

THE NEW VALUE FRONTIER



Herramienta Sólida con
Recubrimiento de Diamante

Taladro

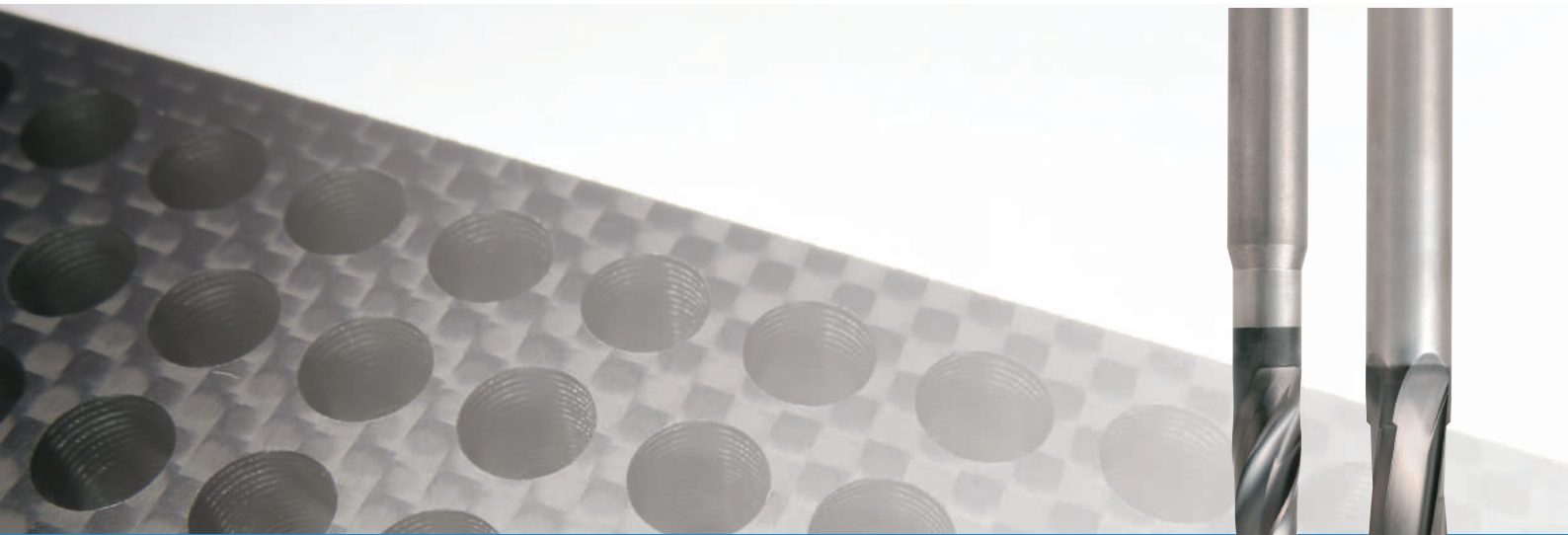
Fresa de Mango

2ZDF-KCD

4FCX-KCD

Herramientas Sólidas para CFRP

Herramienta Sólida con Recubrimiento de Diamante



Recién Desarrollado Recubrimiento de Diamante de Alto Rendimiento



Resistencia Superior al Desgaste y Resistencia a la Rotura

El Alto Grado de Cristalinidad, Adhesión y Resistencia
Mejoran la Durabilidad de la Herramienta

Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado de Alta
Precisión de CFRP

Herramientas Sólidas para CFRP

Herramienta Sólida con Recubrimiento de Diamante

Recién Desarrollado Recubrimiento de Diamante de Alto Rendimiento

Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado de Alta Precisión de CFRP

Taladro

2ZDF-KCD

Fresa de Mango

4FCX-KCD

Artículos de Pedidos Especiales

* Los artículos de pedidos especiales tales como enrutadores también están disponibles

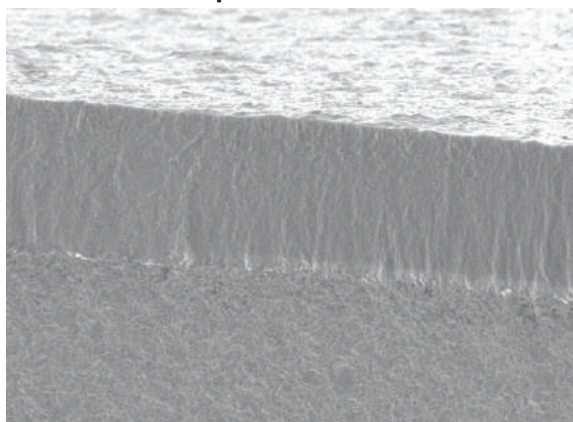
1

Recubrimiento de Diamante con Resistencia Superior al desgaste y Resistencia a la Rotura

