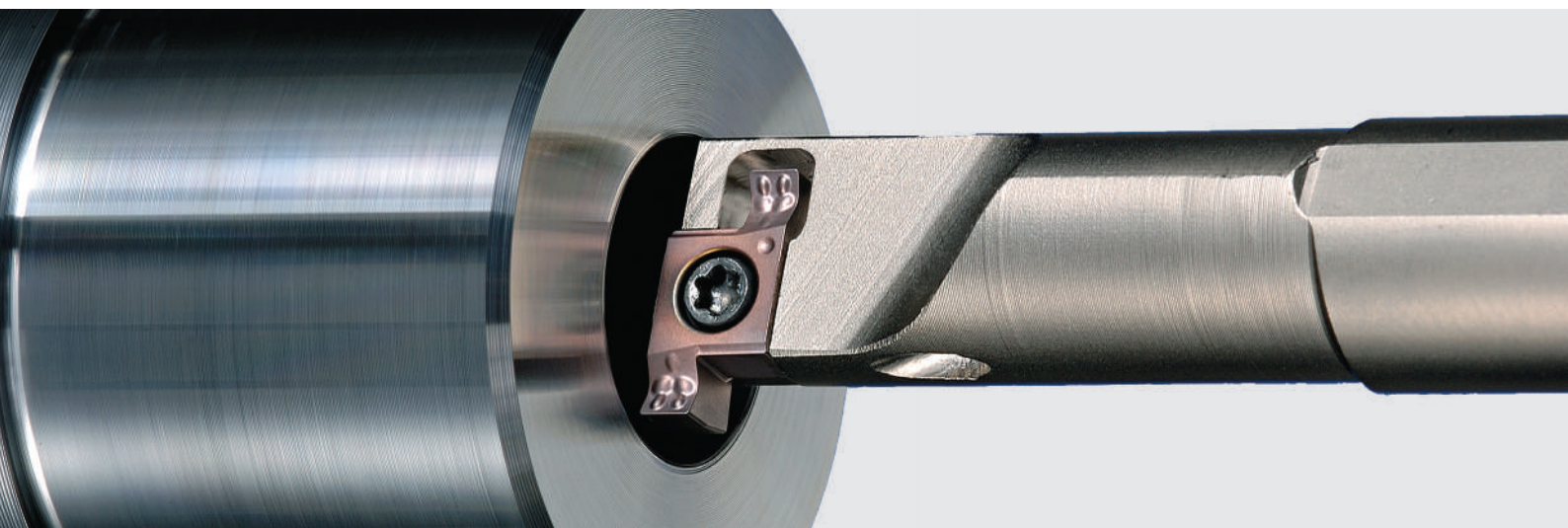


Ranurado interno

# SIGE



**El portaherramientas de sujeción por tornillo interno proporciona una excelente evacuación de virutas**

Superior control de virutas con el rompevirutas moldeado

Diámetro mínimo de corte de  $\varnothing 8\text{mm}$  con diseño de 2 filos

Portaherramientas para torno automático disponibles



Línea completa de insertos para diversas aplicaciones de mecanizado



Ranurado interno

# SIGE

El portaherramientas de sujeción por tornillo interno proporciona una excelente evacuación de virutas

Superior control de virutas con el rompevirutas moldeado

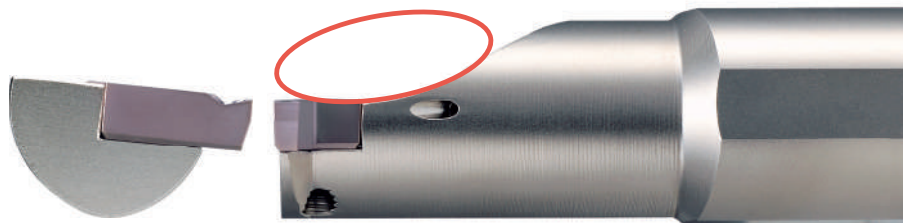
1

El portaherramienta de sujeción por tornillo interno proporciona una excelente evacuación de virutas

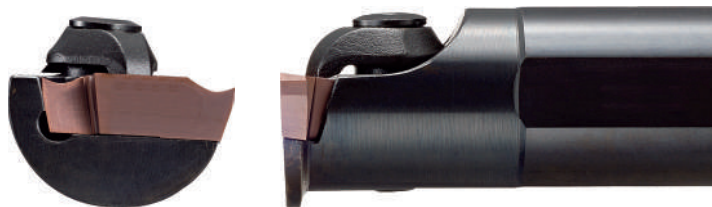
El gran bolsillo para virutas del portaherramientas de sujeción por tornillo permite una excelente evacuación de virutas

