

S-TAW

El sistema de sujeción de broca ofrece estabilidad y fiabilidad para hacer pequeños agujeros.

■ Rango de diámetros $\varnothing 10,0$ - $\varnothing 18,4$ mm, LxD 1, 5, 3, 5 y 8

NEW

Tipo extra corta
(1,5xD)

Tipo largo
(8xD)

Broca intercambiable de pequeño diámetro.

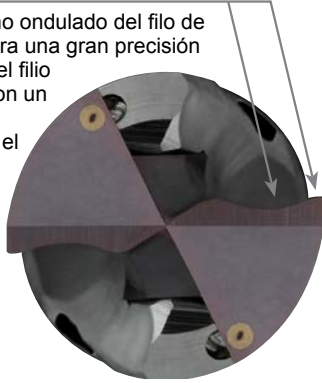
WSTAR Broca con placas

S-TAW

Diseñada para una extrema precisión de corte y rigidez.

Filo de corte ondulado

Con el diseño ondulado del filo de corte, se logra una gran precisión de corte en el filo periférico, con un fuerte punto central para el corte inicial.



Hélice alta

El exclusivo diseño aporta baja resistencia y mejora la eliminación de la viruta.



Metal parte trasera

Suficiente metal en la parte trasera para incrementar la rigidez.

Lugar de centrado

Exclusivo sistema de sujeción Mitsubishi de alta rigidez.

Profundidad del agujero de hasta 8D (LxD de 1, 5, 3, 5 y 8)

Tipo (1,5xD) extra corta

Permite un taladrado preciso y eficiente de agujeros poco profundos. Ideal para el taladrado de agujeros en piezas pequeñas con un torno universal.

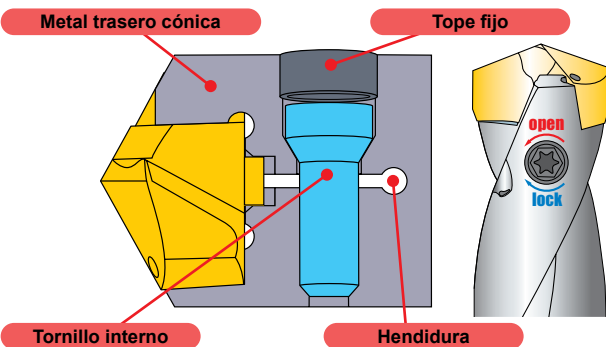


Tipo largo (8xD)

El cuerpo se ha optimizado para permitir el taladrado de agujeros profundos. La excelente evacuación de las virutas y la rigidez del portaherramientas consigue mejorar el espesor y la anchura de la hélice.



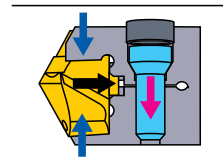
Exclusivo sistema de sujeción Mitsubishi de alta rigidez (PAT.P.)



<Montaje y desmontaje de la placa>

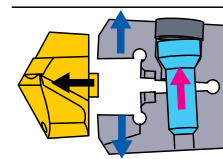
<Montaje>

Apriete el tornillo interno para que la placa quede bien sujeta, utilizando la parte cónica metálica trasera.



<Desmontaje>

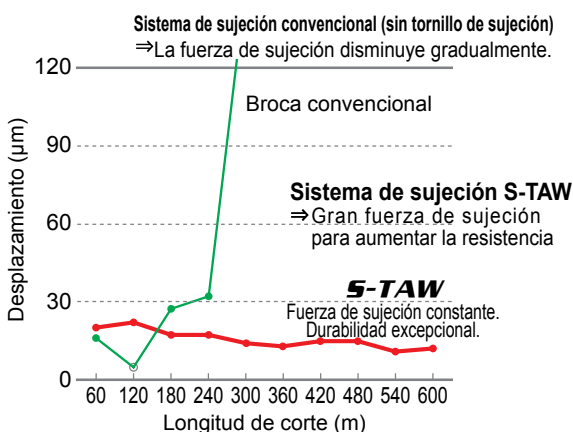
Si afloja el tornillo lo empujará contra el tope, abriéndose las secciones traseras de metal.



Placas y herramientas resistentes

Ofrece un rígido sistema de sujeción excepcional para la vida de la herramienta.

