

Recubrimiento PVD de última generación para fresado

Serie PR18



Mayor vida útil de la herramienta con el recubrimiento de última generación para fresado

Tecnología de recubrimiento MEGACOAT NANO EX

Excepcional vida útil de la herramienta



3 nuevos grados para 16 series de fresado
diferentes

PR1825 para acero (orientado a la
resistencia al desgaste)

PR1835 para acero (orientado a la
estabilidad)
para acero inoxidable

PR1810 para hierro fundido

Ampliación de la línea de productos



Recubrimiento PVD de última generación para fresado

Serie PR18

Tecnología de doble laminación con nanocapa especial

MEGACOAT NANO EX proporciona una mayor vida útil de la herramienta

Presenta 3 grados: PR1825/PR1835/PR1810. Disponibles para diversos entornos de mecanizado.



Tecnología de doble laminación

Nanocapa especial x Laminación multicapa



Nanocapa especial
basada en AlTi



Nanocapa especial
basada en AlCr

Imagen CG

Tecnología de recubrimiento nanocapa de KYOCERA

Mayor vida útil de la herramienta con el recubrimiento de última generación para fresado



1

El nuevo recubrimiento PVD MEGACOAT NANO EX proporciona una larga vida útil de la herramienta

Tecnología de recubrimiento nanocapa de KYOCERA

MEGACOAT NANO

Recubrimiento especial nanolaminado con excelente resistencia a la abrasión y a la oxidación

Basado en MEGACOAT
Estructura laminada

- Alta dureza
- Excelente resistencia a la oxidación



MEGACOAT NANO EX

Nuevas mejoras en las propiedades del recubrimiento

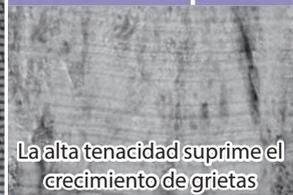


Tecnología de doble laminación mantiene una vida útil más larga de la herramienta

Estructura multicapa con dos nanocapas únicas
Resistencia superior a la abrasión y resistencia a la fractura.

Nanocapa especial x Laminación multicapa

Nanocapa



La alta tenacidad suprime el crecimiento de grietas

Recubrimiento a base de AlCr con excelente resistencia a la abrasión

Nanocapa



La alta tenacidad suprime el crecimiento de grietas

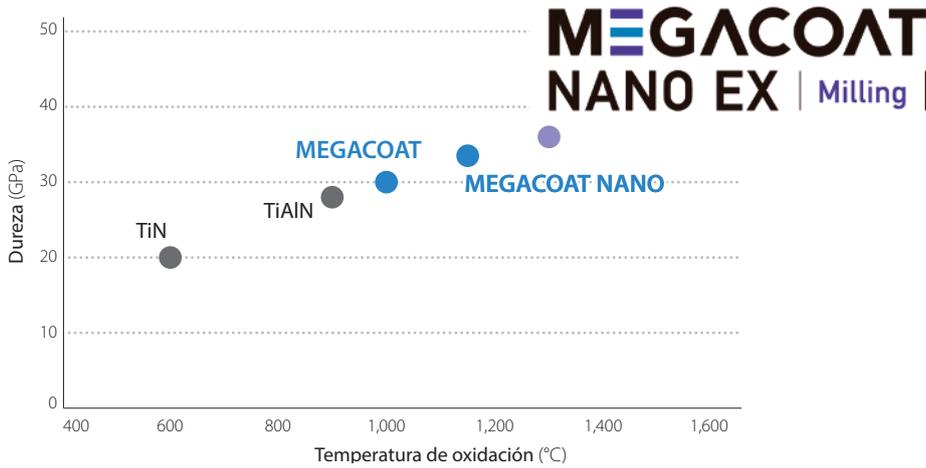
Recubrimiento a base de AlTi con excelente resistencia al calor