Sujeción por tornillo

Gran bolsillo para virutas



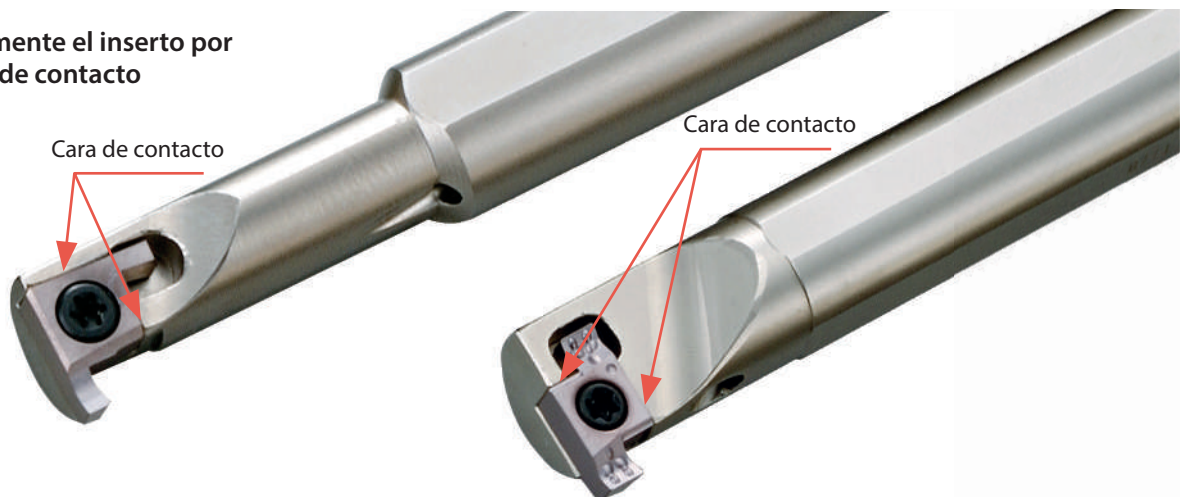
Sujeción convencional



2

Reduce las vibraciones gracias al firme sistema de sujeción de los insertos

Sujeta firmemente el inserto por las dos caras de contacto



### 3 Superior control de virutas con un diseño de 2 filos

Excelente evacuación de virutas con el rompevirutas moldeado

Ø8mm de diámetro mínimo de corte

Comparación de evacuación de virutas (Evaluación interna)

Comparación de evacuación de virutas (Evaluación interna)



Condiciones de corte : Vc = 100 m/min, ap = 2.0 mm, Diám. mínimo del agujero Ø16, Anchura 3 mm, Con refr., Pieza de trabajo SCM415 SIGER1612C-EH, GER300-020CM

Condiciones de corte : Vc = 50 m/min, ap = 1.25 mm f = 0.02 mm/rev, Width 2mm, Con refr., Pieza de trabajo SCM415 SIGER0808A-EH, GER200-010A

### 4 Una variedad de portaherramientas para torno automático disponible

Diámetro de vástago compatible con el torno automático.

La longitud del voladizo de la herramienta se puede acortar montando el manguito hasta cerca de la punta del vástago.

El portaherramientas está firmemente sujeto por el manguito, lo que suprime las vibraciones al utilizar tornos automáticos.

Puede ser sujetado por el manguito



#### Manguito aplicable

La longitud del voladizo es ajustable con una combinación de manguitos y portaherramientas.



### 5 El recubrimiento PVD MEGACOAT proporciona una excelente resistencia al desgaste




**PR1225 MEGACOAT**

El mecanizado consistente MEGACOAT con una alta dureza y buena resistencia a la oxidación hace que la vida útil de la herramienta sea más larga.

Pieza de trabajo	Acero				
Clasificación	P01	P10	P20	P30	P40
Rango aplicable			<b>PR1225</b>		

Pieza de trabajo	Acero Inoxidable			
Clasificación	M10	M20	M30	P40
Rango aplicable		<b>PR1225</b>		

## Insertos aplicables (Rompevirutas rectificado)

Forma Se muestra el sentido derecho	Descripción	Dimensiones (mm)								Cermet		MEGACOAT		Carburo		Portaherramientas aplicables
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	TN6020	PR1225	GW15	KW10				
									R	L	R	L	R	L		
 2-Filo	GER/L 100-005A	1.00							●	●					SIGER/L0808A-EH SIGER/L0808A-WH	
	120-005A	1.20		0.05					●	●						
	125-005A	1.25	1.5		6.69	6.5	2.58	2.5		●	●					
	150-010A	1.50							●	●						
	200-010A	2.00		0.1					●	●						
	 2-Filo/Full-R	GER/L 100-005B	1.00							●	●				SIGER/L...B-EH SIGER/L...B-WH SIGER...B-WH-90	
		120-005B	1.20		0.05					●	●					
		125-005B	1.25								●	●				
		145-010B	1.45	2.2		8.46	8.2	3.18	2.7	●	●					
		150-010B	1.50		0.1					●	●					
200-010B		2.00							●	●						
250-020B		2.50							●	●						
300-020B		3.00		0.2					●	●						
 2-Filo/Full-R	GER 100-050AR	1.00		0.5						●			●	SIGER0808A-EH SIGER0808A-WH		
	200-100AR	2.00		1.0						●						
	GER 100-050BR	1.00		0.5						●			●	SIGER...B-EH SIGER...B-WH SIGER...B-WH-90		
	200-100BR	2.00		1.0						●			●			

\* CDX muestra la profundidad de ranurado disponible.

\* Los insertos se venden en cajas con 10 piezas.

