

THE NEW VALUE FRONTIER



Para el Mecanizado de Piezas Pequeñas
y Grandes Profundidades de Corte

Rompevirutas **LD**

Para el Mecanizado de Piezas Pequeñas y Grandes Profundidades de Corte

Rompevirutas **LD**



Profundidad Máxima de Corte: 12 mm / Alcanza un Mecanizado de Alta Precisión en un Solo Pase

Rompevirutas de baja resistencia
para un mecanizado suave

Control de virutas estable en una amplia gama
de aplicaciones de mecanizado.



Para el mecanizado de piezas pequeñas y grandes profundidades de corte

Rompevirutas LD

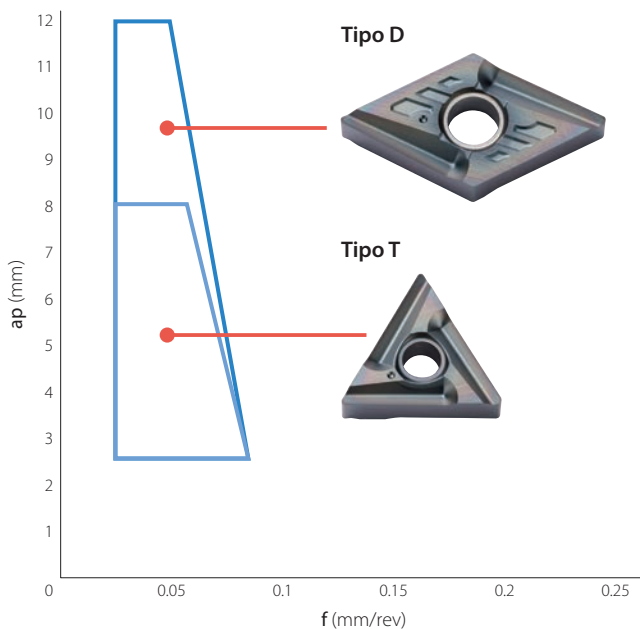
Profundidad Máxima de Corte: 12 mm / Alcanza un Mecanizado de Alta Precisión en un Solo Pase

El borde de corte de baja resistencia suprime la vibración / Control estable de virutas en una amplia gama de aplicaciones de mecanizado

1 Ideal para grandes profundidades de corte con el mecanizado de un solo pase

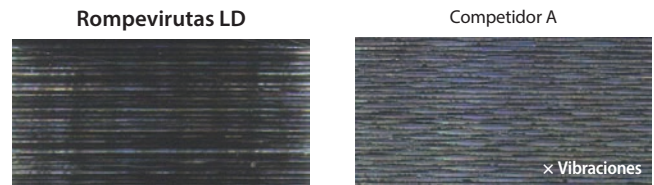
Disponible para profundidades de corte más altas que muchos rompevirutas convencionales
Alcanza un mecanizado de alta precisión en un solo pase

Mapa de Aplicaciones del Rompevirutas LD



Comparación de Resistencia a las Vibraciones (Evaluación Interna)

Tipo D: Profundidad Máx. de Corte 12 mm



Condiciones de Corte: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 12$ mm, $f = 0.03$ mm/rev, Con Refr. (A base de aceite)
Tipo DNMG150404 Pieza de Trabajo: SKD61 ($\varnothing 25$)

Tipo T: Profundidad Máx. de Corte 8 mm



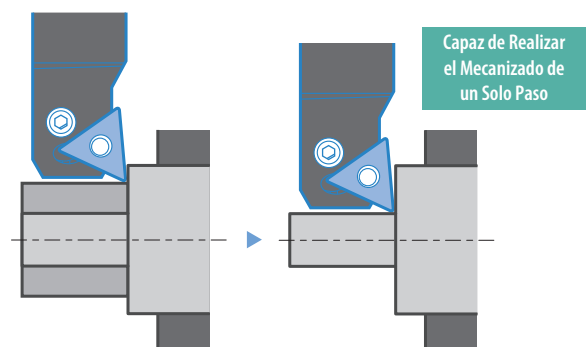
Condiciones de Corte: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 8$ mm, $f = 0.05$ mm/rev, Con Refr. (A base de aceite)
Tipo TNMG160404 Pieza de Trabajo: SKD61 ($\varnothing 25$)