Multicapa de nanocapas de alto rendimiento

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

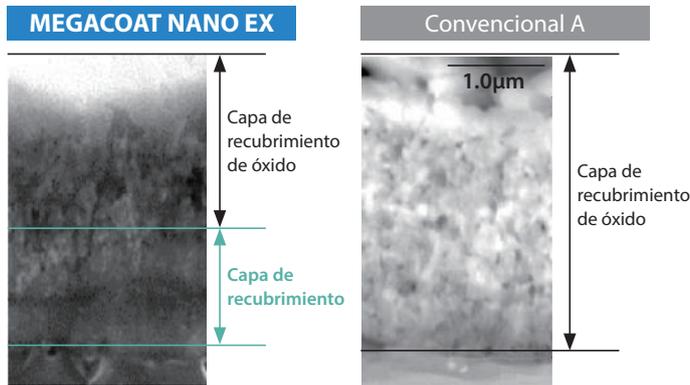
Imagen CG

Características del recubrimiento (Evaluación interna)



Excelente resistencia a la oxidación

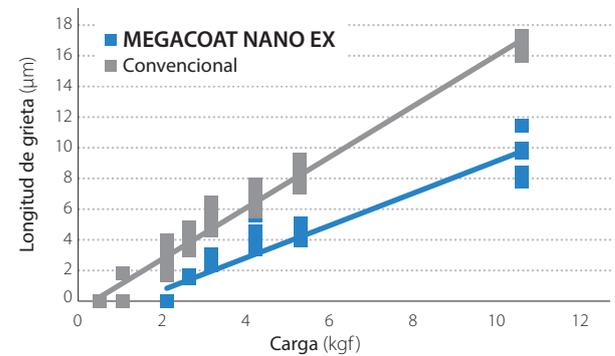
Comparación de la progresión de la oxidación (Evaluación interna)
Suprime la progresión de la oxidación con una excelente resistencia



*Sección después de mantener a 1.200 grados durante 30 minutos en el aire

Elevada tenacidad del recubrimiento

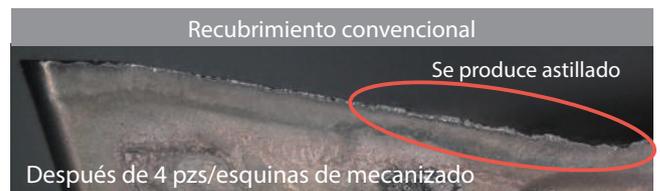
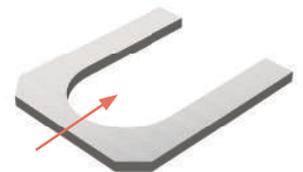
Evaluación de la dureza de la capa de recubrimiento (Evaluación interna)
Excelente tenacidad del recubrimiento con grietas de pequeña longitud



*Medición Micro-Vickers

Estudio de caso 2x mayor vida útil de la herramienta. El filo de corte se mantiene en buen estado

Guías S50C
Estado del filo



El MEGACOAT NANO EX tiene una vida útil de la herramienta 2x mayor que el recubrimiento convencional. El filo de corte se mantiene en buen estado.

Ruido de corte silencioso

Condiciones de corte: Vc = 200 m/min, ap = 2.0 mm, fz = 0.13 mm/t, Sin refr. BDMT170408ER-JT (MEC)

(Evaluación del usuario)

2

Compatible con diversos entornos de mecanizado. Línea sustancial

PR1825

P

para acero (orientado a la resistencia al desgaste)

PR1835

M

para acero (orientado a la estabilidad)
para acero inoxidable (1ra. recomendación)

PR1810

K

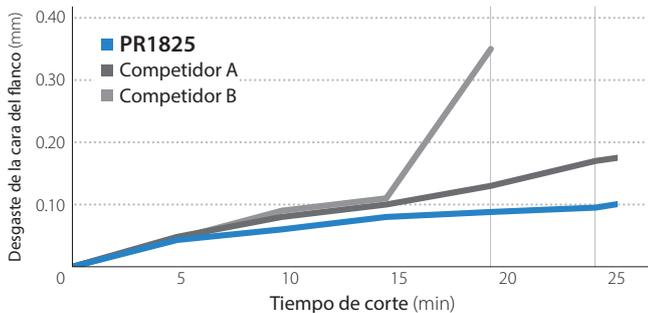
para hierro fundido

Material de la pieza	P Acero					M Acero inoxidable					K Hierro fundido							
	ISO	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40	01	10	20	30	40		
Disponibilidad		Orientado a la resistencia al desgaste PR1825						1º recomendación PR1835						1º recomendación PR1810				
		Orientado a la estabilidad PR1835																