● : Stock Estándar

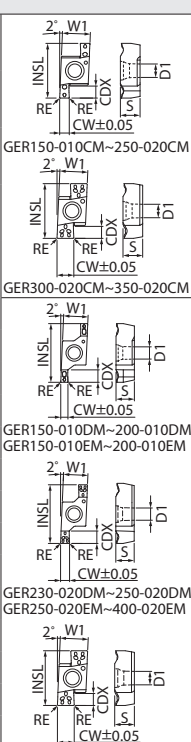
## Condiciones de corte recomendadas ★ 1ª recomendación ☆ 2ª recomendación

SIGE (Rompevirutas rectificado) : GE R/L...A(R), GE R/L...B(R)

Pieza de trabajo	Grados de insertos recomendados (Vc : m/min)			(1) f para ranurado (mm/rev)			Observaciones
	Cermet	MEGACOAT	Carburo	(2) f para torneado (mm/rev)			
				(3) ap para torneado (mm)			
				TN6020	PR1225	KW10	
Acero al carbono (SxxC etc.)	☆ 50 ~ 80	★ 50 ~ 80	-	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.05	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.05	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.1	Con refr.
Acero aleado (SCM etc.)	☆ 50 ~ 80	★ 50 ~ 80	-	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.05	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.05	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.1	
Acero Inoxidable (SUS304 etc.)	-	★ 50 ~ 80	-	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.05	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.05	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.1	
Hierro fundido (FC, FCD etc.)	-	-	★ 50 ~ 80	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.05	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.05	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.1	
Aluminio	-	-	★ 50 ~ 100	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.1	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.1	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.2	
Latón	-	-	★ 50 ~ 100	(1) 0.01 ~ 0.03 (2) 0.01 ~ 0.03 (3) Max. 0.1	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.1	(1) 0.02 ~ 0.04 (2) 0.02 ~ 0.04 (3) Max. 0.2	

\*Utilizar el PR1225 o el KW10 para torneado con anchura del filo de 1mm. (GE& 100-005A / 100-005B)

# Insertos aplicables (Rompevirutas moldeado)

Forma Se muestra el sentido derecho	Descripción	Dimensiones (mm)								Cermet		MEGACOAT		Carburo		Portaherramientas aplicables	
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	TN6020	PR1225	GW15	KW10					
		R	L	R	L	R	L	R	L								
 <p>2-Filo/ Rompevirutas moldeado</p>	GER 150-010CM	1.50															SIGER...C-EH SIGER...C-WH SIGER...C-WH-90
	GER 200-010CM	2.00															
	GER 250-020CM	2.50	2.5		5.8	11.48	4.05	2.8									
	GER 300-020CM	3.00		0.1													
	GER 350-020CM	3.50		0.2													
	GER 150-010DM	1.50	3.0														SIGER2020D-EH
	GER 200-010DM	2.00		0.1													
	GER 230-020DM	2.30	3.2														
	GER 250-020DM	2.50		0.1	6.8	16.44	5.05	3.4									
	GER 300-020DM	3.00		0.2													
	GER 350-020DM	3.50	4.5														SIGER...E-EH
	GER 400-020DM	4.00		0.1													
	GER 150-010EM	1.50	3.0														
	GER 200-010EM	2.00	3.2														
	GER 250-020EM	2.50		0.1													
	GER 300-020EM	3.00	4.5														
	GER 350-020EM	3.50		0.2	9.54	21.66	5.55	4.4									
	GER 400-020EM	4.00	5.5														
	GER 450-020EM	4.50		0.1													
	GER 500-020EM	5.00	6.5														

\* CDX muestra la profundidad de ranurado disponible.  
\* Los insertos se venden en cajas con 10 piezas.


● : Stock Estándar

## Condiciones de corte recomendadas ★ 1ª recomendación ☆ 2ª recomendación

### SIGE (Rompevirutas moldeado : GER...CM, GER...DM, GER...EM)

Pieza de trabajo	Grados de insertos recomendados (Vc : m/min)	(1) f para ranurado (mm/rev)						Observaciones
		(2) f para torneado (mm/rev)						
		(3) ap para torneado (mm)						
		GER 150 ~ 200 - 010CM	GER 250 ~ 350 - 020CM					
Acero al carbono (SxxC etc.)	★ 60 ~ 160	(1) 0.03 ~ 0.1	(1) 0.03 ~ 0.12	(1) 0.04 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	Con refr.
		(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.04 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
		(3) Max. 1.0	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	
Acero aleado (SCM etc.)	★ 60 ~ 140	(1) 0.03 ~ 0.1	(1) 0.03 ~ 0.1	(1) 0.04 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	
		(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.04 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
		(3) Max. 1.0	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	
Acero Inoxidable (SUS304 etc.)	★ 60 ~ 110	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.04 ~ 0.08	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	
		(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.04 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
		(3) Max. 1.0	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	

# Insertos aplicables (Rompevirutas rectificadas)

Forma Se muestra el sentido derecho	Descripción	Dimensiones (mm)								Cermet		MEGACOAT		Carburo		Portaherramientas aplicables					
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	TN6020	PR1225	GW15	KW10									
									R	L	R	L	R	L							
 2-Filo	GER/L 100-005C 1.00 120-005C 1.20 125-005C 1.25 140-005C 1.40 145-010C 1.45 150-010C 1.50 170-010C 1.70 185-010C 1.85 195-010C 1.95 200-010C 2.00 250-020C 2.50 300-020C 3.00 350-020C 3.50	0.05	2.5	0.1	5.8	11.48	4.05	3.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	SIGER/L...C-EH SIGER/L...C-WH SIGER...C-WH-90			
	GER/L 100-005D 1.00 140-005D 1.40 145-010D 1.45 150-010D 1.50 170-010D 1.70 185-010D 1.85 195-010D 1.95 200-010D 2.00 225-010D 2.25 230-020D 2.30 250-020D 2.50 280-020D 2.80 300-020D 3.00 330-020D 3.30 350-020D 3.50 400-020D 4.00	0.05	2.5	0.1	6.8	16.44	5.05	3.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●		SIGER/L2020D-EH		
	GER/L 100-005E 1.00 150-010E 1.50 170-010E 1.70 185-010E 1.85 195-010E 1.95 200-010E 2.00 225-010E 2.25 230-020E 2.30 250-020E 2.50 275-020E 2.75 280-020E 2.80 300-020E 3.00 330-020E 3.30 350-020E 3.50 400-020E 4.00 430-020E 4.30 450-020E 4.50 460-020E 4.60 500-020E 5.00	0.05	2.5	0.1	9.54	21.66	5.55	4.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●			SIGER/L...E-EH	
	GER 200-100CR 2.00 250-125CR 2.50 300-150CR 3.00 GER 200-100DR 2.00 300-150DR 3.00	1.0 1.25 1.5 1.0 1.5	2.5	3.2	5.8	11.48	4.05	3.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●				SIGER...C-EH SIGER...C-WH(-...) SIGER2020D-EH

