

THE NEW VALUE FRONTIER

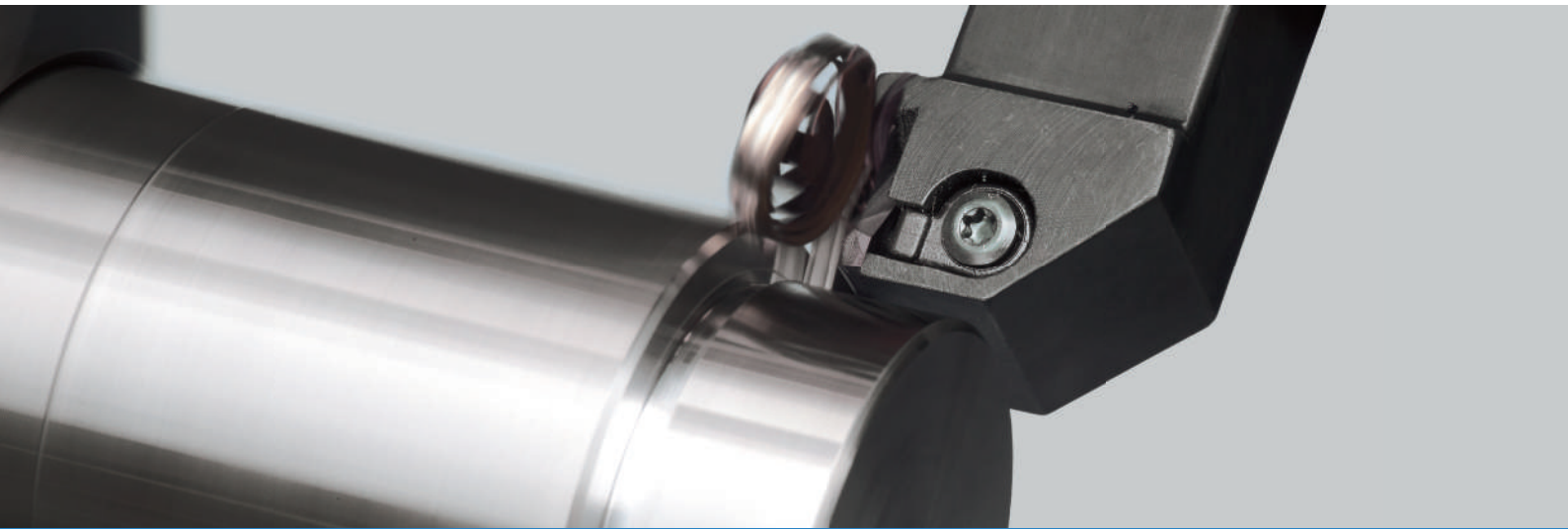


Herramientas para Ranurado Superficial Externo e Interno

GBA

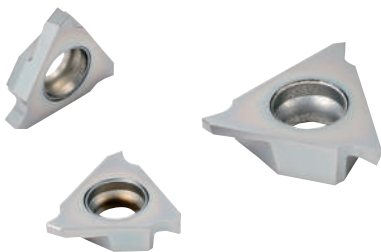
Herramientas para Ranurado Superficial Externo e Interno

GBA



Control de Virutas Suave con Rompevirutas Moldeado y Excelente Acabado Superficial

Grande Línea de Rompevirutas y Grados de Insertos
Nuevos Grados PR1625 para un Mecanizado Estable
Control de Virutas Suave con el Rompevirutas GM



PR1625
para un Mecanizado Estable



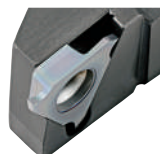
GBA

Control de Virutas Suave con Rompevirutas Moldeado y Excelente Acabado Superficial
Nuevos Grados PR1625 para un Mecanizado Estable

1 Varios Grados de Insertos Permiten una Amplia Variedad de Mecanizado

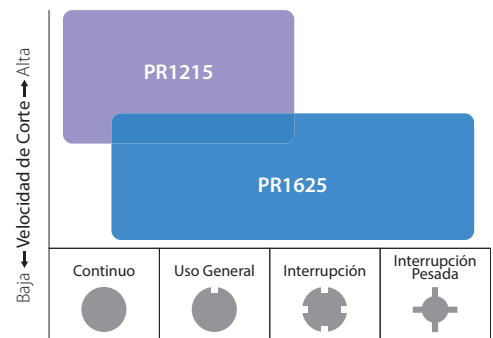
Grado Recomendado para el Acero

Uso General : PR1215
(Orientado al Acabado Superficial) : TN620
para un Mecanizado Estable : PR1625



