

## Cuchilla de torneado de metal duro

**Características:** conforme a DIN 4971 hasta DIN 4981 y/o a las normas de fábrica DIN 263/282 y 283. Todos los vástagos de acero tienen una resistencia aprox. de 750 N/mm<sup>2</sup> y una superficie de apoyo rectificada plana. Todas las cuchillas de torneado se encuentran provistas de una plaquita de corte de metal duro afilada y soldada.

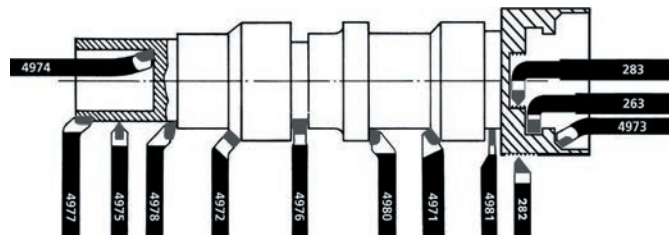
Tolerancia longitud total: máx.  $\pm 5\%$ .

Material/plaquitas de corte: categorías de HM rango ISO P25/P30.

**Aplicación:** para trabajos generales de torneado.

**P25/P30** es adecuado para acero, acero fundido, materiales de hierro y fundición maleable de viruta larga.

Todas las cuchillas de torneado pueden suministrarse también en las categorías de metal duro P10, P20, P40, M10/20, K10/K20 a petición.



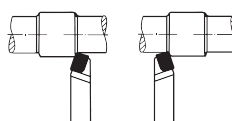
Lista de modelos

## Cuchilla de torneado recta

**Características:** metal duro, P25/P30, DIN 4971/ISO 1.

**2861** Derecha.

**2863** Izquierda.



Metal duro  
DIN 4971

**- WILKE**



Fig.: versión a la derecha

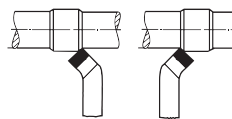
Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	90	100	110	125	140	170	
<b>2861</b>	WILKE €	5,54	6,47	7,50	9,64	15,61	30,81	(W102)
<b>2863</b>	WILKE €	5,54	6,47	7,50	9,64	15,61	30,81	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

## Herramienta de torneado curvada

**Características:** metal duro, P25/P30, DIN 4972/ISO 2.

**2865** Derecha.

**2867** Izquierda.



Metal duro  
DIN 4972

**- WILKE**



Fig.: versión a la derecha

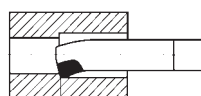
Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	90	100	110	125	140	170	
<b>2865</b>	WILKE €	5,86	6,79	7,80	9,96	15,71	30,81	(W102)
<b>2867</b>	WILKE €	5,86	6,79	7,80	9,96	15,71	30,81	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

## Herramienta de torneado para interiores

**Características:** metal duro, P25/P30, DIN 4973/ISO 8, a la derecha.

Metal duro  
DIN 4973

**- WILKE**



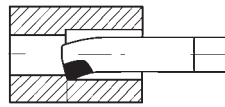
Vástago ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	125	150	180	210	250	300	355	
Ø de perforación mínimo	mm	14	18	21	27	34	43	52	
<b>2869</b>	WILKE €	5,76	6,37	7,90	9,64	11,71	18,07	32,86	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

## Cuchilla de torneado para ángulos interiores

Características: metal duro, P25/P30, DIN 4974/ISO 9, a la derecha.

Metal  
duroDIN  
4974

WILKE

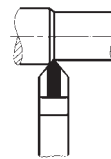


Vástago ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Longitud total	mm	125	150	180	210	250	300	355
Ø de perforación mínimo	mm	14	18	21	27	34	43	52
<b>2871</b>	WILKE €	<b>5,76</b>	<b>6,06</b>	<b>7,90</b>	<b>9,64</b>	<b>11,71</b>	<b>18,07</b>	<b>32,86</b>
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013

(W102)

## Cuchilla de torneado con punta

Características: metal duro, P25/P30, DIN 4975/ISO 10, recta.

Metal  
duroDIN  
4975

WILKE



Vástago ■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20
Longitud total	mm	110	125	140	170
<b>2873</b>	WILKE €	<b>6,67</b>	<b>7,29</b>	<b>9,86</b>	<b>12,94</b>
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007

(W102)

## Cuchilla de torneado de filo ancho

Características: metal duro, P25/P30, DIN 4976/ISO 4, recta.

Metal  
duroDIN  
4976

WILKE



Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Longitud total	mm	90	100	110	125	140	170
<b>2875</b>	WILKE €	<b>6,17</b>	<b>8,01</b>	<b>9,54</b>	<b>12,94</b>	<b>22,49</b>	<b>38,61</b>
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011

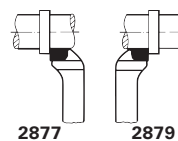
(W102)

## Cuchilla de torneado para refrentado

Características: metal duro, P25/P30, DIN 4977/ISO 5.