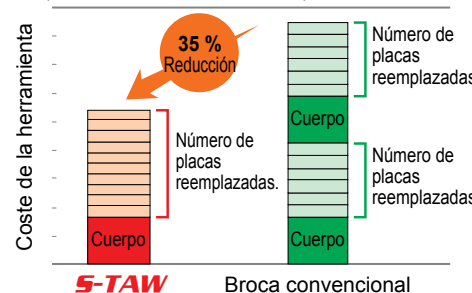
Descentramiento radial de la placa



La duración de las placas y de la herramienta reduce el coste.

Efecto en la reducción del coste

Comparación del coste de la herramienta para 600m de mecanizado.



<Condiciones de corte>

Material de trabajo	: DIN Ck50 (150-180HB)
Diámetro de la broca	: ø10 (L/D=5)
Velocidad de corte	: 100 m/min
Avance	: 0,25 mm/rev
Refrigerante	: Emulsión
Presión del refrigerante	: 0,5 Mpa (Refrigeración interna)
Máquina	: Centro de mecanizado

Calidad de la placa

VP15TF Calidad para aplicaciones generales

Apta para el mecanizado de una amplia gama de materiales, desde aceros dulces y aleados hasta aceros inoxidable y fundición.



DP5010 Calidad para fundición

Nueva calidad recubierta de PVD Metal Duro recubierta con un método patentado de tecnología de control de cristales.



Guía operacional

Instalación de la placa

1. Antes de introducir la placa compruebe que no haya ningún objeto extraño ni restos de suciedad en la ranura o hendidura del portaherramientas. Si es necesario, límpielo con aire comprimido.

2. Para aflojar el tornillo interno y abrir la boquilla del portaherramientas, utilice la llave que se incluye. A continuación coloque la placa en la ranura como indica la figura 1.

*Cuando apriete, compruebe que la llave está firmemente en contacto con la base de la cabeza del tornillo interno.

3. Una vez fijada la placa dentro de la ranura del portaherramientas, apriete el tornillo interno empujando al mismo tiempo con suavidad la placa hacia dentro de la cavidad, tal como indica la figura 2, para que quede bien sujeta y centrada.

*Cuando apriete, compruebe que la llave esté firmemente en contacto con la base de la cabeza del tornillo interno.

4. Asegúrese de que no quede ningún espacio entre la base de la placa y la ranura del portaherramientas.

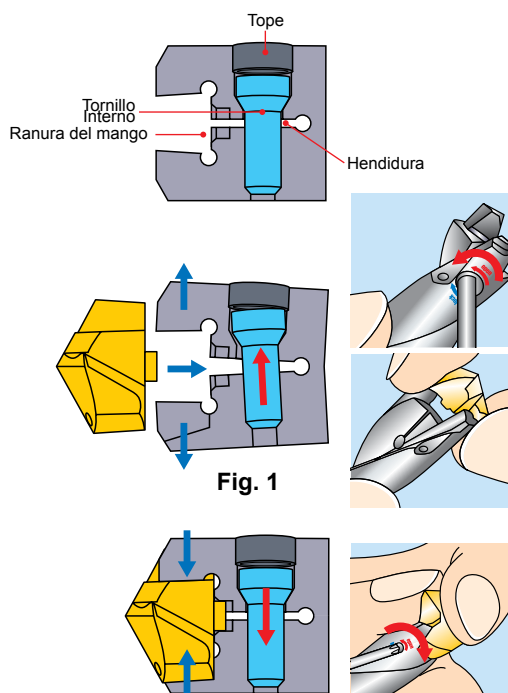


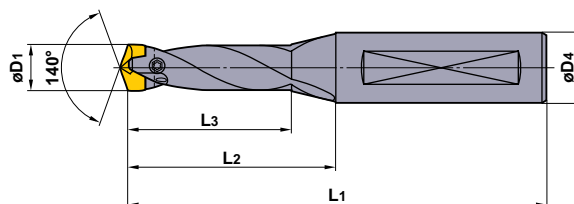
Fig. 2



(Nota) Si las placas están mal sujetas, puede resentirse su rendimiento en el taladrado e incluso llegar a romper la broca. Asegúrese, por tanto, de que coincidan las marcas de alineación que hay tanto en el cuerpo como en la placa. A la hora de mecanizar, utilice siempre guantes y gafas de seguridad.