\* CDX muestra la profundidad de ranurado disponible.  
 \* Los insertos se venden en cajas con 10 piezas.

● : Stock Estándar

# Condiciones de corte recomendadas ★ 1ª recomendación ☆ 2ª recomendación

SIGE (Rompevirutas rectificado : GE<sup>R/L...C(R)</sup>, GE<sup>R/L...D(R)</sup>, GE<sup>R/L...E</sup>)

Pieza de trabajo	Grados de insertos recomendados (Vc : m/min)			(1) f para ranurado (mm/rev)							Observaciones
	Cermet	MEGACOAT	Carburo	(2) f para torneado (mm/rev)							
				(3) ap para torneado (mm)							
				GER/L 100 ~ 200 - 010C 200 - 100CR	GER/L 250 ~ 350 - 020C 250 ~ 300 - 150CR					GER/L 300 ~ 400 - 020D 300 - 150DR	
TN6020	PR1225	GW15	GER/L 100 ~ 145 - 010D	GER/L 150 ~ 195 - 010D	GER/L 200 ~ 280 - 020D 200 - 100DR				GER/L 350 ~ 430 - 020E	GER/L 450 ~ 500 - 020E	
Acero al carbono (SxxC etc.)	☆ 120 ~ 180	★ 60 ~ 140	-	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	
Acero aleado (SCM etc.)	☆ 100 ~ 160	★ 60 ~ 120	-	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	
Acero Inoxidable (SUS304 etc.)	☆ 70 ~ 130	★ 60 ~ 110	-	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	
Hierro fundido (FC, FCD etc.)	-	-	★ 60 ~ 100	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	
Aluminio	-	-	★ 150 ~ 300	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	
Latón	-	-	★ 100 ~ 250	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	

\*Utilizar el PR1225 o el GW15 para torneado con ancho de filo de 1mm. (GE& 100-010C / 100-010D / 100-010E)

## Línea SIGE

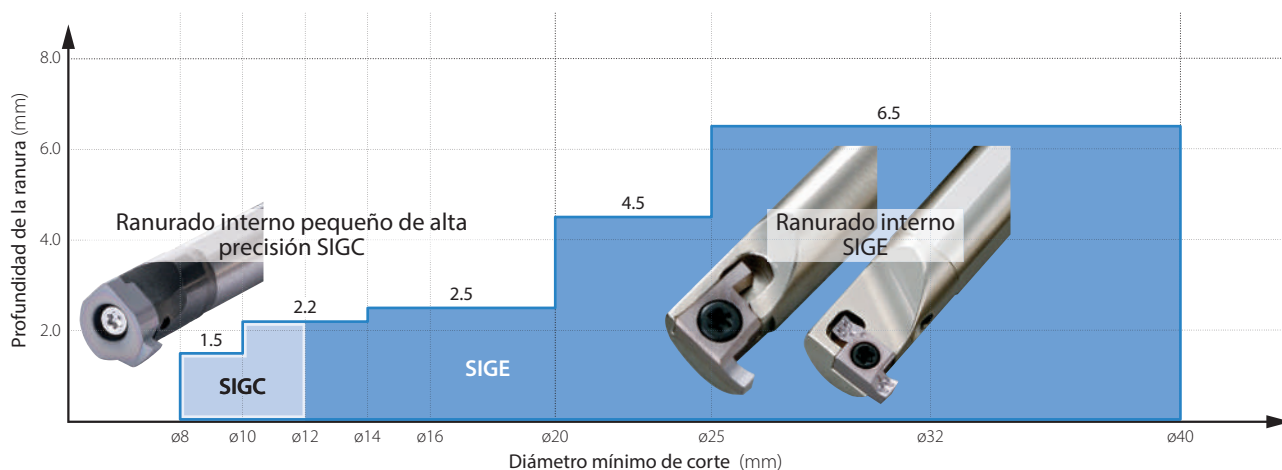
Inserto	Forma	Rompevirutas rectificado			Rompevirutas moldeado						Rompevirutas rectificado																
	Descripción	GER/L...A GER...AR	GER/L...B	GER...BR	GER...CM	GER...DM	GER...EM			GER/L...C	GER...CR	GER/L...D			GER...DR	GER/L...E											
Ancho de ranura		1.0 2.0	1.0 3.0	1.0 2.0	1.5 3.5	1.5	2.0 2.5	3.0 4.0	1.5	2.0	2.5 3.0	3.5 4.0	4.5 5.0	1.0 3.5	2.0 3.0	1.0 1.45	1.5 1.95	2.0 2.8	3.0 4.0	2.0	3.0	1.0	1.5 1.95	2.0 2.3	2.5 3.3	3.5 4.3	4.5 5.0
Profundidad de ranura disponible (mm)		1.5	2.2	2.2	2.5	3.0	3.2	4.5	3.0	3.2	4.5	5.5	6.5	2.5	2.5	2.5	3.0	3.2	4.5	3.2	4.5	2.5	3.0	3.2	4.5	5.5	6.5
Portaherramienta	Diámetro mínimo de corte (mm)	ø8	ø10,ø12	ø14,ø16	ø20	ø25,ø32,ø40			ø14,ø16	ø20			ø25,ø32,ø40														
	Excellent Bar	SIGER/L 0808A-EH	SIGER/L...B-EH	SIGER/L...C-EH	SIGER/L 2020D-EH	SIGER...E-EH			SIGER/L...C-EH	SIGER/L 2020D-EH			SIGER/L...E-EH														
	Barra de vástago de carburo	SIGER/L 0808A-WH	SIGER/L...B-WH(-90)	SIGER/L...C-WH(-90)	-	-			SIGER/L...C-WH(-90)	-			-														