El Alto Grado de Cristalinidad, Adhesión y Resistencia Mejoran la Durabilidad de la Herramienta

Tecnología Exclusiva de Preprocesamiento y Material de Carburo Especial
La Adhesión Superior Asegura un Mecanizado Estable

Suave y Uniforme
Superficie de Recubrimiento

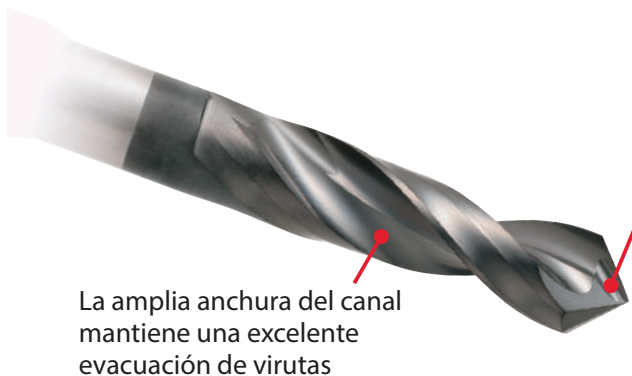


Corte Transversal del Recubrimiento de Diamante



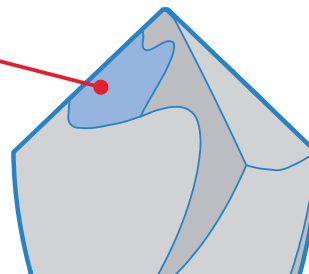
2 La Geometría de Herramienta Especial con un Recubrimiento Uniforme de Diamante Reduce la Fuerza de Corte Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado de Alta Precisión de CFRP

Taladro La Cara de Salida Exclusiva Ofrece el Afilado en la Punta del Taladro La Baja Fuerza de Corte Proporciona una Larga Vida Útil de la Herramienta

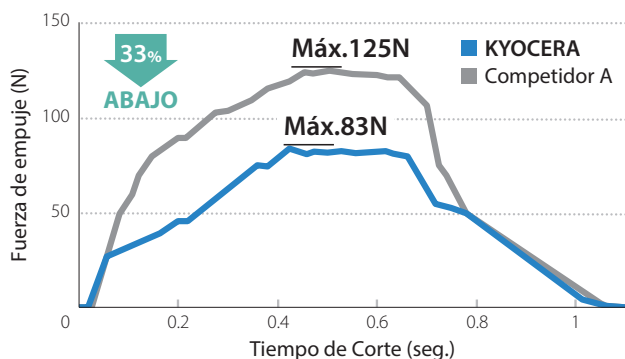


2ZDF-KCD

Exclusiva Cara de Salida



Comparación de la Fuerza de Corte (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte: $V_c = 100$ m/min, $f = 0.08$ mm/rev
 Diám. Externo $\varnothing 6$ mm (Artículo de pedido especial), Sin Refr.
 Pieza de Trabajo: CFRP 4.6 mm (Espesor)

Comparación de la Cant. de Agujeros de Corte (Evaluación Interna)



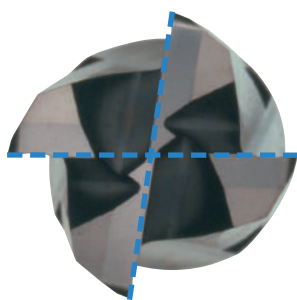
Proporciona acabado superficial de alta calidad y larga vida útil de la herramienta



Condiciones de Corte: $V_c = 100$ m/min, $f = 0.08$ mm/rev
 Diám. Externo $\varnothing 7$ mm (Artículo de pedido especial), Sin refr.
 Pieza de Trabajo: CFRP 4.6 mm (Espesor)