S-TAW

Acero al carbono Acero aleado	Acero Endurecido	Acero inoxi- dable	Fundición	Aleación ligera	Aleaciones Termorresistentes
☉		○	☉	○	




PORTAHERRAMIENTAS

Diámetro de Broca D1 (mm)	Profundidad agujero (l/d)	Portaherramientas		Dimensiones (mm)				 ① ② Llave
		Referencia	Existencia	Longitud de hélice L3	Longitud del gólete L2	Longitud total L1	Diá. del mango D4	
NEW 10.0 10.4	1.5	STAWSS1000S16	●	22	32	80	16	①TIP06F
	3	STAWSN1000S16	●	37	47	95	16	
	5	STAWMN1000S16	●	57	67	115	16	
	NEW 8	STAWLN1000S16	●	87	97	145	16	
NEW 10.5 10.9	1.5	STAWSS1050S16	●	22	32	80	16	①TIP06F
	3	STAWSN1050S16	●	37	47	95	16	
	5	STAWMN1050S16	●	57	67	115	16	
	NEW 8	STAWLN1050S16	●	87	97	145	16	
NEW 11.0 11.4	1.5	STAWSS1100S16	●	25	36	84	16	①TIP06F
	3	STAWSN1100S16	●	41	52	100	16	
	5	STAWMN1100S16	●	66	77	125	16	
	NEW 8	STAWLN1100S16	●	96	107	155	16	
NEW 11.5 11.9	1.5	STAWSS1150S16	●	25	36	84	16	①TIP06F
	3	STAWSN1150S16	●	41	52	100	16	
	5	STAWMN1150S16	●	66	77	125	16	
	NEW 8	STAWLN1150S16	●	96	107	155	16	
NEW 12.0 12.4	1.5	STAWSS1200S16	●	27	39	87	16	①TIP06F
	3	STAWSN1200S16	●	45	57	105	16	
	5	STAWMN1200S16	●	70	82	130	16	
	NEW 8	STAWLN1200S16	●	105	117	165	16	
NEW 12.5 12.9	1.5	STAWSS1250S16	●	27	39	87	16	①TIP06F
	3	STAWSN1250S16	●	45	57	105	16	
	5	STAWMN1250S16	●	70	82	130	16	
	NEW 8	STAWLN1250S16	●	105	117	165	16	
NEW 13.0 13.4	1.5	STAWSS1300S16	●	30	43	91	16	②TIP08W
	3	STAWSN1300S16	●	49	62	110	16	
	5	STAWMN1300S16	●	74	87	135	16	
	NEW 8	STAWLN1300S16	●	114	127	175	16	
NEW 13.5 13.9	1.5	STAWSS1350S16	●	30	43	91	16	②TIP08W
	3	STAWSN1350S16	●	49	62	110	16	
	5	STAWMN1350S16	●	74	87	135	16	
	NEW 8	STAWLN1350S16	●	114	127	175	16	

(Nota) Póngase en contacto con nosotros para cualquier geometría que no esté en este catálogo (p. ej. se pueden fabricar bajo pedido diferentes diámetros y longitudes).

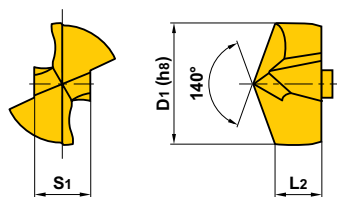
● : Existencia en Europa □ : A fabricar según demanda