## Inserto aplicable y ángulo de ataque ( $\alpha$ ) tras la instalación del inserto

Descripción		Rompevirutas rectificado	$\alpha$	Rompevirutas moldeado	$\alpha$
SIGER/L	0808A-EH	GER <sup>R</sup> /L100-005A ~ GER <sup>R</sup> /L200-010A GER100-050AR ~ GER200-100AR	5°	—	—
	1010B-EH	GER <sup>R</sup> /L100-005B ~ GER <sup>R</sup> /L300-020B GER100-050BR ~ GER200-100BR	5°	—	—
	1210B-EH				
	1412C-EH	GER <sup>R</sup> /L100-005C ~ GER <sup>R</sup> /L350-020C GER200-100CR ~ GER300-150CR	8°	GER150-010CM ~ GER350-020CM	10°
	1612C-EH				
	1616C-EH				
	2020D-EH	GER <sup>R</sup> /L100-005D ~ GER <sup>R</sup> /L400-020D GER200-100DR ~ GER300-150DR	9°	GER150-010DM ~ GER400-020DM	10°
	2525E-EH	GER <sup>R</sup> /L100-005E ~ GER <sup>R</sup> /L500-020E	10°	GER150-010EM ~ GER500-020EM	10°
	3232E-EH				
	4032E-EH				
SIGER/L	0808A-WH	GER <sup>R</sup> /L100-005A ~ GER <sup>R</sup> /L200-010A GER100-050AR ~ GER200-100AR	5°	—	—
	1010B-WH	GER <sup>R</sup> /L100-005B ~ GER <sup>R</sup> /L300-020B GER100-050BR ~ GER200-100BR	5°	—	—
	1210B-WH				
	1008B-WH-90				
	1210B-WH-90				
	1412C-WH	GER <sup>R</sup> /L100-005C ~ GER <sup>R</sup> /L350-020C GER200-100CR ~ GER300-150CR	8°	GER150-010CM ~ GER350-020CM	10°
	1612C-WH				
	1412C-WH-90				

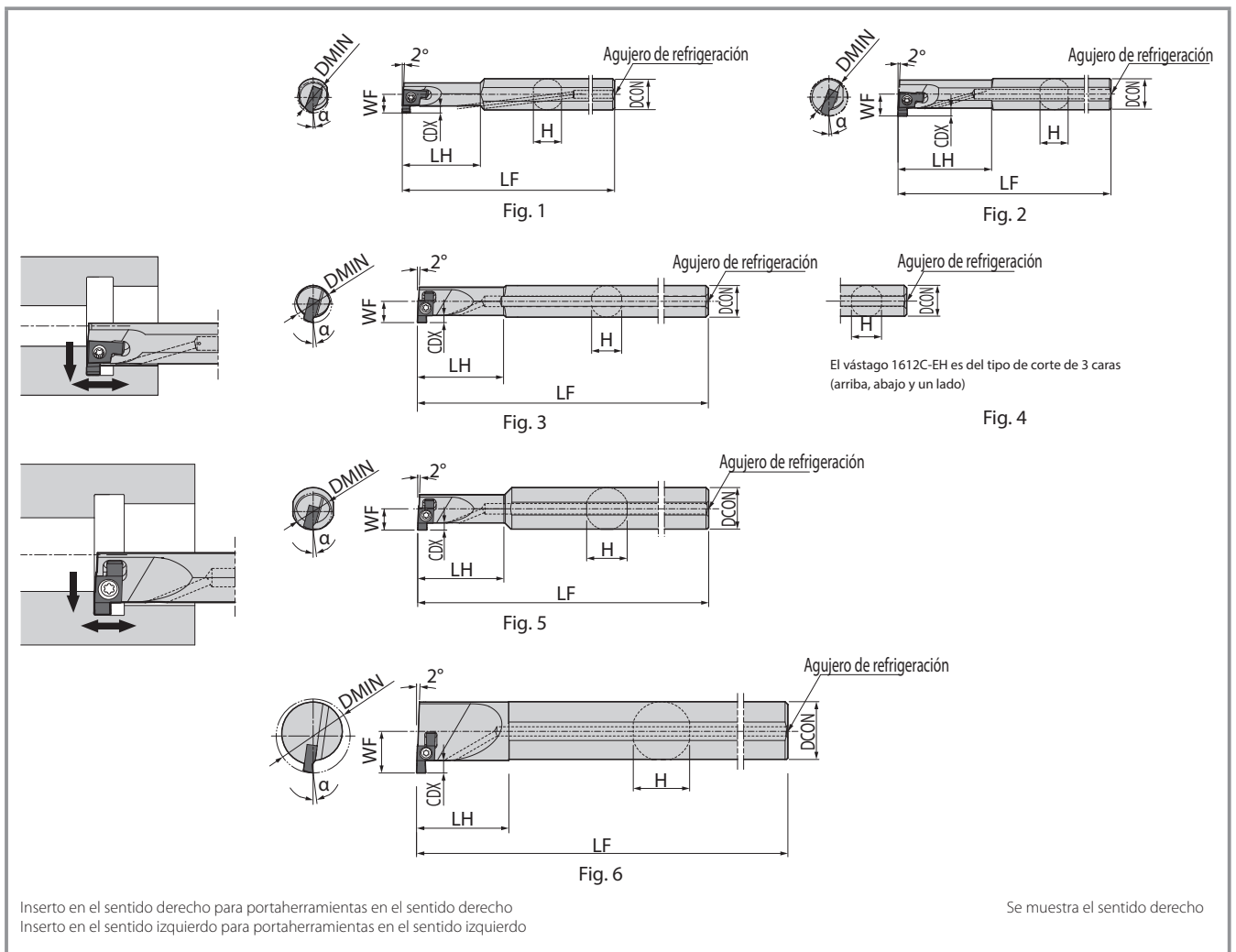
$\alpha$  indica el ángulo de ataque en el centro de la anchura del filo tras instalar el inserto