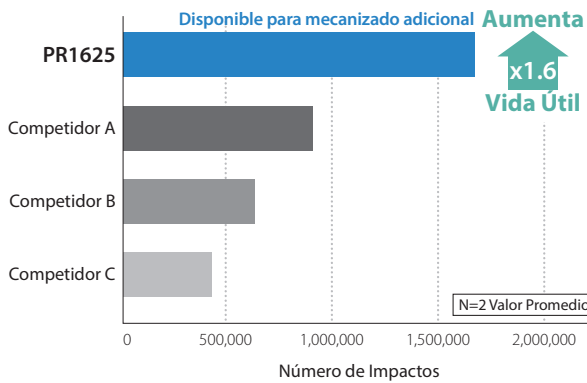
PR1625

Grado de carburo cementado con alta estabilidad y MEGACOAT NANO con excelente resistencia a la adhesión proporciona alta tenacidad y alta dureza



La larga vida útil de la herramienta se alcanza con el ranurado interrumpido, incluyendo el tambor y el eje de los componentes de la transmisión y del motor.

Comparación de Resistencia a la Rotura (Evaluación Interna)



Borde de Corte después del Mecanizado

PR1625



Competidor A



Competidor B



Competidor C



Condiciones de Corte : $V_c = 140$ m/min, $f = 0.12$ mm/rev, Anchura del inserto 3mm
Pieza de Trabajo : SCM440 con 16 Ranuras Ranurado Externo (Interrupción Pesada)

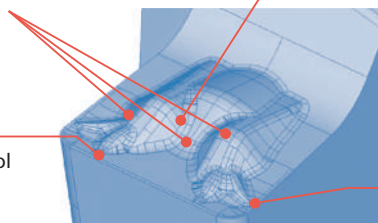
2 Control de viruta suave con el Rompevirutas GM

Diseño Multi-Impacto

Diseño avanzado del rompevirutas comprime la viruta para un mejor control.

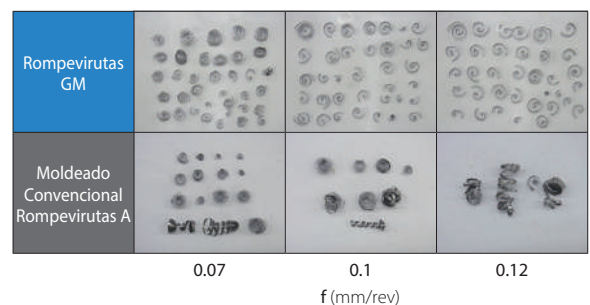
Ayuda a dar forma a las virutas

Impacto Frontal: Estabiliza el control de virutas a bajas tasas de avance



Control estable de virutas durante el fresado lateral y el biselado

Comparación de Control de Virutas (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte : $V_c = 200$ m/min, Anchura del Borde 2.0 mm, Ranurado
Pieza de Trabajo : SCr420 ($\phi 40$)

Stock Estándar Descripción del Ítem

Descripción	A	T	ød	(mm)	P	●	○	●	●	☺	☺	Clasificación de Uso
					Acero al Carbono / Acero de Aleación							
					M	●	○	●	●	☺	☺	● : Continua - Ligera Interrupción / Tra. Opción ☺ : Continua - Ligera Interrupción / 2da. Opción ● : Continua / Tra. Opción ○ : Continua / 2da. Opción
					Acero Inoxidable							
					K	●	○	●	●	☺	☺	
					Hierro Fundido							
					N	●	○	●	●	☺	☺	
					Material no Ferroso							
					S	●	○	●	●	☺	☺	
					Aleación de Titanio							
					H	●	○	●	●	☺	☺	
					Material Endurecido (~40HRC)							
						●	○	●	●	☺	☺	
					Material Endurecido (40HRC~)							