PR1825

Material base de carburo con un excelente equilibrio de dureza, tenacidad y versatilidad

Comparación de la resistencia al desgaste (Evaluación interna)



Estado del filo

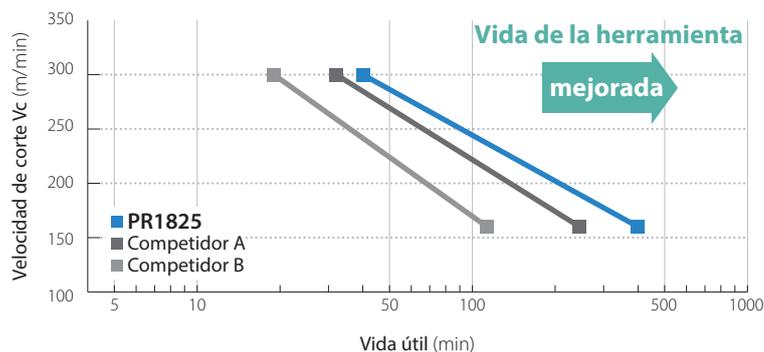


Condiciones de corte : $V_c = 150$ m/min, $a_p \times a_e = 2$ mm x 65 mm, $f_z = 0.12$ mm/t, SKD11, Sin refer. PNMU1205ANER-GM (MFPN45)

Gráfico V-T (Evaluación interna)

Criterios de vida :
Desgaste de la cara del flanco = 0.10 mm

Condiciones de corte :
 $V_c = 160 / 300$ m/min
 $a_p \times a_e = 2$ x 110 mm, $f_z = 0.12$ mm/t
SCM440 Sin refer.
PNMU1205ANER-GM (MFPN45)





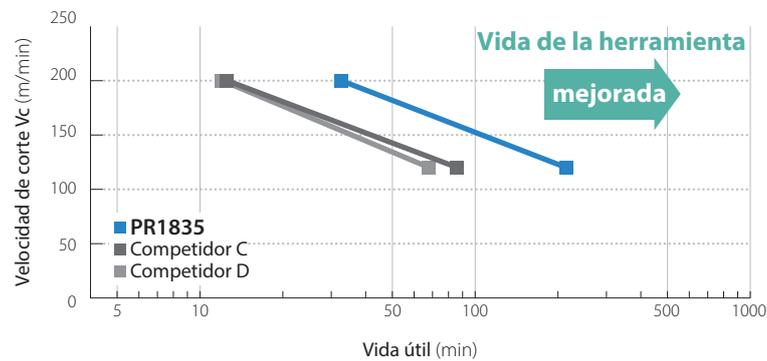
PR1835

Material base de carburo con superior resistencia al impacto y orientado a la estabilidad. Mejora la tenacidad del material base optimizando la forma de las partículas y homogeneizando la estructura.

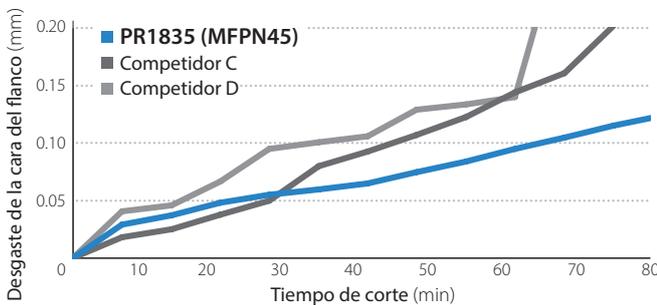
Gráfico V-T (Evaluación interna)

Criterios de vida:
Desgaste de la cara del flanco = 0.10 mm

Condiciones de corte:
Vc = 120 / 200 m/min
ap x ae = 2 x 110 mm, fz = 0.12 mm/t
SUS304 Sin refr.
PNMU1205ANER-SM (MFPN45)