2877 Derecha.

2879 Izquierda.

Metal  
duroDIN  
4977

WILKE



Fig.: versión a la derecha

Vástago ■	mm	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Longitud total	mm	110	125	140	170
<b>2877</b>	WILKE €	<b>8,01</b>	<b>10,29</b>	<b>15,81</b>	<b>24,13</b>
<b>2879</b>	WILKE €	<b>8,01</b>	<b>10,29</b>	<b>15,81</b>	<b>24,13</b>
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007

(W102)

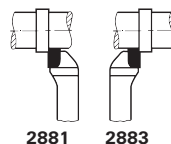
(W102)

## Cuchilla de torneado para ángulo rebajado

Características: metal duro, P25/P30, DIN 4978/ISO 3.

2881 Derecha.

2883 Izquierda.



2881

2883

Metal  
duroDIN  
4978



Fig.: versión a la derecha

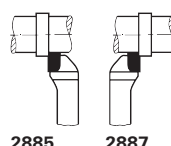
Vástago ■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Longitud total	mm	110	125	140	170	
2881	WILKE €	7,09	8,01	9,86	16,43	(W102)
2883	WILKE €	7,09	8,01	9,86	16,43	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	

## Cuchilla de torneado con costado rebajado

Características: metal duro, P25/P30, DIN 4980/ISO 6.

2885 Derecha.

2887 Izquierda.



2885

2887

Metal  
duroDIN  
4980



Fig.: versión a la derecha

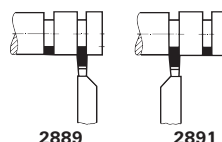
Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	90	100	110	125	140	170	
2885	WILKE €	5,66	6,47	7,90	9,86	15,00	30,81	(W102)
2887	WILKE €	5,66	6,47	7,90	9,86	15,00	30,81	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

## Cuchilla de torno para tronzar

Características: metal duro, P25/P30, DIN 4981/ISO 7.

2889 Derecha.

2891 Izquierda.



2889

2891

Metal  
duroDIN  
4981



Fig.: versión a la derecha

Vástago ■	mm	12 x 8	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Longitud total	mm	100	110	125	140	170	
Anchura de corte	mm	3	4	5	6	8	
2889	WILKE €	5,86	6,37	7,70	11,00	15,30	(W102)
2891	WILKE €	5,86	6,37	7,70	11,00	15,30	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	

## Cuchilla de torneado en gancho

Características: metal duro P25/P30, conforme a la norma de fábrica 263 /ISO11, a la derecha.

Metal  
duro


Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	140	160	180	210	250	300	
Ø de perforación mínimo	mm	20	22	25	32	40	—	
Anchura de corte	mm	3	4	5	6	8	10	
2893	WILKE €	15,20	16,74	19,73	21,97	27,94	39,03	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

## Cuchilla de torneado para rosca hembra

**Características:** metal duro P25/P30, conforme a la norma de fábrica 283/ISO 13, a la derecha, 60°.

Metal  
duro



**WILKE**



Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	140	160	180	210	250	300	
Ø de perforación mínimo	mm	24	30	36	45	55	70	
<b>2895</b>	WILKE €	<b>15,30</b>	<b>16,74</b>	<b>19,73</b>	<b>21,97</b>	<b>27,94</b>	<b>35,74</b>	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

## Cuchilla de torneado para rosca macho

**Características:** metal duro P25/P30, conforme a la norma de fábrica 282/ISO 12, a la derecha, 60°.

Metal  
duro



**WILKE**



Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	100	110	125	140	160	180	
<b>2895</b>	WILKE €	<b>11,39</b>	<b>12,33</b>	<b>15,00</b>	<b>17,04</b>	<b>20,64</b>	<b>25,77</b>	(W102)
Ref.		...0013	...0015	...0017	...0019	...0021	...0023	

## Soporte para cuchilla de torno

**Características:** el soporte se encuentra ranurado en sentido contrario de forma que con poca presión sea posible conseguir una sujeción firme y segura de los mangos redondos.

**Aplicación:** para el alojamiento de cuchillas de torno con mango redondo y cuchillas redondas. Con este portaherramientas es posible ajustar de forma exacta las profundidades de perforación.

**WILKE**

para Ø de vástago mm	altura/anchura x longitud mm	WILKE	Ref.
		<b>2897</b> €	
6	10 x 70	<b>127,33</b>	...0001
8	12 x 80	<b>139,66</b>	...0003
10	14 x 85	<b>160,20</b>	...0005
12	16 x 90	<b>168,41</b>	...0007
16	20 x 100	<b>205,37</b>	...0009
20	25 x 110	<b>246,46</b>	...0011



## Portaherramientas de cambio rápido

Para un cambio rápido de las herramientas con precisión de repetibilidad garantizada por debajo de 0,01 mm diríjase a 3/80.



**ORIGINAL MULTI SUISSE®**