Inserto Se Muestra el Inserto con Sentido Derecho	Descripción	Dimensiones (mm)			Cermet				MEGA COAT		MEGA COAT NANO		Metal Duro de PVD				Portaherramientas Aplicables		
		W	B	rE	TN620		TN6020		PR1215		PR1625		PR1115		PR930				
					R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L			
<p>Tipo Afilado</p>	GBA32 R/L	050-005F*1	0.50	1.0	0.05	●	●										KGBA R/L...16 KGBAS L/R...16 KIGBA L/R...16(Interno)		
		075-005F	0.75			●	●												
		095-005F	0.95			●	●												
		100-005F	1.00	2.0	●	●													
		125-020F	1.25		●	●													
		145-020F	1.45		●	●													
		150-020F	1.50		●	●													
		175-020F	1.75	2.5	●	●													
		200-020F	2.00		●	●													
		250-020F	2.50		●	●													
	GBA43 R/L	125-020F	1.25	2.0	0.2	●	●											KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(Interno)	
		145-020F	1.45			●	●												
		150-020F	1.50			●	●												
		175-020F	1.75	3.5	0.2	●	●												
		185-020F	1.85			●	●												
		200-020F	2.00			●	●												
		230-020F	2.30			●	●												
		250-030F	2.50	4.0	0.3	0.3	●	●											KGBA R/L...22-25T5 KGBAS L/R...22-25T5 KIGBA L/R...22(Interno)
		265-030F	2.65				●	●											
		280-030F	2.80				●	●											
300-030F	3.00	●	●																
330-030F	3.30	5.0	0.4	0.4	●	●										KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22(Interno)			
350-030F	3.50				●	●													
400-040F	4.00				●	●													
430-040F	4.30				●	●													
450-040F	4.50	4.80	0.4	0.4	●	●													
480-040F	4.80				●	●													
<p>Rompevirutas Moldeado</p>	GBA43 R/L	140-010GM	1.40	3.5	0.2	●	●		●	●						KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(Interno)			
		150-020GM	1.50			●	●		●	●									
		175-020GM	1.75			●	●		●	●									
		185-020GM	1.85	5.0	0.3	0.3	●	●		●	●								
		200-020GM	2.00				●	●		●	●								
		230-020GM	2.30				●	●		●	●								
		250-030GM	2.50				●	●		●	●								
		265-030GM	2.65	4.00	0.4	0.4	●	●		●	●								
		300-030GM	3.00				●	●		●	●								
		330-030GM	3.30				●	●		●	●								
350-030GM	3.50				●	●		●	●										
<p>Rompevirutas Moldeado</p>	GBA43 R/L	175-020MY	1.75	3.5	0.2		●	●	●	●		○	○	●	●	KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(Interno)			
		185-020MY	1.85				●	●	●	●		○	○	●	●				
		200-020MY	2.00				●	●	●	●		○	○	●	●				
		230-020MY	2.30				●	●	●	●		○	○	●	●				
		250-030MY	2.50	4.0	0.3	0.3		●	●								★ 2 ^º		
		265-030MY	2.65					●	●									★ 1 ^º	
		300-030MY	3.00					●	●									★ 2 ^º	
		330-030MY	3.30	5.0	0.4	0.4		●	●								★ 1 ^º		
		350-030MY	3.50					●	●									★ 2 ^º	
		400-040MY	4.00				●	●		●	●						★ 1 ^º		
					●	●		●	●						KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22(Interno)				

La dimensión B muestra la profundidad de ranurado disponible. ● : Stock Estándar ○ : Consultar Disponibilidad

* 1. La tolerancia de la anchura del borde de GBA32 R/L 050-005F : 0.50^{+0.05} * 2. Consulte la Página 2 para ★1★2

Ángulo de Inclinación (α) después de la instalación del Tipo GBA-GM (Portaherramientas de Ranurado Externo)

α	Descripción del Inserto	α	Descripción del Inserto
10°	GBA43 R/L 150-020GM	12°	GBA43 R/L 300-030GM } GBA43 R/L 400-040GM
15°	GBA43 R/L 175-020GM		
	GBA43 R/L 265-030GM		