Ventajas del Mecanizado de un Solo Pase

- Ejemplo 1: Las herramientas convencionales requieren un mayor volumen de remoción de metal para mecanizarse en múltiples pases
→ El mecanizado de un solo pase evita problemas con las virutas y mantiene la estabilidad
- Ejemplo 2: Piezas de trabajo largas que no pueden mecanizarse en múltiples pases
→ El mecanizado de un solo pase suprime las vibraciones con alta precisión y alta eficiencia

Rompevirutas Convencional

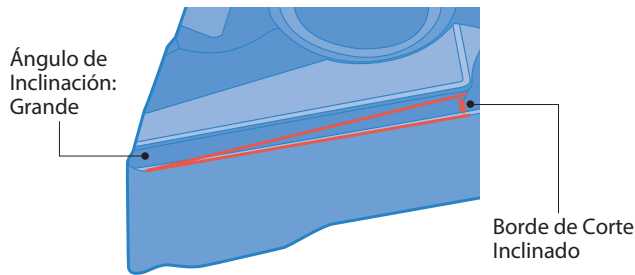
Rompevirutas LD



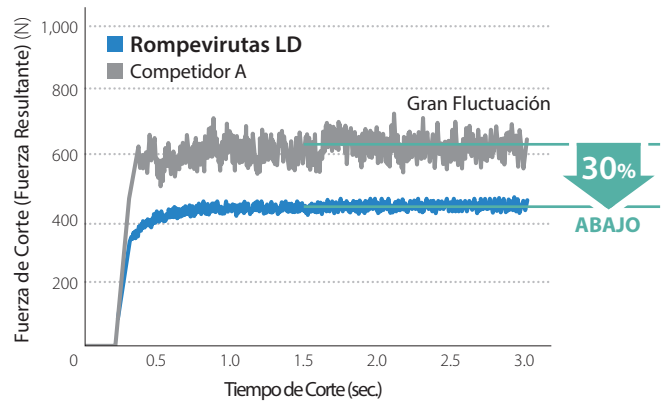
2 Borde de Corte de Baja Resistencia

Gran ángulo de inclinación y borde de corte inclinado para una baja resistencia y un mecanizado suave

Rompevirutas LD



Comparación de la Fuerza de Corte (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 3$ mm, $f = 0.07$ mm/rev, Tipo TNMG160404
Pieza de Trabajo: SCM415

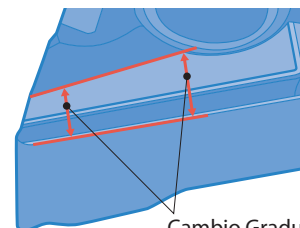
3 Control de Viruta Superior en una Amplia Gama de Aplicaciones de Mecanizado

La forma del rompevirutas optimizada para varias profundidades de corte

Control de virutas estable en una amplia gama de aplicaciones de mecanizado

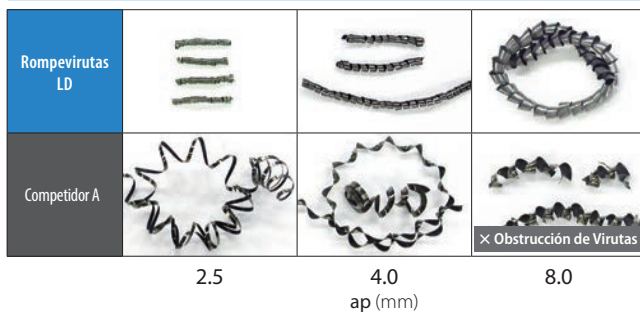
Comparación del Control de Virutas (Evaluación Interna)

Tipo T (Diámetro de la Pieza de Trabajo: $\varnothing 25$)



