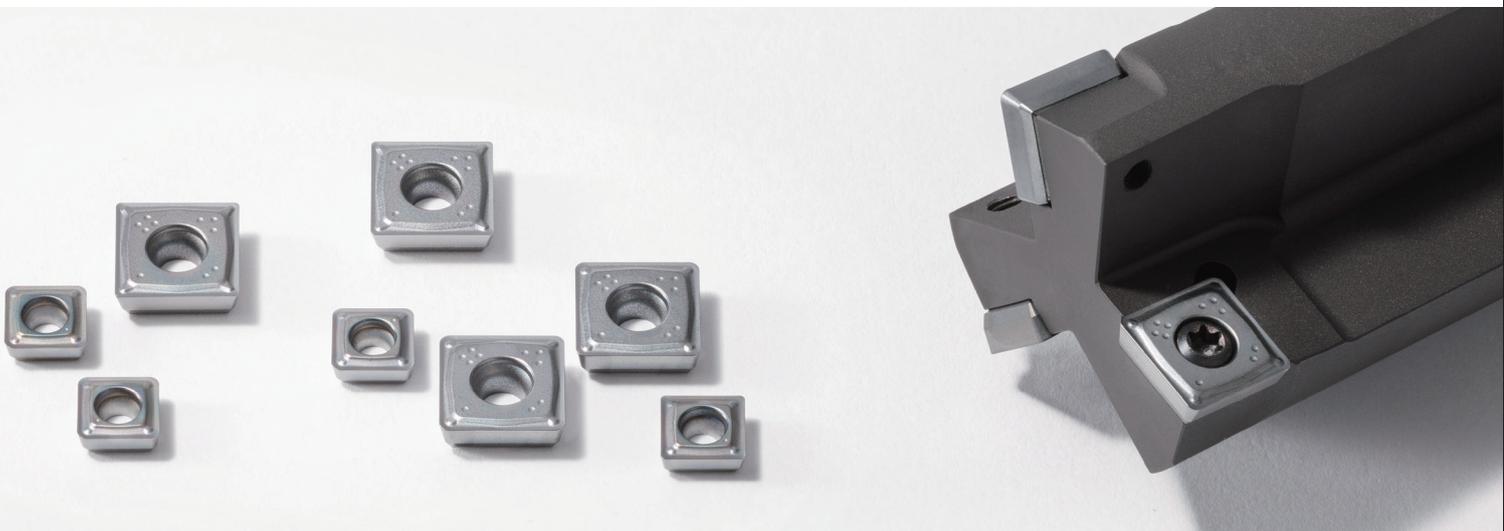


Fresa de mango para avellanado de pernos de alta eficiencia

# MEF

Oferta ampliada



Resuelva los desafíos de mecanizado de avellanado. El nuevo rompevirutas proporciona una alta eficiencia y un mecanizado estable

Para avellanar y perforar pernos con orificios hexagonales (M6 a M30)

Insertos económicos con 4 filos de corte.

Nuevo rompevirutas GM

Proporciona una baja fuerza de corte y un control de viruta superior

Nueva serie PR18 de grado

MEGACOAT® NANO EX prolonga la vida útil de la herramienta

Se puede hacer a medida para diversas aplicaciones



Fresa de mango para avellanado de pernos de alta eficiencia

# MEF

Oferta ampliada

Para avellanar y perforar pernos con orificios hexagonales (M6 a M30)

Insertos económicos con 4 filos de corte.

1

El nuevo rompevirutas proporciona una alta eficiencia y un mecanizado estable

Excelente control de viruta para una amplia gama de mecanizado. Proporciona un mecanizado estable con un diseño de baja fuerza de corte

NUEVO



Uso general  
Mejor Recomendación  
**Rompevirutas GM**



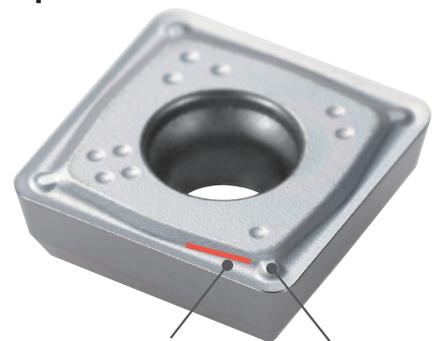
Borde resistente  
**Rompevirutas Z**



Desafío convencional

- Una evacuación deficiente de las virutas puede conducir a un entrelazamiento
- La Tasa de Avance no puede aumentar debido a la alta fuerza de corte
- La vibración se produce cuando se hacen agujeros profundos

**Rompevirutas GM**



Anchura variable del rompevirutas teniendo en cuenta la diferencia de velocidad de la periferia interior y exterior  
⇒ Control de viruta estable a alto D.O.C.

Aristas en las esquinas ⇒ Control de viruta estable a bajo D.O.C.