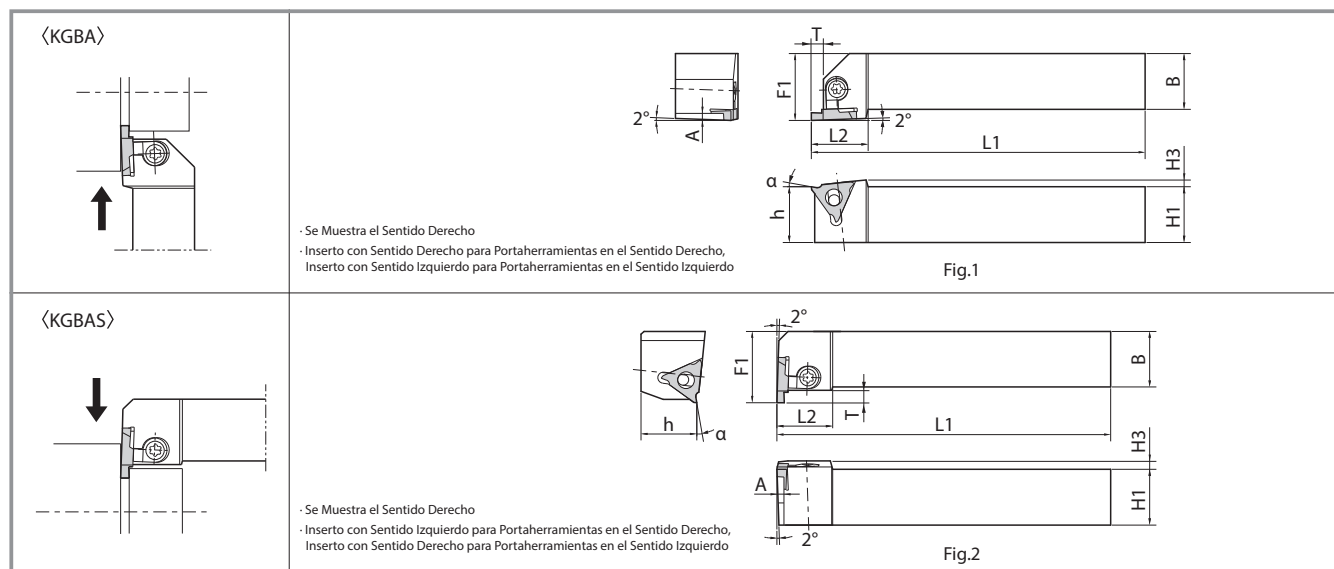
α muestra el ángulo de inclinación en el centro de la anchura del borde después de instalar el inserto

Ángulo de Inclinación (α) después de la instalación del Tipo GBA-MY (Portaherramientas de Ranurado Externo)

α	Descripción del Inserto
15°	GBA43 R/L 175-020MY } GBA43 R/L 350-030MY
14°	GBA43 R/L 400-040MY

α muestra el ángulo de inclinación en el centro de la anchura del borde después de instalar el inserto

KGBA/KGBAS (Portaherramientas de Ranurado Externo)



Dimensiones del Portaherramientas

Descripción	Std.		Dimensiones (mm)									Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables		
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F1	A	T	Insert	Conjunto de Fijación	Llave inglesa			
KGBA ^{R/L}	2020K-16	●	20	4.0	20	125	24	25	—	2.5	Fig.1	LGBA-16 ^{R/L} S	FT-15	Tipo GBA32 ^{R/L}		
	2525M-16	●	25	4.0	25	150	25.5	30	1.0	4.0				Tipo GBA43 ^{R/L}		
	2020K22-15	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	4.5				LGBA-22 ^{R/L} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{R/L}
	2525M22-15	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0	5.5						
	2020K22-25	●	20	4.0	20	125	25.5	25	1.0	4.0				LGBA-22 ^{R/L} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{R/L}
	2525M22-25	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	4.5						
	2020K22-25T5	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	5.5						
	2525M22-25T5	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	4.5				LGBA-22 ^{R/L} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{R/L}
	2020K22-35	●	20	4.0	20	125	25.5	25	3.0	5.5						
	2525M22-35	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0	5.5						
2020H22-15*	●							1.0	4.0	LGBA-22 ^{R/L} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{R/L}				
2020H22-25*	●		20	4.0	20	100	25.5	25	2.0				4.5			
2020H22-35*	●							3.0	5.5							
KGBAS ^{R/L}	2020K-16	●	20	4.0	20	125	25	25	—	2.5	Fig.2	LGBA-16 ^{L/R} S	FT-15	Tipo GBA32 ^{L/R}		
	2525M-16	●	25	4.5	25	150	25	27	1.0	4.0				LGBA-22 ^{L/R} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{L/R}
	2020K22-15	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	4.5						
	2525M22-15	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	4.5						
	2020K22-25	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	4.5				LGBA-22 ^{L/R} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{L/R}
	2525M22-25	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	4.5						
	2020K22-25T5	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	5.5						
	2525M22-25T5	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	4.5				LGBA-22 ^{L/R} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{L/R}
	2020K22-35	●	20	4.5	20	125	25	27	3.0	5.5						
	2525M22-35	●	25	5.0	25	150	25	32	3.0	5.5						

La dimensión T muestra la distancia desde el portaherramientas hasta el borde de corte. Profundidad de la Ranura Disponible: Dimensión "B" del Inserto.