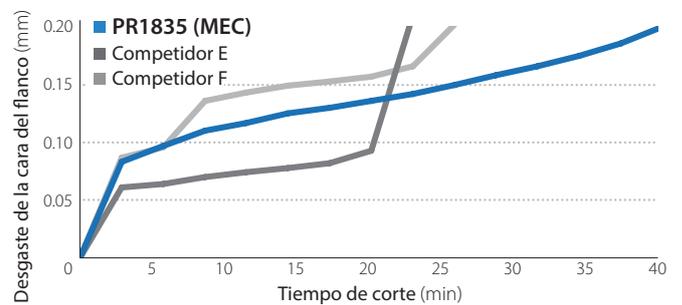


Comparación de la resistencia al desgaste (Evaluación interna)



Condiciones de corte: Vc = 150 m/min, ap x ae = 2 x 80 mm, fz = 0.1 mm/t
SUS304, Sin refr. PNMU1205ANER-SM

Comparación de la resistencia al desgaste (Evaluación interna)

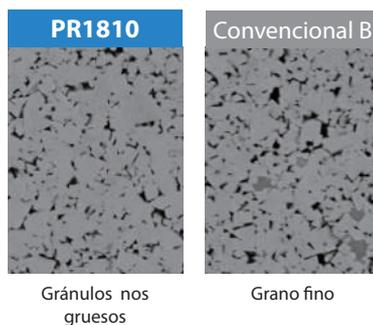


Condiciones de corte: Vc = 120 m/min, ap x ae = 2 x 15 mm, fz = 0.1 mm/t
SUS304, Sin refr. BDMT11T308ER-JS

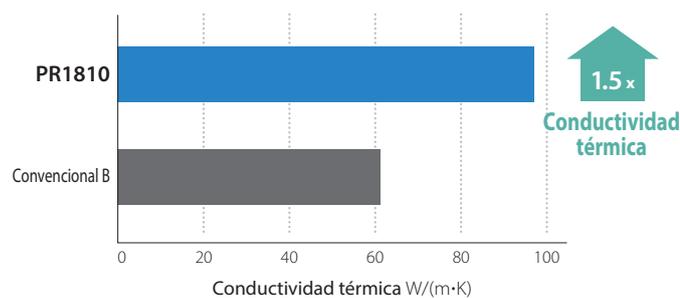
PR1810

Utiliza un material base patentado con excelente conductividad térmica. Logra un procesamiento estable del hierro fundido.

Sustrato de carburo

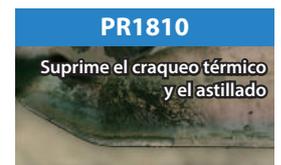


Comparación de la conductividad térmica (Evaluación interna)



Estado del filo de corte (Evaluación interna)

Tras unos 60 min. de mecanizado



Condiciones de corte:
Vc = 200 m/min
ap x ae = 2 x 85 mm
fz = 0.2 mm/t
FCD450, Con refr.
PNMU1205ANER-GM (MFPN45)

PR1810 utiliza una mezcla de granos gruesos y nos. Mejora la conductividad térmica y reduce el craqueo térmico y el astillado.

