

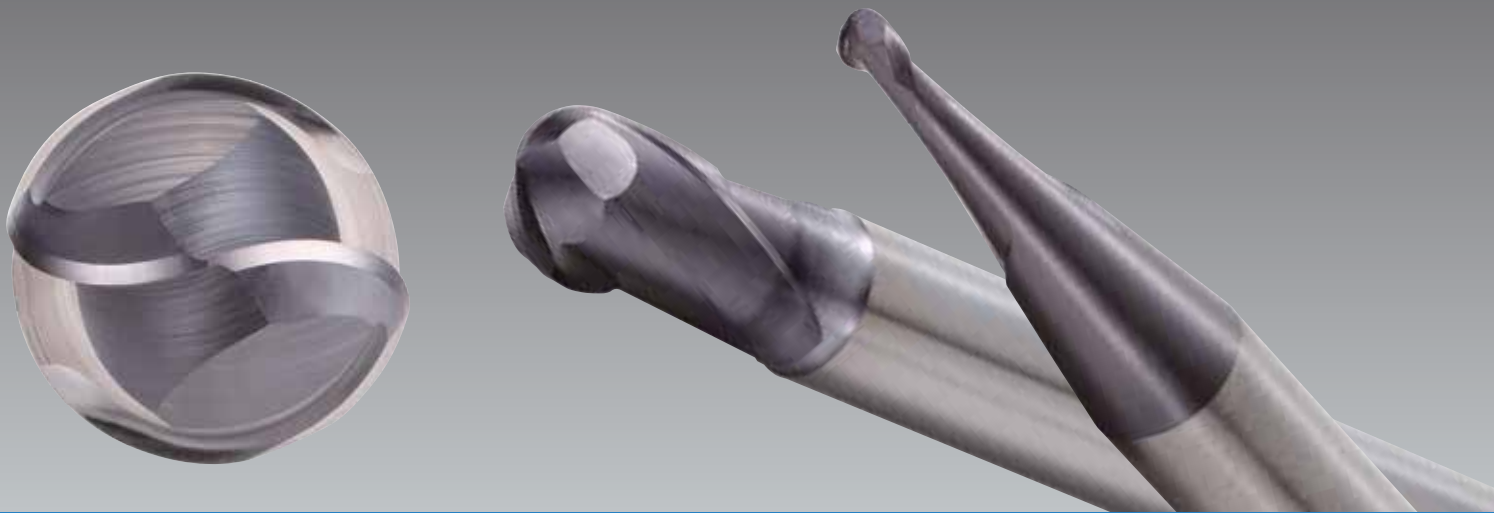
THE NEW VALUE FRONTIER



Fresas Integrales | **56MB**
de Metal Duro

Fresa de Punta Esférica Para Mecanizado de Materiales Duros

56MB



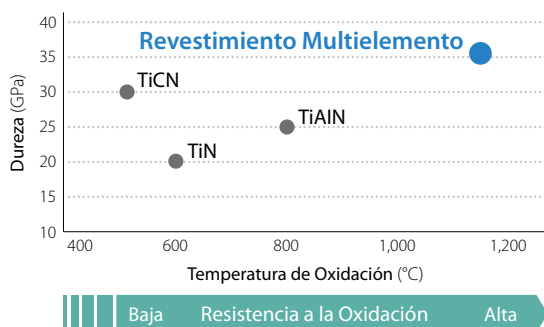
Logre una gran Vida Útil de la Herramienta y un Mecanizado Estable para Materiales Duros

Corta Longitud de Corte, Tipo Vástago Largo

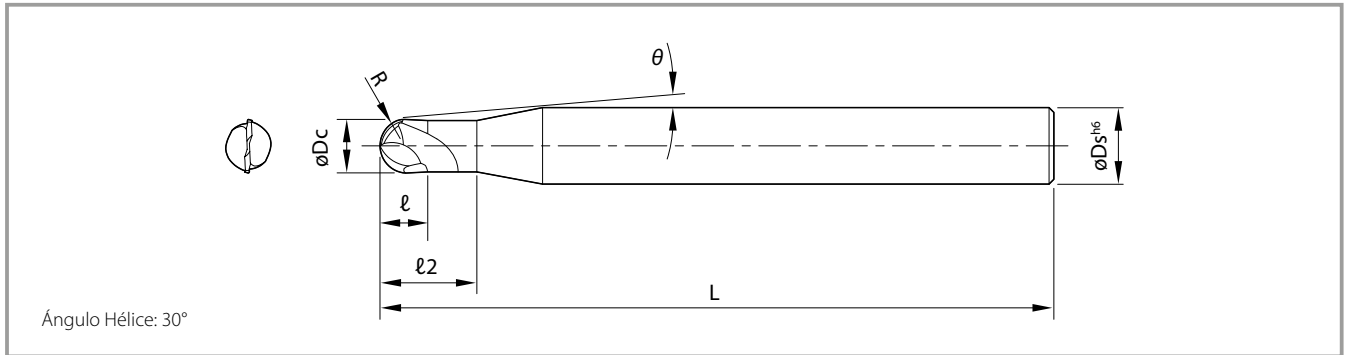
Bajas Fuerzas de Corte con Geometría de Curva en S Exclusiva