* Tipo de Vástago Corto

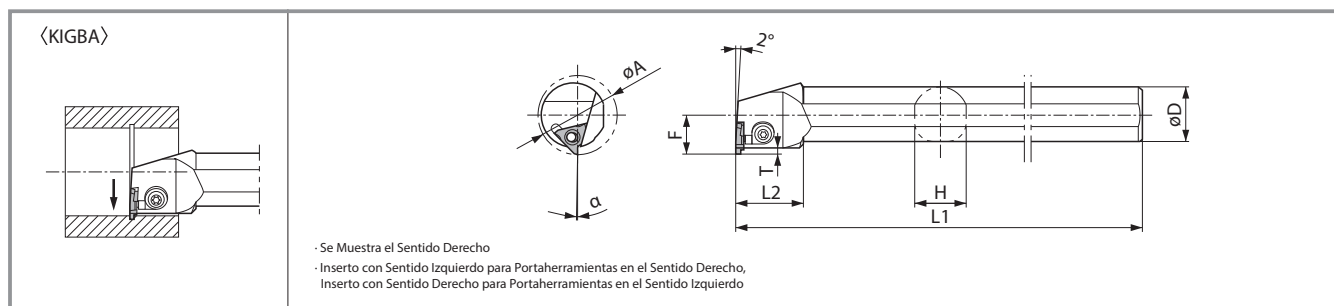
Conj. de Sujeción: KGBA ^{R/L} ...LGBA-○○RS para Portaherramientas en el Sentido Derecho, y LGBA-○○LS para Portaherramientas en el Sentido Izquierdo.
KGBAS ^{R/L} ...LGBA-○○LS para Portaherramientas en el Sentido Derecho, y LGBA-○○RS para Portaherramientas en el Sentido Izquierdo.

●: Stock Estándar

KGBA Portaherramientas para Ranurado Externo Tipo de Vástago Corto, están disponibles

Para el torno NC y herramientas HSK, KGBAR2020K-○○ (Longitud total 125 mm) vástago corto tipo KGBAR2020H22-○○ (Longitud total 100 mm), está disponible. Ya no se requiere que el usuario corte la parte del vástago.

KIGBA (Portaherramientas de Ranurado Interno)



Dimensiones del Portaherramientas

Descripción	Stock		Dia. de Corte. Min.	Dimensiones (mm)						Piezas de Repuesto		Insertos Aplicables
	R	L		ϕA	ϕD	H	L1	L2	F	*T	Conjunto de Fijación	
KIGBA ^{R/L}	●	●	35	25	23	220	30	17.5	2.8	LGBA-16 ^{L/R} S	FT-15	Tipo GBA32 ^{L/R}
	●	●	40	32	30	250	30	23.0	3.0	LGBA-22 ^{L/R} S	FT-15	Tipo GBA43 ^{L/R}

* La dimensión T Muestra la distancia desde el Portaherramientas hasta el borde de corte.
 La Profundidad de Ranurado Disponible depende del Inserto.
 KIGBA ^{R/L}3525-16 : Dimensión B del inserto aplicable (Tipo GBA32)
 4032-22 : Dimensión B del inserto aplicable (Tipo GBA43)
 1. 2.0 mm(Dimensión B < 3.0mm)
 2. 3.0 mm(Dimensión B \geq 3.0mm)

● : Stock Estándar

Conj. de Sujeción : LGBA-○○LS para Portaherramientas en el Sentido Derecho, y LGBA-○○RS para Portaherramientas en el Sentido Izquierdo.