## Rango aplicable de herramienta de ranurado interno (SIGE y SIGC)





# SIGE Excellent Bar (Con agujero de refrigeración)



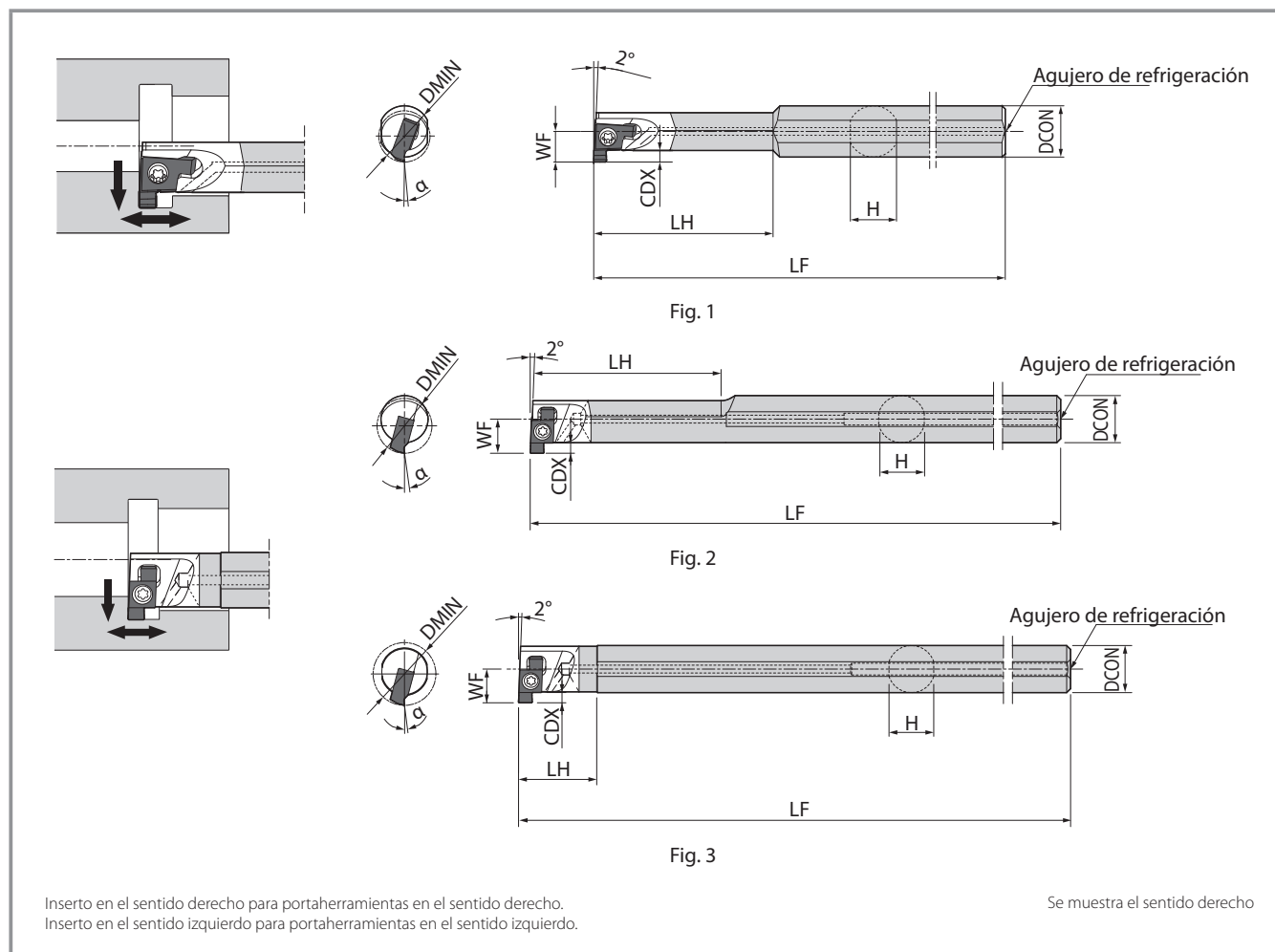
## Dimensiones del portaherramientas

Descripción	Stock		Díam. min. de corte (mm)	Dimensiones (mm)						Agujero de refrigeración	Forma	Piezas de repuesto				Inserto aplicable			
	R	L		DMIN	DCON	H	LF	LH	WF			CDX	Tornillo de fijación	Llave					
SIGER/L 0808A-EH	●	●	8	8	7.2	100	20	4.8	1.5	Sí	Fig. 1	SB-2045TRN	-	-	FT-6	GER/L...A/AR			
SIGER/L 1010B-EH	●	●	10	10	9	125	25	6.2	2.2	Sí	Fig. 1	SB-2255STR	-	DT-7	-	GER/L...B GER/L...BR			
1210B-EH	●	●	12				30	7											
SIGER/L 1412C-EH	●	●	14	12	11.4	150	33	8	2.5	Sí	Fig. 3	SB-2570TR	-	-	FT-8	GER/L...C GER/L...CM GER/L...CR			
1612C-EH	●	●	16				16	15									160	20	8.5
1616C-EH	●	●																36	9
SIGER/L 2020D-EH	●	●	20	20	19	180	40	12.1	4.5	Sí	Fig. 5	SB-3080TR	-	-	FT-10	GER/L...D/DM/DR			
SIGER/L 2525E-EH	●	●	25	25	24	200	45	15.6	6.5	Sí	Fig. 5	SB-4085STR	FT-15	-	-	GER/L...E GER/L...EM			
3232E-EH	●	●	32				32	30.4									220	55	19
4032E-EH	●	●	40														250	45	23

CDX indica la distancia del portaherramientas al filo de corte. Profundidad de ranura disponible: "CDX" del inserto