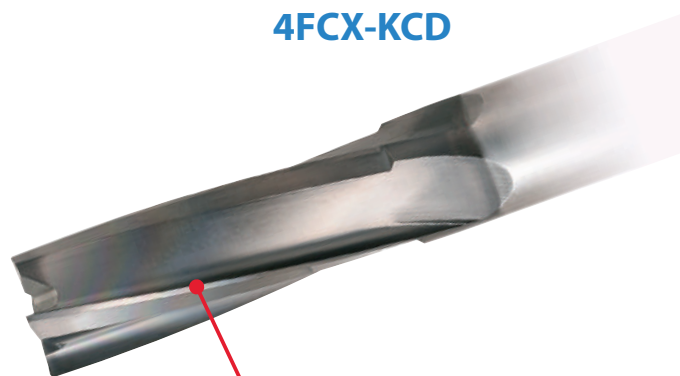
Fresa de Mango El Diseño de Canalización Variable Evita las Vibraciones y el Mecanizado Estable Proporciona Acabados Superficiales de Alta Calidad Los Bordes de Corte Afilados Cortan las Fuertes Fibras de Carbono. Reduce la Delaminación y la Acumulación de Rebabas

Nueva Geometría (Diseño de Canal Variable)



El diseño de canal variable evita las vibraciones

4FCX-KCD



Comparación del Acabado Superficial (Evaluación Interna)

Excelente Acabado Superficial (Pared Lateral)



4FCX-KCD

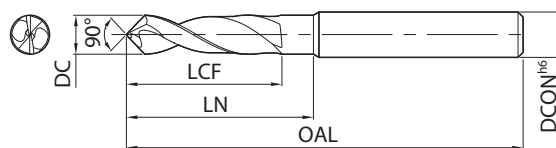
Rebabas (Fibra no cortada)



Convencional C

Condiciones de Corte: $V_c = 280$ m/min, $f = 0.1$ mm/rev
 Diám. Exterior $\varnothing 10$ mm, $a_e = 10$ mm (Ranurado), Sin Refr.
 Pieza de Trabajo: CFRP 4.6 mm (Espesor)

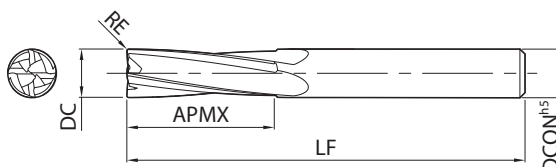
2ZDF-KCD (Taladro)



Descripción	Stock	Diám. Externo		Dimensiones (mm)				Recubrimiento
		DC (mm)	DC (inch)	Longitud del canal	Long. Bajo el Cuello	Longitud total	Diám. del Vástago	
2ZDF04763-KCD	●	4.763	3/16	LCF	LN	OAL	DCON	KCD
2ZDF06350-KCD	●	6.350	1/4	40	45	90	8	KCD
2ZDF07938-KCD	●	7.938	5/16	50	55	90	8	KCD

* Pedido especial está disponible

4FCX-KCD (Fresa de Mango)



Descripción	Stock	Dimensiones (mm)					Cant. de Canales	Recubrimiento
		Diám. Externo	Esquina-R	Longitud de corte	Longitud total	Diám. del Vástago		
		DC	RE	APMX	LF	DCON	ZEFP	
4FCX080-250-KCD	●	8	0.4	25	80	8	4	KCD
4FCX100-300-KCD	●	10	0.4	30	80	10	4	KCD
4FCX120-300-KCD	●	12	0.4	30	100	12	4	KCD

* Los artículos de pedidos especiales tales como enrutadores también están disponibles

Condiciones de Corte Recomendadas

Taladro

Pieza de Trabajo	Condiciones de Corte	DC (mm)		
		ø4.763	ø6.350	ø7.938
CFRP	Revolución del Eje (min ⁻¹)	3,400 ~ 6,700	2,500 ~ 5,000	2,000 ~ 4,000
	Tasa de Avance (mm/rev)	0.04 ~ 0.06	0.05 ~ 0.08	0.05 ~ 0.08

Fresa de Mango

Pieza de Trabajo	Condiciones de Corte	DC (mm)		
		ø8	ø10	ø12
CFRP	Revolución del Eje (min ⁻¹)	6,000 ~ 10,000	4,800 ~ 8,000	4,000 ~ 6,600
	Tasa de Avance (mm/rev)	0.05 ~ 0.08	0.05 ~ 0.08	0.05 ~ 0.08

Nota • Las condiciones anteriormente recomendadas son para el mecanizado sin refr.
 • Pueden ser necesarios ajustes según el maquinado y la rigidez de la pieza de trabajo y la longitud del voladizo.
 • Se requiere la suficiente eliminación de polvo durante el mecanizado.



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.
 © 2021 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.
 CP432_ES_05/2021