Ángulo de Inclinación después de la instalación del GBA (α)

Para GBA32 ^{R/L} ○○○○ - ○○○		Para GBA43 ^{R/L} ○○○○ - ○○○		Para GBA43 ^{R/L} ○○○○ - ○○○ R (R-Completo)		
α	Grado de Inserto	α	Grado de Inserto	α	Grado de Inserto	Descripción R-Completo
+1°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905 KPD001, KPD010	-9°	KBN510, KBN525	+1°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR905	050R ~ 150R
		+1°	TN620,TC40N,TN90,PV7040 PR930,PR1115,PR1215,PR1625 PR905, KPD001, KPD010		TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905	200R
+11°	KW10	+11°	KW10	+5°	KW10	050R ~ 200R

Ángulo de Inclinación (α) después de la instalación del tipo GBA-GM

α	Descripción del Inserto
+1°	GBA43 ^{R/L} 150-020GM
+6°	GBA43 ^{R/L} 175-020GM
	GBA43 ^{R/L} 265-030GM
+3°	GBA43 ^{R/L} 300-030GM
	GBA43 ^{R/L} 400-040GM

α indica el ángulo de inclinación en el centro de la anchura del borde, después de instalar el inserto.

Ángulo de Inclinación después de la instalación del GBA-MY (α)

α	Descripción del Inserto
+6°	GBA43 ^{R/L} 175-020MY
	GBA43 ^{R/L} 350-030MY
+5°	GBA43 ^{R/L} 400-040MY

α indica el ángulo de inclinación en el centro de la anchura del borde, después de instalar el inserto.

Condiciones de Corte Recomendadas ★: 1ra Recomendación ☆: 2da Recomendación

Insertos GBA (Rompevirutas Afilado)

(Con Refr.)

Pieza de Trabajo	Grados de Insertos Recomendados (Velocidad de Corte: m/min)												(1) f para Ranurado (mm/rev) (2) f para Torneado (mm/rev) (3) ap para Torneado (mm)				
	MC	Cermet			MEGA	MEGA NANO	Metal Duro de PVD			Carburo	CBN	PCD	GBA ○○ R/L 033 – 100-...	GBA ○○ R/L 125 – 200-...	GBA ○○ R/L 230 – 300-...	GBA ○○ R/L 330 – 400-...	GBA ○○ R/L 400 – 480-...
	PV7040	TN620	TC40N	TN90	PR1215	PR1625	PR930	PR1115	PR905	KW10	KBN510	KBN525	KPD001 (KPD010)				
Acero al Carbono	150 – 240	★ 80 – 220	☆ 150 – 220	☆ 150 – 220	★ 80 – 200	★ 80 – 180	☆ 80 – 180	☆ 80 – 180	-	-	-	-	(1)0.03 – 0.08 (2)No Recomendado (3)No Recomendado	(1)0.04 – 0.09 (2)0.04 – 0.09 (3)Max. 0.3	(1)0.05 – 0.1 (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. 0.8
Aleación de Acero	☆ 130 – 220	★ 80 – 200	☆ 130 – 200	☆ 130 – 200	★ 80 – 180	★ 80 – 160	☆ 80 – 160	☆ 80 – 160	-	-	-	-	(1)0.03 – 0.07 (2)No Recomendado (3)No Recomendado	(1)0.04 – 0.08 (2)0.04 – 0.08 (3)Max. 0.3	(1)0.05 – 0.09 (2)0.05 – 0.09 (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. 0.8
Acero Inoxidable	-	-	-	☆ 70 – 150	☆ 60 – 150	★ 60 – 130	☆ 60 – 130	☆ 60 – 130	-	-	-	-	(1)0.03 – 0.07 (2)No Recomendado (3)No Recomendado	(1)0.04 – 0.08 (2)0.04 – 0.08 (3)Max. 0.3	(1)0.05 – 0.09 (2)0.05 – 0.09 (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. 0.8
Hierro Fundido	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 80 – 180	☆ 60 – 120	★ 150 – 400	-	(1)0.03 – 0.08 (2)No Recomendado (3)No Recomendado	(1)0.04 – 0.09 (2)0.04 – 0.09 (3)Max. 0.3	(1)0.05 – 0.1 (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. 0.8
Aluminio	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 150 – 400	-	★ 150 – 2,000	(1)0.05 – 0.12 (2)No Recomendado (3)No Recomendado	(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. 0.8	(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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 150 – 300	-	★ 200 – 800	(1)0.05 – 0.12 (2)No Recomendado (3)No Recomendado	(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. 0.8	(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
Materiales Duros	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 80 – 120	-	-	(1)0.02 – 0.05 (2)No Recomendado (3)No Recomendado	(1)0.03 – 0.07 (2)0.01 – 0.04 (3)Max. 0.1	-	-

Las condiciones de corte anteriores son para el ranurado externo. Ajuste la velocidad de corte y la tasa de avance un 10% más baja para el ranurado interno.

MEGA indica MEGACOAT, y MEGANANO indica MEGACOAT NANO.