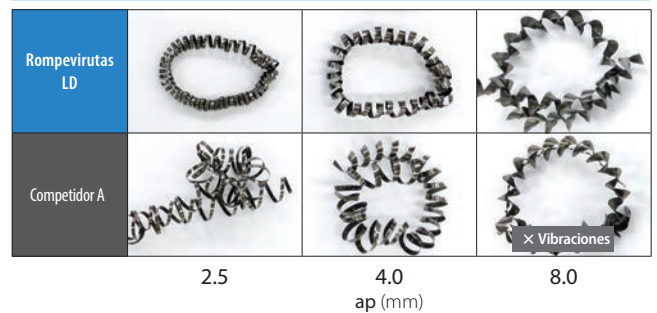
Cambio Gradual de la Anchura del Rompevirutas

S45C (Ref. SAE1045)



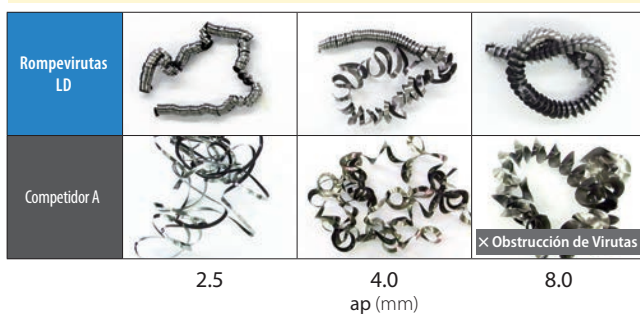
Condiciones de Corte: $V_c = 80$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev, Con Refr. (A base de aceite), Tipo TNMG160404

SKD61 (Ref. AISI H13)



Condiciones de Corte: $V_c = 80$ m/min, $f = 0.05$ mm/rev, Con Refr. (A base de aceite), Tipo TNMG160404

SUS304 (Ref. 304)



Condiciones de Corte: $V_c = 60$ m/min, $f = 0.03$ mm/rev, Con Refr. (A base de aceite), Tipo TNMG160404

MEGACOAT NANO PR1535

La combinación de un material base de alta tenacidad y un nanorecubrimiento especial mantiene una larga vida útil de la herramienta y un mecanizado estable de acero inoxidable

- 1 Un aumento en el contenido de cobalto produce un sustrato con mayor tenacidad
*En comparación con nuestro grado de material convencional
- 2 Mejora de la estabilidad por medio de la optimización y homogeneización de los granos en el material base
- 3 Tecnología de recubrimiento MEGACOAT NANO para una larga vida útil de la herramienta y un mecanizado estable

MAYOR
23%
Resistencia a la Rotura*

Comparación del Agrietamiento con Indentación de Diamante (Evaluación Interna)

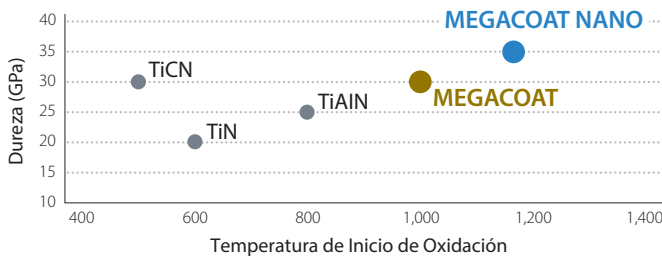
MAYOR
Resistencia al Impacto



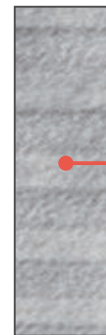
Grietas Cortas

Grietas Largas

Propiedades de Recubrimiento



Baja Resistencia a la Oxidación Elevada

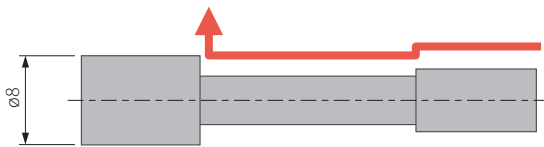


Estructura de la Capa Base MEGACOAT

Nota
PR1535 también muestra un rendimiento superior en el mecanizado de acero en condiciones inestables