Muestras de virutas por rompevirutas GM

10mm

Caso 1	Vc = 120 m/min fz = 0.10 mm/t	ap = 4.5 mm ø26 S45C	Caso 2	Vc = 80m/min fz = 0.15 mm/t	ap = 3.5 mm ø30 S45C
Caso 3	Vc = 120 m/min fz = 0.10 mm/t	ap = 1.0 mm ø26 S50C	Caso 4	Vc = 120 m/min fz = 0.15 mm/t	ap = 1.0 mm ø26 S50C

Logra un excelente control de virutas en diversas condiciones de mecanizado (Usuario/evaluación interna)

2

Nuevo grado serie PR18  
Proporciona una vida útil prolongada de la herramienta

NUEVO



**MEGACOAT NANO EX** | Milling

La tecnología de doble laminación mantiene una mayor vida útil de la herramienta  
Estructura multicapa con dos nanocapas únicas  
Resistencia superior a la abrasión y a la rotura

Nano Capas Especiales x Laminación Multicapa

Nano-Layer

Alta tenacidad  
Suprime el crecimiento de grietas

Recubrimiento a base de AlCr con excelente resistencia a la abrasión

Nano-Layer

Alta tenacidad  
Suprime el crecimiento de grietas

Recubrimiento a base de AlTi con excelente resistencia al calor

Multicapas de nanocapas de alto rendimiento

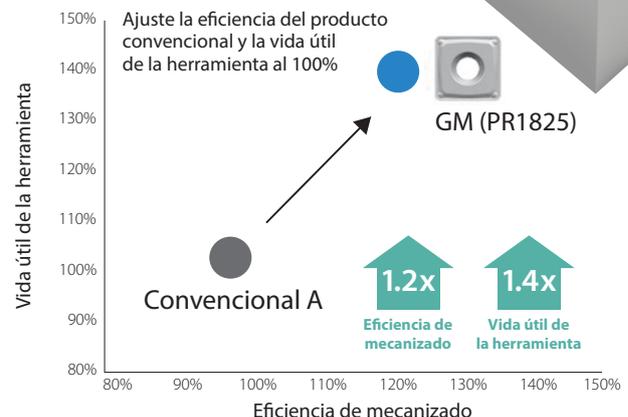
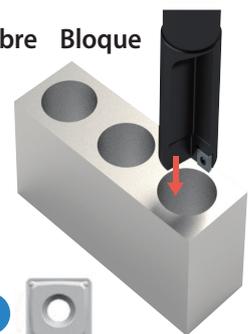
Aumenta la tenacidad con la supresión del crecimiento de grietas y optimización de la tensión interna

Imagen CG

Estudio de caso

Aleación de Acero / Aleación de cobre Bloque

Vc = 100m/min  
ap x H = 0.8x75mm  
Vf = 225mm/min  
Con refr. (Interno y externo)  
SPMT090308EN-GM PR1825  
Portaherramientas hecho a medida



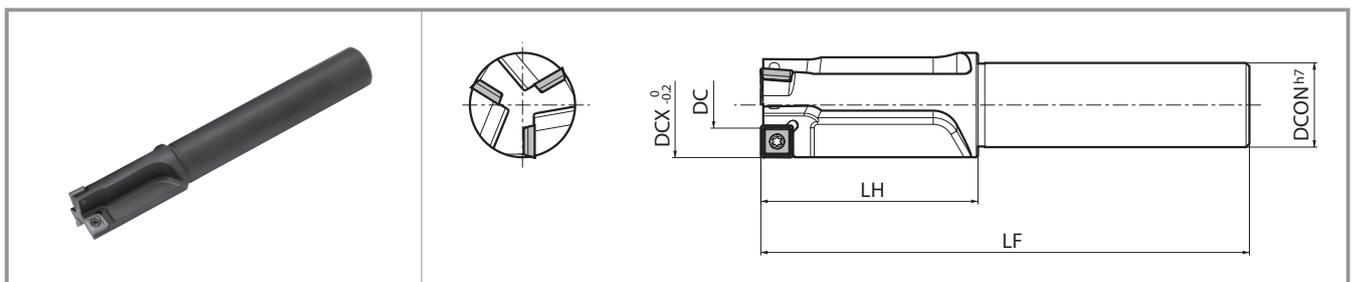
El rompevirutas GM (PR1825) proporcionó un mecanizado estable con mayor velocidad de corte y tasa de avance.  
Reducción de la obstrucción de las virutas y prolongación de la vida útil de la herramienta (Evaluación del usuario)