Diámetro de Broca D1 (mm)	Profundidad agujero (l/d)	Portaherramientas		Dimensiones (mm)				
		Referencia	Existencia	Longitud De Hélice	Longitud del gollete	Longitud total	Diá. del mango	
				L3	L2	L1	D4	Llave
NEW 14.0 14.4	1.5	STAWSS1400S16	●	31	45	93	16	TIP08W
	3	STAWSN1400S16	●	53	67	115	16	
	5	STAWMN1400S16	●	83	97	145	16	
	NEW 8	STAWLN1400S16	●	122	137	185	16	
NEW 14.5 14.9	1.5	STAWSS1450S16	●	31	45	93	16	TIP08W
	3	STAWSN1450S16	●	53	67	115	16	
	5	STAWMN1450S16	●	83	97	145	16	
	NEW 8	STAWLN1450S16	●	122	137	185	16	
NEW 15.0 15.4	1.5	STAWSS1500S20	●	33	48	98	20	TIP08W
	3	STAWSN1500S20	●	60	75	125	20	
	5	STAWMN1500S20	●	90	105	155	20	
	NEW 8	STAWLN1500S20	●	130	148	198	20	
NEW 15.5 16.4	1.5	STAWSS1600S20	●	34	50	100	20	TIP10W
	3	STAWSN1600S20	●	60	80	130	20	
	5	STAWMN1600S20	●	90	115	165	20	
	8	STAWLN1600S20	●	138	158	208	20	
NEW 16.5 17.4	1.5	STAWSS1700S20	●	36	53	103	20	TIP10W
	3	STAWSN1700S20	●	61	85	135	20	
	5	STAWMN1700S20	●	95	120	170	20	
	8	STAWLN1700S20	●	146	166	216	20	
NEW 17.5 18.4	1.5	STAWSS1800S20	●	37	55	105	20	TIP10W
	3	STAWSN1800S20	●	64	90	140	20	
	5	STAWMN1800S20	●	100	125	175	20	
	8	STAWLN1800S20	●	154	174	224	20	

(Nota) Póngase en contacto con nosotros para cualquier geometría que no esté en este catálogo (p. ej. se pueden fabricar bajo pedido diferentes diámetros y longitudes).

S-TAW

PLACAS



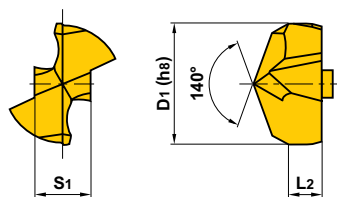
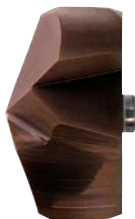
Número de referencia	Existencia		Dimensiones (mm)			Broca recomendada
	VP15TF	VP10H	D1	L2	S1	
STAWN1000TH	●	□	10.0	3.8	4.6	STAWSS1000S16 STAWSN1000S16 STAWMN1000S16 STAWLN1000S16
1010TH	●	□	10.1	3.8	4.6	
1020TH	●	□	10.2	3.8	4.6	
1030TH	●	□	10.3	3.8	4.6	
1040TH	●	□	10.4	3.8	4.6	
1050TH	●	□	10.5	4.0	4.8	STAWSS1050S16 STAWSN1050S16 STAWMN1050S16 STAWLN1050S16
1060TH	●	□	10.6	4.0	4.8	
1070TH	●	□	10.7	4.0	4.8	
1080TH	●	□	10.8	4.0	4.8	
1090TH	●	□	10.9	4.0	4.8	
1100TH	●	□	11.0	4.2	5.1	STAWSS1100S16 STAWSN1100S16 STAWMN1100S16 STAWLN1100S16
1110TH	●	□	11.1	4.2	5.1	
1120TH	●	□	11.2	4.2	5.1	
1130TH	●	□	11.3	4.2	5.1	
1140TH	●	□	11.4	4.2	5.1	
1150TH	●	□	11.5	4.4	5.3	STAWSS1150S16 STAWSN1150S16 STAWMN1150S16 STAWLN1150S16
1160TH	●	□	11.6	4.4	5.3	
1170TH	●	□	11.7	4.4	5.3	
1180TH	●	□	11.8	4.4	5.3	
1190TH	●	□	11.9	4.4	5.3	
1200TH	●	□	12.0	4.6	5.5	STAWSS1200S16 STAWSN1200S16 STAWMN1200S16 STAWLN1200S16
1210TH	●	□	12.1	4.6	5.5	
1220TH	●	□	12.2	4.6	5.5	
1230TH	●	□	12.3	4.6	5.5	
1240TH	●	□	12.4	4.6	5.5	
1250TH	●	□	12.5	4.8	5.8	STAWSS1250S16 STAWSN1250S16 STAWMN1250S16 STAWLN1250S16
1260TH	●	□	12.6	4.8	5.8	
1270TH	●	□	12.7	4.8	5.8	
1280TH	●	□	12.8	4.8	5.8	
1290TH	●	□	12.9	4.8	5.8	
1300TH	●	□	13.0	4.9	6.0	STAWSS1300S16 STAWSN1300S16 STAWMN1300S16 STAWLN1300S16
1310TH	●	□	13.1	4.9	6.0	
1320TH	●	□	13.2	4.9	6.0	
1330TH	●	□	13.3	4.9	6.0	
1340TH	●	□	13.4	4.9	6.0	
1350TH	●	□	13.5	5.1	6.2	STAWSS1350S16 STAWSN1350S16 STAWMN1350S16 STAWLN1350S16
1360TH	●	□	13.6	5.1	6.2	
1370TH	●	□	13.7	5.1	6.2	
1380TH	●	□	13.8	5.1	6.2	
1390TH	●	□	13.9	5.1	6.2	