Ejemplo de Mecanizado

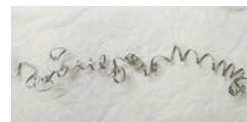
Perno: SKD61-equivalente



Vc = 45 m/min (n = 1,800 min⁻¹)
ap = 1.5 - 1.6 mm, f = 0.03 mm/rev
Con Refr. (A base de aceite)
TNMG160404R-LD PR1535

Control de Virutas

Rompevirutas LD


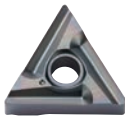


Competidor B



El Rompevirutas LD muestra un control de virutas más estable que la del Competidor B (Evaluación del Usuario)

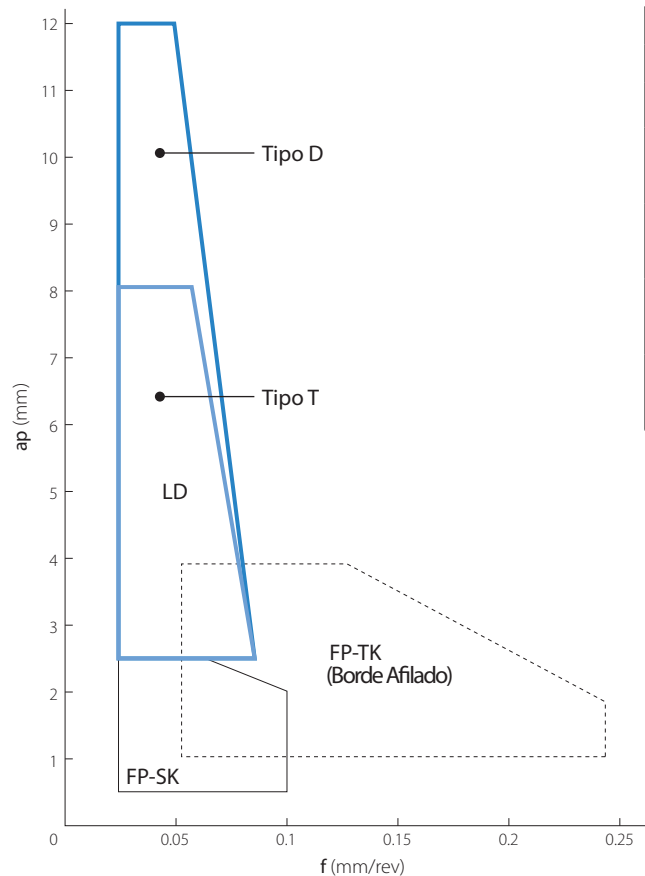
Números de Piezas Estándar en Stock (Insertos Negativos)

Forma	Descripción	Dimensiones (mm)				MEGACOAT NANO	
		I.C.	Espesor	Diámetro del Agujero	Esquina-R (rε)	PR1425	PR1535
	DNMG150402R-LD	12.70	4.76	5.16	0.2	R	R
	DNMG150404R-LD				0.4	R	R
	TNMG160402R-LD	9.525		3.81	0.2	R	R
	TNMG160404R-LD				0.4	R	R

R: Disponible solo en sentido derecho

Condiciones de Corte Recomendadas

Mapa de Aplicaciones del Rompevirutas LD



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

Pieza de Trabajo		Grado de Inserto Recomendado		Notas
		MEGACOAT NANO		
		PR1425	PR1535	
Acero al Carbono Aleación de Acero (SxxC, SCM, etc.)	Vc (m/min)	★ 60 – 200	☆ 60 – 160	Con Refr.
	f (mm/rev)	0.02 – 0.08	0.02 – 0.08	
Acero Inoxidable (SUS304, etc.)	Vc (m/min)	☆ 60 – 160	★ 60 – 140	
	f (mm/rev)	0.02 – 0.07	0.02 – 0.07	

Ajustar las condiciones de corte según la rigidez de la máquina/pieza de trabajo.



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.com.br

Queda prohibida la duplicación o reproducción de
cualquier parte de este folleto sin aprobación.
© 2021 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.
CP394_ES_06/2021