● : Stock Estándar

## Barra antivibratoria de carburo SIGE (Con agujero de refrigeración)



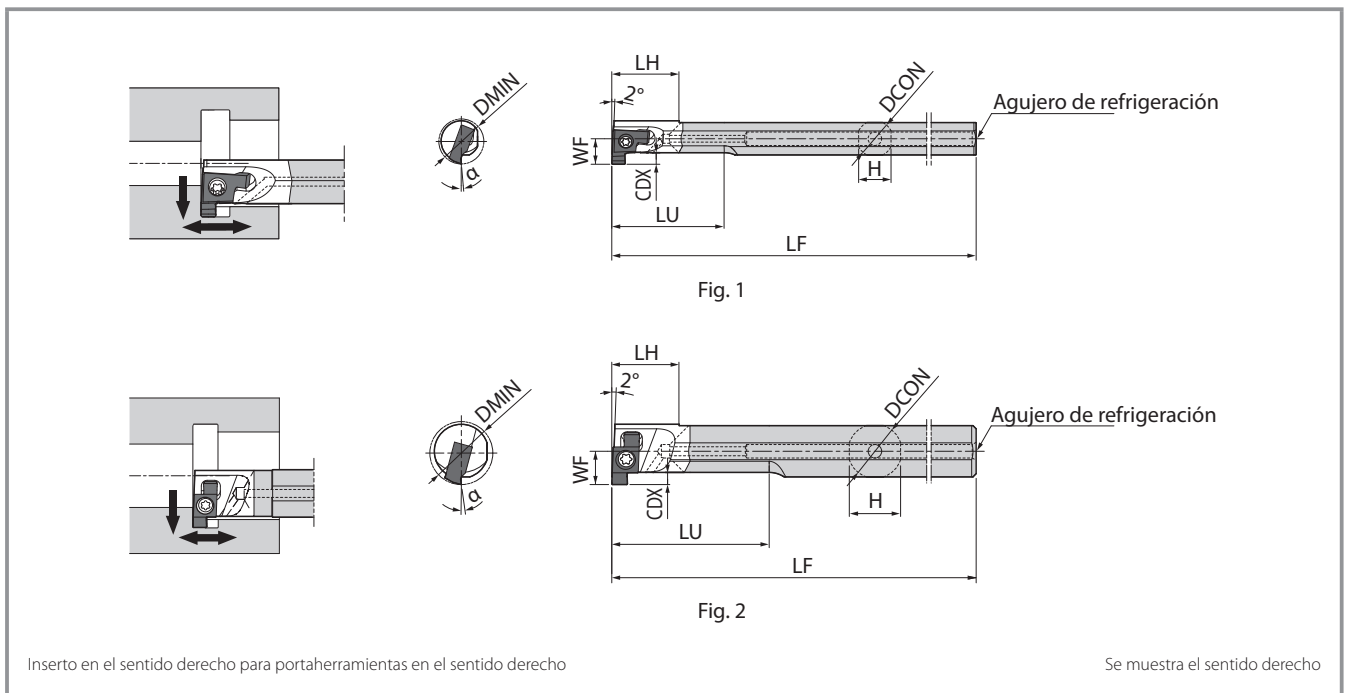
### Dimensiones del portaherramientas

Descripción	Stock		Díam. mín. de corte (mm)	Dimensiones (mm)						Agujero de refrigeración	Forma	Piezas de repuesto			Inserto aplicable
	R	L		DCON	H	LF	LH	WF	CDX			Tornillo de fijación	Llave		
SIGER/L 0808A-WH	●	●	8	8	7.2	125	28	4.8	1.5	Sí	Fig. 1	SB-2045TRN	-	FT-6	GER/L...A/AR
SIGER/L 1010B-WH	●	●	10	10	9	125	35	6.2	2.2	Sí	Fig. 1	SB-2255TR	DT-7	-	GER/L...B GER/L...BR
1210B-WH	●	●	12			140	45	7							
SIGER/L 1412C-WH	●	●	14	12	11.4	150	50	8.7	2.5	Sí	Fig. 2 Fig. 3	SB-2570TR	-	FT-8	GER/L...C GER/L...CM GER/L...CR
1612C-WH	●	●	16			180	20	8.5							



CDX indica la distancia del portaherramientas al filo de corte. Profundidad de ranura disponible: "CDX" del inserto

●: Stock Estándar

## Barra antivibratoria de carburo SIGE (Con agujero de refrigeración • Para torno automático)



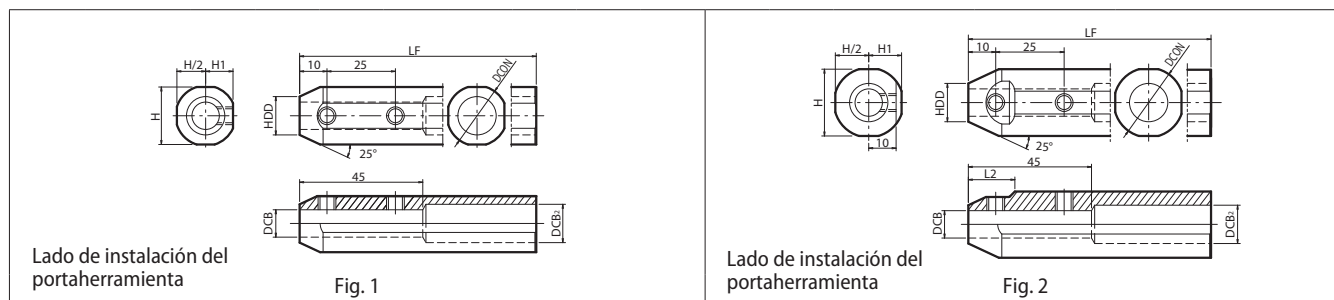
### Dimensiones del portaherramientas Consultar la página siguiente para los manguitos aplicables



Descripción	Stock	Diám. mín. de corte (mm)	Dimensiones (mm)								Agujero de refrigeración	Forma	Piezas de repuesto		Inserto aplicable	
			R	DMIN	DCON	H	LF	LH	LU	WF			CDX	Tornillo de fijación		Llave
																
SIGER 1008B-WH-90	●	10	8	7.2	90	15	25	5.6	2.2	Sí	Fig. 1	SB-2255TR	FT-7	GER/L...B GER/L...BR		
1210B-WH-90	●	12	10	9.4			30	6.6								
SIGER 1412C-WH-90	●	14	12	11.4	90	15	35	7.4	2.5	Sí	Fig. 2	SB-2570TR	FT-8	GER/L...C/CM/CR		

CDX indica la distancia del portaherramientas al filo de corte. Profundidad de ranura disponible: "CDX" del inserto  