Número de referencia	Existencia		Dimensiones (mm)			Broca aplicable
	VP15TF	VP10H	D1	L2	S1	
STAWN1400TH	●		14.0	5.3	6.4	STAWSS1400S16 STAWSN1400S16 STAWMN1400S16 STAWLN1400S16
1410TH	●		14.1	5.3	6.4	
1420TH	●		14.2	5.3	6.4	
1430TH	●		14.3	5.3	6.4	
1440TH	●		14.4	5.3	6.4	
1450TH	●		14.5	5.5	6.7	STAWSS1450S16 STAWSN1450S16 STAWMN1450S16 STAWLN1450S16
1460TH	●		14.6	5.5	6.7	
1470TH	●		14.7	5.5	6.7	
1480TH	●		14.8	5.5	6.7	
1490TH	●		14.9	5.5	6.7	
1500TH	●		15.0	5.7	6.9	STAWSS1500S20 STAWSN1500S20 STAWMN1500S20 STAWLN1500S20
1510TH	●		15.1	5.7	6.9	
1520TH	●		15.2	5.7	6.9	
1530TH	●		15.3	5.7	6.9	
1540TH	●		15.4	5.7	6.9	
NEW 1550T	●		15.5	5.9	7.1	STAWSS1600S20 STAWSN1600S20 STAWMN1600S20 STAWLN1600S20
NEW 1560T	●		15.6	5.9	7.1	
NEW 1570T	●		15.7	5.9	7.1	
NEW 1580T	●		15.8	5.9	7.1	
NEW 1590T	●		15.9	5.9	7.1	
NEW 1600T	●		16.0	5.9	7.1	
NEW 1610T	●		16.1	5.9	7.1	
NEW 1620T	●		16.2	5.9	7.1	
NEW 1630T	●		16.3	5.9	7.1	
NEW 1640T	●		16.4	5.9	7.1	
NEW 1650T	●		16.5	6.3	7.6	STAWSS1700S20 STAWSN1700S20 STAWMN1700S20 STAWLN1700S20
NEW 1660T	●		16.6	6.3	7.6	
NEW 1670T	●		16.7	6.3	7.6	
NEW 1680T	●		16.8	6.3	7.6	
NEW 1690T	●		16.9	6.3	7.6	
NEW 1700T	●		17.0	6.3	7.6	
NEW 1710T	●		17.1	6.3	7.6	
NEW 1720T	●		17.2	6.3	7.6	
NEW 1730T	●		17.3	6.3	7.6	
NEW 1740T	●		17.4	6.3	7.6	
NEW 1750T	●		17.5	6.7	8.1	STAWSS1800S20 STAWSN1800S20 STAWMN1800S20 STAWLN1800S20
NEW 1760T	●		17.6	6.7	8.1	
NEW 1770T	●		17.7	6.7	8.1	
NEW 1780T	●		17.8	6.7	8.1	
NEW 1790T	●		17.9	6.7	8.1	
NEW 1800T	●		18.0	6.7	8.1	
NEW 1810T	●		18.1	6.7	8.1	
NEW 1820T	●		18.2	6.7	8.1	
NEW 1830T	●		18.3	6.7	8.1	
NEW 1840T	●		18.4	6.7	8.1	

S-TAW

PLACAS

(Para fundición)