## Inserto aplicables

Forma	Descripción	Dimensiones (in)				Ángulo (°)	Carbide				Portaherramientas aplicables
		IC	S	D1	RE		AN	MEGACOAT NANO EX (PVD)			
						PR1825		PR1835	PR1810	KW10	
 Uso general	SPMT 060204EN-GM	6.35	2.38	2.5	0.4	11	●	●	●	-	MEF(11~25)-S..
	SPMT 060208EN-GM				0.8		●	●	●	-	
	SPMT 090304EN-GM	9.525	3.18	3.4	0.4	11	●	●	●	-	
	SPMT 090308EN-GM				0.8		●	●	●	-	
 Borde resistente	SPMT 060204E-Z	6.35	2.38	2.5	0.4	11	●	-	●	●	MEF(11~25)-S..
	SPMT 060208E-Z				0.8		●	-	●	●	
	SPMT 090304E-Z	9.525	3.18	3.4	0.4	11	●	-	●	●	MEF(26~48)-S..
	SPMT 090308E-Z				0.8		●	-	●	●	

● : Stock estándar

## Dimensiones del portaherramientas



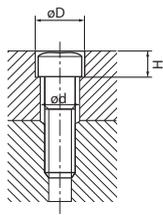
## Dimensiones del portaherramientas

Descripción	Stock	Número de insertos	Dimensiones (in)					Esquina estándar-R (RE)	A.R. (°)	R.R. (°)	Tamaño del perno objetivo	Agujero para líquido refrigerante	Piezas		Inserto aplicables
			DC	DCX	DCON	LF	LH						Tornillo de sujeción	Llave inglesa	
MEF 11-S10	●	1	3	11	10	103	23	0.4	+5	-13	M6	No	SB-2250TR	DT-7	SPMT060204EN-GM SPMT060208EN-GM SPMT060204E-Z SPMT060208E-Z
	●		4.5	14	12	108	28				M8				
	●	2	7.3	17.5	16	115	35				M10				
	●		7.7	18		117	38				-				
	●	3	9.5	20	20	120	40				M12				
	●		11.4	22		124	44				-				
	●		12.4	23		126	46				M14				
	●		13.4	24		128	48				-				
	●		14.4	25		130	50				-				
MEF 26-S25	●	3	9.8	26	25	132	52	0.8	+5	-13	M16	No	SB-3080TR	DT-10	SPMT090304EN-GM SPMT090308EN-GM SPMT090304E-Z SPMT090308E-Z
	●		10.6	27		134	54				-				
	●		11.5	28		136	56				-				
	●	4	12.6	29	32	138	58				M18				
	●		13.5	30		140	60				-				
	●		15.5	32		144	64				M20				
	●		18.4	35		150	70				M22				
	●		22.5	39		158	78				M24				
	●		26.2	43		166	86				M27				
	●	4	31.3	48	32	176	96				M30				
	●		-	-		-	-				-				
	●		-	-		-	-				-				

MEF11 solo tiene DC=3,0 independientemente de la esquina-R (RE).

● : Stock estándar

## Avellanado del perno (tornillo de cabeza hueca hexagonal)



Tamaño nominal del tornillo	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
øD (mm)	11	14	17.5	20	23	26	29	32	35	39	43	48
H (mm)	6.5	8.6	10.8	13	15.2	17.5	19.5	21.5	23.5	25.5	29	32
ød (mm)	6.6	9	11	14	16	18	20	22	24	26	30	33
Fresa de mango aplicable	MEF11	MEF14	MEF17	MEF20	MEF23	MEF26	MEF29	MEF32	MEF35	MEF39	MEF43	MEF48

### Condiciones de corte recomendadas ★:Mejor recomendación ☆:Segunda mejor recomendación

Material de la pieza de trabajo	fz(mm/t)	Grado de inserto recomendado (Vc:m/min)			
		MEGACOAT NANO EX			Carbide
		PR1825	PR1835	PR1810	KW10
Acero al carbono	0.1 – 0.12 – 0.15	★ 120 – 180 – 220	☆ 120 – 180 – 220	–	–
Aleación de acero	0.1 – 0.12 – 0.15	★ 120 – 180 – 220	☆ 120 – 180 – 220	–	–
Molde de acero	0.05 – 0.08 – 0.1	★ 100 – 150 – 180	☆ 100 – 150 – 180	–	–
Acero inoxidable	0.05 – 0.08 – 0.1	–	★ 80 – 120 – 180	–	–
Hierro fundido	0.1 – 0.15 – 0.2	–	–	★ 100 – 180 – 220	☆ 80 – 100 – 120
Metal no ferroso	0.1 – 0.15 – 0.2	–	–	–	★ 100 – 200 – 300

Para obtener más detalles sobre los puntos en el avellanado del perno y otras precauciones, consulte el catálogo general de productos de KYOCERA.

## Acerca de los portaherramientas personalizados

### Hecho a medida según la aplicación

Ofrecemos herramientas personalizadas para satisfacer sus diversas necesidades.

Por favor contáctese con un representante de ventas para mayores detalles.

### Ejemplo de hecho a medida

- Personalizable: Diámetro de mecanizado/ Número de insertos /Refrigerante interno
- Personalizado para aplicaciones de mecanizado como el biselado simultáneo y el mecanizado de varias etapas



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.

© 2024 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

CP491\_ES\_04/2024