 LH indica la longitud mínima del voladizo (Distancia desde el filo de corte a la posición final del corte plano trasero).

● : Stock Estándar

# Manguito aplicable (Para torno Automático)



Descripción	Stock	Dimensiones (mm)									Forma	Piezas de repuesto		Fabricante de la máquina aplicable (Orden aleatorio)
		DCB	DCON	HDD	DCB <sub>2</sub>	H	H1	LF	L2	Tornillo de fijación		Llave		
														
SHA 0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	EGURO TSUGAMI CITIZEN MACHINERY	
SHA 1020-120	●	10												
SHA 0825.0-135	●	8	25	14	14	24	11.5	135	17	Fig. 2				
SHA 1025.0-135	●	10												
SHA 1225.0-135	●	12												
SHA 0819-120	●	8	19.05	14	12	18	8.75	120	-	Fig. 1				
SHA 1019-120	●	10												
SHA 0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1				
SHA 1020-120	●	10												
SHA 0825.4-120	●	8	25.4	14	14	24.4	12	120	17	Fig. 2				
SHA 1025.4-120	●	10												
SHA 1225.4-120	●	12												
SHA 0822-125	●	8	22	14	14	21	10	125	-	Fig. 1				
SHA 1022-125	●	10												
SHA 1222-125	●	12												
SHA 0823-120	●	8	23	14	14	22	10.5	120	16	Fig. 2				
SHA 1023-120	●	10												
SHA 1223-120	●	12												

Longitud del DCB ... 45mm (todos los tipos de SHA)

Seleccione el manguito DCB para que coincida con la dimensión DCON del portaherramienta



KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

Rua Jornalista Angela Martins Vieira, 90 – Éden – CEP 18103-013 – Sorocaba – SP

Tel : (15) 3227 3800 | ct@kyocera-componentes.com.br | www.kyocera-componentes.com.br

Queda prohibida la duplicación o reproducción de cualquier parte de este folleto sin aprobación.

© 2023 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

CP484\_ES\_07/2023