Número de referencia	Existencia		Dimensiones (mm)			Broca aplicable
	DP5010		D1	L2	S1	
NEW STAWK1000TG	●		10.0	3.3	4.6	STAWSS1000S16 STAWSN1000S16 STAWMN1000S16 STAWLN1000S16
NEW 1010TG	●		10.1	3.3	4.6	
NEW 1020TG	●		10.2	3.3	4.6	
NEW 1030TG	●		10.3	3.3	4.6	
NEW 1040TG	●		10.4	3.3	4.6	
NEW 1050TG	●		10.5	3.5	4.8	STAWSS1050S16 STAWSN1050S16 STAWMN1050S16 STAWLN1050S16
NEW 1060TG	●		10.6	3.5	4.8	
NEW 1070TG	●		10.7	3.5	4.8	
NEW 1080TG	●		10.8	3.5	4.8	
NEW 1090TG	●		10.9	3.5	4.8	
NEW 1100TG	●		11.0	3.7	5.1	STAWSS1100S16 STAWSN1100S16 STAWMN1100S16 STAWLN1100S16
NEW 1110TG	●		11.1	3.7	5.1	
NEW 1120TG	●		11.2	3.7	5.1	
NEW 1130TG	●		11.3	3.7	5.1	
NEW 1140TG	●		11.4	3.7	5.1	
NEW 1150TG	●		11.5	3.9	5.3	STAWSS1150S16 STAWSN1150S16 STAWMN1150S16 STAWLN1150S16
NEW 1160TG	●		11.6	3.9	5.3	
NEW 1170TG	●		11.7	3.9	5.3	
NEW 1180TG	●		11.8	3.9	5.3	
NEW 1190TG	●		11.9	3.9	5.3	
NEW 1200TG	●		12.0	4.1	5.5	STAWSS1200S16 STAWSN1200S16 STAWMN1200S16 STAWLN1200S16
NEW 1210TG	●		12.1	4.1	5.5	
NEW 1220TG	●		12.2	4.1	5.5	
NEW 1230TG	●		12.3	4.1	5.5	
NEW 1240TG	●		12.4	4.1	5.5	
NEW 1250TG	●		12.5	4.2	5.8	STAWSS1250S16 STAWSN1250S16 STAWMN1250S16 STAWLN1250S16
NEW 1260TG	●		12.6	4.2	5.8	
NEW 1270TG	●		12.7	4.2	5.8	
NEW 1280TG	●		12.8	4.2	5.8	
NEW 1290TG	●		12.9	4.2	5.8	
NEW 1300TG	●		13.0	4.4	6.0	STAWSS1300S16 STAWSN1300S16 STAWMN1300S16 STAWLN1300S16
NEW 1310TG	●		13.1	4.4	6.0	
NEW 1320TG	●		13.2	4.4	6.0	
NEW 1330TG	●		13.3	4.4	6.0	
NEW 1340TG	●		13.4	4.4	6.0	
NEW 1350TG	●		13.5	4.6	6.2	STAWSS1350S16 STAWSN1350S16 STAWMN1350S16 STAWLN1350S16
NEW 1360TG	●		13.6	4.6	6.2	
NEW 1370TG	●		13.7	4.6	6.2	
NEW 1380TG	●		13.8	4.6	6.2	
NEW 1390TG	●		13.9	4.6	6.2	

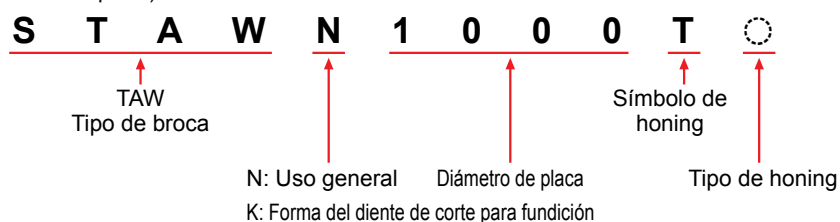
● : Stock en Europa (1 placa en una caja)