MC indica MEGACOAT Cermet

Insertos GBA (Rompevirutas GM)

(Con Refr.)

Pieza de Trabajo	Grados de Insertos Recomendados (Velocidad de Corte: m/min)						(1) f para Ranurado (mm/rev) (2) f para Torneado (mm/rev) (3) ap para Torneado (mm)			
	Cermet	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	GBA43 R/L 140-010GM	GBA43 R/L 150-020GM	GBA43 R/L 175-020GM – 230-020GM	GBA43 R/L 250-030GM – 350-030GM	GBA43 R/L 400-040GM		
	TN620	PR1215	PR1625							
Acero al Carbono (SxxC etc.)	★ 80 – 240	☆ 80 – 220	☆ 80 – 200	(1)0.03 – 0.1 (2)0.03 – 0.08 (3)Max. 0.2	(1)0.03 – 0.12 (2)0.03 – 0.08 (3)Max. 0.3	(1)0.03 – 0.12 (2)0.03 – 0.09 (3)Max. 0.3	(1)0.04 – 0.15 (2)0.05 – 0.1 (3)Max. 0.5	(1)0.05 – 0.15 (2)0.05 – 0.1 (3)Max. 0.8		
Aleación de Acero (SCM etc.)	★ 80 – 220	☆ 80 – 200	☆ 80 – 180	(1)0.03 – 0.1 (2)0.03 – 0.08 (3)Max. 0.2	(1)0.03 – 0.12 (2)0.03 – 0.08 (3)Max. 0.3	(1)0.03 – 0.12 (2)0.03 – 0.09 (3)Max. 0.3	(1)0.04 – 0.15 (2)0.05 – 0.1 (3)Max. 0.5	(1)0.05 – 0.15 (2)0.05 – 0.1 (3)Max. 0.8		
Acero Inoxidable (SUS304 etc.)	-	★ 60 – 150	★ 60 – 130	(1)0.03 – 0.1 (2)0.03 – 0.08 (3)Max. 0.2	(1)0.03 – 0.1 (2)0.03 – 0.08 (3)Max. 0.3	(1)0.03 – 0.1 (2)0.03 – 0.09 (3)Max. 0.3	(1)0.04 – 0.12 (2)0.05 – 0.1 (3)Max. 0.5	(1)0.04 – 0.12 (2)0.05 – 0.1 (3)Max. 0.8		

Las condiciones de corte anteriores son para ranurado externo. Para ranurado interno, ajuste la velocidad de corte y la tasa de avance un 20% más baja.

Insertos GBA (Rompevirutas MY)

(Con Refr.)

Pieza de Trabajo	Grados de Insertos Recomendados (Velocidad de Corte: m/min)								(1) f para Ranurado (mm/rev) (2) f para Torneado (mm/rev) (3) ap para Torneado (mm)					
	Cermet		MEGA	Metal Duro de PVD			Carburo	CBN	PCD	GBA43 R/L 175-020MY – 200-020MY	GBA43 R/L 230-020MY – 265-030MY	GBA43 R/L 300-030MY	GBA43 R/L 330-030MY – 350-030MY	GBA43 R/L 400-040MY
	TN620	TC40N	PR1215	PR930	PR1115	KW10	KBN510	KPD001 (KPD010)						
Acero al Carbono (SxxC etc.)	☆ 150 – 220	-	★ 80 – 200	☆ 80 – 200	☆ 80 – 200	-	-	-	(1)0.03 – 0.08 (2)0.03 – 0.1 (3)Max. 0.3	(1)0.04 – 0.09 (2)0.04 – 0.09 (3)Max. 0.3	(1)0.05 – 0.1 (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. 0.8	
Aleación de Acero (SCM etc.)	☆ 130 – 200	-	★ 80 – 180	☆ 80 – 180	☆ 80 – 180	-	-	-	(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)0.05 – 0.09 (2)0.05 – 0.09 (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. 0.8	
Acero Inoxidable (SUS304 etc.)	☆ 70 – 150	-	☆ 60 – 150	☆ 60 – 150	★ 60 – 150	-	-	-	(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)0.05 – 0.09 (2)0.05 – 0.09 (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. 0.8	

Las condiciones de corte anteriores son para ranurado externo. Para ranurado interno, ajuste la velocidad de corte y la tasa de avance un 20% más baja.

MEGA indica MEGACOAT



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.

CP390-1_ES_07/2021