N.2.3	> 12 % Si, no endurecible		440 N/mm ² / 130 HB			
	Cobre y aleaciones de cobre (bronce, latón)	N.3.1	Aleaciones para mecanizado, Pb > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB			
		N.3.2	Cu Zn, Cu Sn Zn		300 N/mm ² / 90 HB			
		N.3.3	Cu Sn, cobre sin plomo y cobre electrolítico		340 N/mm ² / 100 HB			
Aleaciones de magnesio	N.4.1	Magnesio y aleaciones de magnesio		70 HB				
S	Aleaciones resistentes al calor	S.1.1	Base - Fe	recocido	680 N/mm ² / 200 HB			
		S.1.2		endurecido	950 N/mm ² / 280 HB			
		S.2.1	Base Ni o Co	recocido	840 N/mm ² / 250 HB			
		S.2.2		endurecido	1180 N/mm ² / 350 HB			
		S.2.3		fundido	1080 N/mm ² / 320 HB			
	Aleaciones de titanio	S.3.1	Titanio puro		400 N/mm ²			
		S.3.2	Aleaciones Alpha- + Beta	endurecido	1050 N/mm ² / 320 HB			
S.3.3	Aleaciones Beta		1400 N/mm ² / 410 HB					
H	Acero templado	H.1.1		templado y endurecido	46-55 HRC			
		H.1.2		templado y endurecido	56-60 HRC			
		H.1.3		templado y endurecido	61-65 HRC			
		H.1.4		templado y endurecido	66-70 HRC			
	Fundición templada	H.2.1		fundido	400 HB			
Fundición gris endurecida	H.3.1		templado y endurecido	55 HRC				
O	No metálicos	O.1.1	Duroplásticos, Termoestables		≤ 150 N/mm ²			
		O.1.2	Termoplásticos		≤ 100 N/mm ²			
		O.2.1	Reforzado con fibras aramidadas		≤ 1000 N/mm ²			
		O.2.2	Reforzado con fibra de vidrio / carbono		≤ 1000 N/mm ²			
		O.3.1	Grafito					

* Resistencia a la tracción


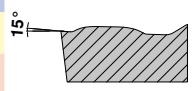
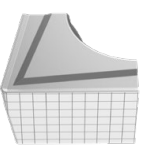
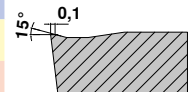


¡Los datos de corte dependen en gran medida de condiciones externas tales como la estabilidad y sujeción de la herramienta y el material y tipo de máquina! ¡Los valores indicados son posibles datos de corte que deben aumentarse o reducirse según las condiciones de uso!

Rompevirutas estándar / Aplicación

Negativa	Modelo	Corte continuo	Corte irregular	Corte interrumpido	Corte		Geometría
					a _p mm	f mm	
-FMS ▲ Para acabado a mecanizado medio ▲ Muy buen control de la viruta ▲ Rompevirutas universal ▲ Bajas fuerzas de corte	 F M	CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25	CT-P25	 10° 0,15	0,40–3,00 0,10–0,30	CN.. DN.. VN.. WN..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P25				
-MRS ▲ Para mecanizado medio a desbaste ▲ Muy adecuada para piezas con corteza de fundición o forja ▲ Funciona muy bien en corte interrumpido	 M R	CT-P15 / CT-P25 / CT-P35	CT-P15 / CT-P25 / CT-P35	CT-P25 / CT-P35	 20° 0,2	0,50–4,50 0,20–0,60	CN.. DN.. VN.. WN..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P25 / CT-P35	CT-P35			

Positiva

-FMS ▲ Para acabado a mecanizado medio ▲ Muy buen control de la viruta ▲ Rompevirutas universal ▲ Bajas fuerzas de corte	 F M	CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25	CT-P25	 15°	0,10–2,00 0,05–0,20	CC.. DC.. VC..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25				
-MRS ▲ Para mecanizado medio a desbaste ▲ Rompevirutas universal ▲ Filo de corte estable	 M R	CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25	CT-P25	 15° 0,1	0,15–3,50 0,15–0,35	CC.. DC.. VC..
		CT-P15 / CT-P25	CT-P15 / CT-P25				

Descripción de calidades

CT-P15

- ▲ Metal duro, con recubrimiento
- ▲ ISO | P15 | M10
- ▲ Calidad estándar para acero, resistente al desgaste, para corte continuo

CT-P25

- ▲ Metal duro, con recubrimiento
- ▲ ISO | P25 | M20
- ▲ Calidad estándar para acero, uso universal en acero

CT-P35

- ▲ Metal duro, con recubrimiento
- ▲ ISO | P35 | M25
- ▲ Calidad estándar para acero, apta para el corte interrumpido



COMPONENTES COMPLEJOS.

MECANIZADO DE PRECISIÓN.

**JUSTO LO
NUESTRO**



CONOCIMIENTO AVANZADO EN MECANIZADO.

ASESORAMIENTO SENCILLO.

SIN PEDIDO MÍNIMO.

AL INSTANTE EN CAMINO.

www.justo-lo-nuestro.es



**LA SOLUCIÓN
para el mecanizado**

CERATIZIT Ibérica Herramientas de Precisión S.L.U.
C/Forjadores 11 \ 28660 Boadilla del Monte (Madrid)
Tel.: +34 91 352 54 73
info.iberica@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