Número de referencia	Existencia		Dimensiones (mm)			Broca recomendada
	DP5010		D1	L2	S1	
NEW STAWK1400TG	●		14.0	4.8	6.4	STAWSS1400S16 STAWSN1400S16 STAWMN1400S16 STAWLN1400S16
NEW 1410TG	●		14.1	4.8	6.4	
NEW 1420TG	●		14.2	4.8	6.4	
NEW 1430TG	●		14.3	4.8	6.4	
NEW 1440TG	●		14.4	4.8	6.4	
NEW 1450TG	●		14.5	5.0	6.7	STAWSS1450S16 STAWSN1450S16 STAWMN1450S16 STAWLN1450S16
NEW 1460TG	●		14.6	5.0	6.7	
NEW 1470TG	●		14.7	5.0	6.7	
NEW 1480TG	●		14.8	5.0	6.7	
NEW 1490TG	●		14.9	5.0	6.7	
NEW 1500TG	●		15.0	5.2	6.9	STAWSS1500S20 STAWSN1500S20 STAWMN1500S20 STAWLN1500S20
NEW 1510TG	●		15.1	5.2	6.9	
NEW 1520TG	●		15.2	5.2	6.9	
NEW 1530TG	●		15.3	5.2	6.9	
NEW 1540TG	●		15.4	5.2	6.9	
NEW 1550TG	●		15.5	5.3	7.1	STAWSS1600S20 STAWSN1600S20 STAWMN1600S20 STAWLN1600S20
NEW 1560TG	●		15.6	5.3	7.1	
NEW 1570TG	●		15.7	5.3	7.1	
NEW 1580TG	●		15.8	5.3	7.1	
NEW 1590TG	●		15.9	5.3	7.1	
NEW 1600TG	●		16.0	5.3	7.1	
NEW 1610TG	●		16.1	5.3	7.1	
NEW 1620TG	●		16.2	5.3	7.1	
NEW 1630TG	●		16.3	5.3	7.1	
NEW 1640TG	●		16.4	5.3	7.1	
NEW 1650TG	●		16.5	5.7	7.6	STAWSS1700S20 STAWSN1700S20 STAWMN1700S20 STAWLN1700S20
NEW 1660TG	●		16.6	5.7	7.6	
NEW 1670TG	●		16.7	5.7	7.6	
NEW 1680TG	●		16.8	5.7	7.6	
NEW 1690TG	●		16.9	5.7	7.6	
NEW 1700TG	●		17.0	5.7	7.6	
NEW 1710TG	●		17.1	5.7	7.6	
NEW 1720TG	●		17.2	5.7	7.6	
NEW 1730TG	●		17.3	5.7	7.6	
NEW 1740TG	●		17.4	5.7	7.6	
NEW 1750TG	●		17.5	6.0	8.1	STAWSS1800S20 STAWSN1800S20 STAWMN1800S20 STAWLN1800S20
NEW 1760TG	●		17.6	6.0	8.1	
NEW 1770TG	●		17.7	6.0	8.1	
NEW 1780TG	●		17.8	6.0	8.1	
NEW 1790TG	●		17.9	6.0	8.1	
NEW 1800TG	●		18.0	6.0	8.1	
NEW 1810TG	●		18.1	6.0	8.1	
NEW 1820TG	●		18.2	6.0	8.1	
NEW 1830TG	●		18.3	6.0	8.1	
NEW 1840TG	●		18.4	6.0	8.1	

PLACAS CON HONING ESPECIAL

Si necesita una placa con honing diferente al estándar, consulte los símbolos de abajo.

(Referencia placa)



(Honing estándar)

Tipo de honing	Ancho de honing (mm)
F	0
G	0.02—0.05
H(Estándar)	0.05—0.10
-	0.10—0.15
K	0.15—0.20
S	0.20—0.25
M	0.25—0.30

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material de trabajo	Diámetro de la broca	φ10.0—φ12.9		φ13.0—φ13.9		φ14.0—φ15.4		φ15.5—φ18.4	
		Condiciones Dureza	Velocidad de corte (m/min.)	Avance (mm/rev.)	Velocidad de corte (m/min.)	Avance (mm/rev.)	Velocidad de corte (m/min.)	Avance (mm/rev.)	Velocidad de corte (m/min.)
P Acero dulce	≤180HB	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)
	180—280HB	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)
	Acero al carbono Acero aleado	280—350HB	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)
M Acero inoxidable	≤200HB	40 (30—50)	0.13 (0.10—0.16)	50 (40—60)	0.15 (0.12—0.18)	60 (50—70)	0.17 (0.14—0.20)	60 (50—70)	0.17 (0.14—0.20)
K Fundición	Resistencia a la tracción ≤350 MPa	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	120 (80—140)	0.45 (0.35—0.55)
	Fundición dúctil	Resistencia a la tracción ≤450 MPa	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)



(Nota 1) Al utilizar una broca para profundidad de agujero de 1,5D puede aumentarse la velocidad de avance aproximadamente un 20 %.

