

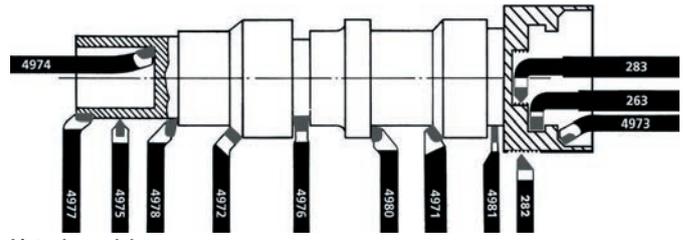
Cuchilla de torneado de metal duro

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/mm² 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. ± 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.



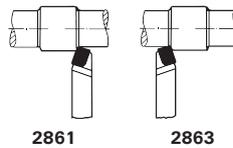
Lista de modelos

Cuchilla de torneado recta

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

2861 Derecha.

2863 Izquierda.



Metal duro
DIN 4971



Fig.: versión a la derecha

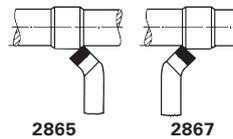
Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	90	100	110	125	140	170	
2861	WILKE €	5,54	6,47	7,50	9,64	15,61	30,81	(W102)
2863	WILKE €	5,54	6,47	7,50	9,64	15,61	30,81	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Herramienta de torneado curvada

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

2865 Derecha.

2867 Izquierda.



Metal duro
DIN 4972



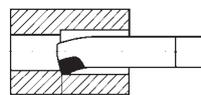
Fig.: versión a la derecha

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	
2865	WILKE €	5,86	6,79	7,80	9,96	15,71	30,81	(W102)
2867	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



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	
2869	WILKE €	5,76	6,37	7,90	9,64	11,71	18,07	32,86	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

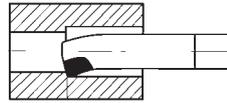
Cuchilla de torneado para ángulos interiores

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

Metal
duro

DIN
4974

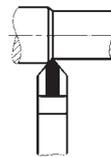
 - WILKE



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	
2871	 WILKE €	5,76	6,06	7,90	9,64	11,71	18,07	32,86	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

Cuchilla de torneado con punta

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



Metal
duro

DIN
4975

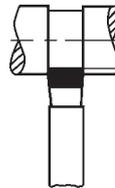
 - WILKE



Vástago ■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Longitud total	mm	110	125	140	170	
2873	 WILKE €	6,67	7,29	9,86	12,94	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Cuchilla de torneado de filo ancho

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



Metal
duro

DIN
4976

 - WILKE



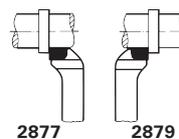
Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	90	100	110	125	140	170	
2875	 WILKE €	6,17	8,01	9,54	12,94	22,49	38,61	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Cuchilla de torneado para refrentado

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

2877 Derecha.

2879 Izquierda.



Metal
duro

DIN
4977

 - WILKE



Fig.: versión a la derecha

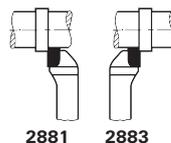
Vástago ■	mm	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	110	125	140	170	
2877	 WILKE €	8,01	10,29	15,81	24,13	(W102)
2879	 WILKE €	8,01	10,29	15,81	24,13	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Cuchilla de torneado para ángulo rebajado

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

2881 Derecha.

2883 Izquierda.



Metal duro
DIN 4978



Fig.: versión a la derecha

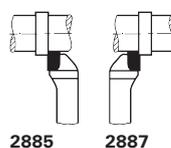
Vástago ■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Longitud total	mm	110	125	140	170	
2881	WILKE €	7,09	8,01	9,86	16,43	(W102)
2883	WILKE €	7,09	8,01	9,86	16,43	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Cuchilla de torneado con costado rebajado

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

2885 Derecha.

2887 Izquierda.



Metal duro
DIN 4980



Fig.: versión a la derecha

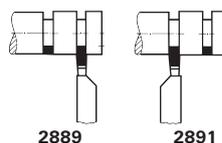
Vástago ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Longitud total	mm	90	100	110	125	140	170	
2885	WILKE €	5,66	6,47	7,90	9,86	15,00	30,81	(W102)
2887	WILKE €	5,66	6,47	7,90	9,86	15,00	30,81	(W102)
Ref.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Cuchilla de torno para tronzar

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

2889 Derecha.

2891 Izquierda.



Metal duro
DIN 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
ISO 11



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°.



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	
2895	WILKE €	15,30	16,74	19,73	21,97	27,94	35,74	(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°.



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	
2895	WILKE €	11,39	12,33	15,00	17,04	20,64	25,77	(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.



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



ORIGINALMULTI SUISSE®