Consiga una Larga Vida Útil de la Herramienta con el Nuevo Revestimiento Multielemento con Excelente Resistencia al Calor

Propiedades del Revestimiento (Evaluación Interna)



Línea (Tipo Punta Esférica)



(Unidad: mm)

Descripción	*Código	Stock	Radio de la Punta Esf.	Radio de Tolerancia de la Punta Esf.	Diám. Exterior.	Long. del Corte	Long. bajo el cuello	Diám. Vástago	Áng. de Inclinación	Longitud Total	Nro. de Insertos
			R		$\varnothing D_c$	ℓ	$\ell 2$	$\varnothing D_s$	θ	L	Z
56MB010-010	91349	●	0.5	±0.013	1	1	2	6	8°10'	76	2
56MB015-015	91350	●	0.75		1.5	1.5	3		7°45'	76	
56MB020-020	91351	●	1		2	2	4		7°10'	76	
56MB025-025	91352	●	1.25		2.5	2.5	5		6°35'	76	
56MB030-030	91353	●	1.5		3	3	6		6°	76	
56MB040-040	91354	●	2		4	4	8		4°30'	76	
56MB050-050	91355	●	2.5		5	5	10		2°30'	89	
56MB060-060	91356	●	3	±0.013	6	6	12	6	-	89	2
56MB080-080	91357	●	4		8	8	16	8		102	
56MB100-100	91358	●	5		10	10	20	10		102	
56MB120-120	91359	●	6		12	12	24	12		114	
56MB160-160	91360	●	8		16	16	32	16		140	
56MB200-200	91361	●	10		20	20	40	20		165	

*El código es un número de referencia que figura en el producto. Al hacer el pedido, consulte la "Descripción" en la tabla

● : Itens Standard

Condiciones de Corte

Aplicaciones	Pieza de Trabajo	Prof. de Corte (apxae) (mm)	Diám. Exterior. Dc (mm)	$\varnothing 1$	$\varnothing 1.5$	$\varnothing 3$	$\varnothing 5$	$\varnothing 6$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 20$
				Revo. del Husillo (min ⁻¹)	Velo. de Avance (mm/min)	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	Velo. de Avance (mm/min)	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	Velo. de Avance (mm/min)	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	Velo. de Avance (mm/min)
	Acero Pre-endurecido ≤ 40HRC	0.1Dc×0.4Dc	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	60,700	40,500	20,200	12,200	10,100	6,100	5,100	3,000
			Velo. de Avance (mm/min)	1,820	3,080	3,080	2,480	2,570	2,470	2,570	1,850
	Acabado	0.03Dc×0.4Dc	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	92,200	61,500	46,100	18,400	15,400	9,200	7,700	4,600
			Velo. de Avance (mm/min)	3,320	5,290	7,750	4,130	3,600	4,130	4,290	3,040
	Acero Pre-endurecido ≤ 50HRC	0.05Dc×0.4Dc	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	72,800	48,600	24,300	14,600	12,100	7,300	6,100	3,600
			Velo. de Avance (mm/min)	1,890	2,720	2,820	2,210	2,360	2,210	2,320	1,570
Acabado	0.02Dc×0.4Dc	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	111,600	74,400	37,200	22,300	18,600	11,200	9,300	5,600	
		Velo. de Avance (mm/min)	3,350	4,470	4,760	3,750	3,980	3,750	3,870	2,840	
Acero Pre-endurecido ≤ 60HRC	0.04Dc×0.4Dc	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	48,300	32,200	16,100	9,700	8,100	4,800	4,000	2,400	
		Velo. de Avance (mm/min)	970	1,290	1,390	1,120	1,190	1,100	1,170	770	
Acabado	0.01Dc×0.4Dc	Revo. del Husillo (min ⁻¹)	97,000	64,700	32,300	19,400	16,200	9,700	8,100	4,900	
		Velo. de Avance (mm/min)	2,520	2,980	3,100	2,480	2,620	2,460	2,590	1,750	



KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

Rua Yashica, 65 - Jardim Bela Vista - CEP 18016-440 - Sorocaba - SP

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

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

© 2017 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

CP414_ES_08/2017