(Nota 2) Al utilizar una broca para profundidad de agujero de 8D puede aumentarse la velocidad de corte aproximadamente un 20 %.

(Nota 3) Al utilizar una broca para profundidad de agujero de 8D se recomienda hacer un agujero guía del mismo tamaño.

(Nota 4) Para acero inoxidable utilice refrigerante interno. (No se recomiende la lubricación por pulverización y MQL).

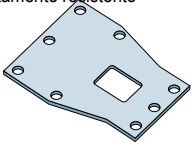
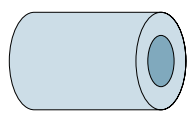
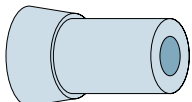
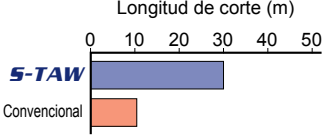
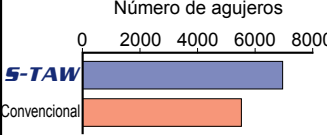
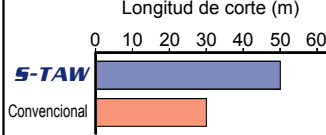
REPUESTOS

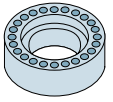
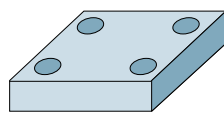
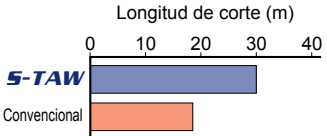
Portaherramientas Aplicable	Referencia de Repuestos KIT (Tornillo y tuerca interna)		
		Tornillo interno	Tope
STAWSS/SN/MN/LN100S16	WS203107TPS-35LH	WS203107TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN105S16	WS203107TPS-35LH	WS203107TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN110S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN115S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN120S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN125S16	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
STAWSS/SN/MN/LN130S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN135S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN140S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN145S16	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN150S20	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
STAWSS/SN/MN/LN160S20	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH
STAWSS/SN/MN/LN170S20	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH
STAWSS/SN/MN/LN180S20	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH

* Par de arranque (N • m) : WS35LH=1,2; WS45LH=2,0; WS55LH=2,5

(Nota) Los repuestos van empacados con tornillo, la tuerca interna y el manual. Por favor, reemplazar las piezas según el manual de instrucciones.

Ejemplos de aplicación

Portaherramientas	STAWMN1000S16	STAWSS1150S16	STAWMN1350S16
Placa (calidad)	STAWN1000TH (VP15TF)	STAWN1150TH (VP15TF)	STAWN1350TH (VP15TF)
Material de trabajo	Acero altamente resistente 	Acero para cojinetes (SUJ2) 	Acero al carbono 
Pieza	Parte ala	Casquillo	Eje
Condiciones de corte	Velocidad de corte (m/min.)	100	95
	Avance (mm/rev.)	0.25	0.17
	Revoluciones (mm/rev.)	3183	1716
	Avance de mesa (mm/min.)	796	292
Refrigerante	Emulsión (Refrigeración interna)	Emulsión (Refrigeración interna)	Emulsión (Refrigeración interna)
Máquina	Centro de mecanizado	Torno	Torno
Resultados	Longitud de corte (m) 	Número de agujeros 	Longitud de corte (m) 

Portaherramientas	STAWMN1100S16	STAWSN1450S16
Placa (calidad)	STAWN1100TH (VP15TF)	STAWK1450TG(DP5010)
Material	Acero aleado 	Fundición (GG25) 
Pieza	Piezas de máquina	Placa de máquina
Condiciones de corte	Velocidad de corte (m/min.)	70
	Avance (mm/rev.)	0.25
	Revoluciones (mm/rev.)	2025
	Avance de mesa (mm/min.)	506
Refrigerante	Emulsión (Refrigeración interna)	Emulsión (Refrigeración interna)
Máquina	Centro de mecanizado	Centro de mecanizado
Resultados	Longitud de corte (m) 	Longitud de corte (m) 