Línea de productos

Serie PR18 para diversas aplicaciones

90° Tipo de ángulo del filo de corte

Fresado lateral Ranurado Planeado

Insertos de doble cara

Fresa de mango tangencial de 90° con insertos de 4 filos

MA90

NUEVO

→P9



Fresa original tangencial de 90° con insertos económicos de 4 filos



Fresa de mango de 90° con insertos de doble cara de 4 filos

MEW

→P9



Fresa de mango helicoidal de 90° con insertos de doble cara 4 bordes

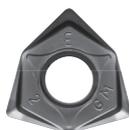
MEWH

→P9

Inserto de doble cara de 6 filos, fresa de baja fuerza de corte

MFWN

→P11



Inserto de doble cara de 6 filos, fresa de baja fuerza de corte

MFWN Mini

→P11



Fresas con inserto tangencial de 4 aristas para usinagem pesada

MFLN90

→P11



Fresa altamente eficiente con un ángulo de filo de corte de 88°

MFSN88 **88° Ángulo del filo de corte**

→P11



90° Tipo de ángulo del filo de corte

Fresado lateral Ranurado Planeado

Insertos de una cara

Fresa de mango de alta eficiencia

MEC

→P10



Fresa de mango helicoidal de alta eficiencia

MECH

→P10



Fresa de mango de alta eficiencia y baja fuerza de corte

MECX

→P10



Fresa frontal de alta eficiencia para fresamento pesado

MSRS90

→P12



Fresa frontal de alta eficiencia para fresamento pesado

MSR

→P12



45° Tipo de ángulo del filo de corte

Planeado

Nueva fresa de uso general de 45°

MB45



→P13



Ofrece los beneficios de "baja fuerza de corte" de los insertos positivos y los beneficios de "resistencia a la rotura" de los insertos negativos. Excelente acabado superficial



Fresa frontal de 45° con insertos de doble cara de 10 filos

MFPN45

→P13



Fresa de alta precisión, alta eficiencia y alta inclinación

MFSE45

→P13



Fresa altamente eficiente con un ángulo de filo de corte de 66°

MFPN66

66° Ángulo del filo de corte

→P13



45°/70°/75° Tipo de ángulo del filo de corte

Planeado

Fresa de planear de 4 bordes con insertos verticales para fresado pesado

MFLN45/MFLN70

→P14



Fresa frontal de alta eficiencia para fresamento pesado

MSRS15

75° Ángulo del filo de corte

→P14



Fresa de bordes múltiples, de alta eficiencia para hierro fundido

MFK

70° Ángulo del filo de corte

→P14



Fresa de alto avance

Fresado lateral

Ranurado

Vaciado

Planeado

Fresa de alta eficiencia y alto avance

Serie MFH

→P15

Fresado de alto avance y de gran profundidad de corte

MFH Boost



Fresa de microdiámetro para mecanizado de alto avance

MFH Micro



Fresa de pequeño diám. para mecanizado de alto avance

MFH Mini



Fresa de alta eficiencia y alto avance

MFH Harrier



Fresa de radio

Fresado lateral

Vaciado

Planeado

Fresa de radio de múltiples filos de alta eficiencia

MRW

→P16



Fresa de radio de baja fuerza de corte y de alta eficiencia

MRX

→P16



Otros

Fresa multifunción

MEY

→P17



Fresa de biselado

MCSE

→P17



Fresa de mango para avellanar tornillo

MEF

→P17



Ranurado en T

METS

→P17



Hay disponible una línea de insertos de ranurado que admiten la norma ISO

Fresa de mango tangencial de 90° con insertos de 4 filos

MA90



Fresa original tangencial de 90° con insertos económicos de 4 filos



Fresado a 90° con insertos de doble cara 4 bordes

MEW/MEWH

Reduce las fuerzas de corte equivalentes a las de insertos positivos

Excelente acabado superficial



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general (Clase G)	LOGU 090404ER-GM	●	●	●
	090408ER-GM	●	●	●
	090412ER-GM	●	●	●
	090416ER-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte (Clase G)	LOGU 090404ER-SM	●	●	-
	090408ER-SM	●	●	-
	090412ER-SM	●	●	-
	090416ER-SM	●	●	-
 Filo resistente (Clase G)	LOGU 090408ER-GH	●	●	●
 Uso general (Clase G)	LOGU 120604ER-GM	●	●	●
	120608ER-GM	●	●	●
	120612ER-GM	●	●	●
	120616ER-GM	●	●	●
	120620ER-GM	●	●	●
	120624ER-GM	●	●	●
	120630ER-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte (Clase G)	LOGU 120604ER-SM	●	●	-
	120608ER-SM	●	●	-
	120612ER-SM	●	●	-
	120616ER-SM	●	●	-
	120620ER-SM	●	●	-
	120624ER-SM	●	●	-
	120630ER-SM	●	●	-
 Filo resistente (Clase G)	LOGU 120608ER-GH	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	LOMU 100404ER-GM	●	●	●
	100408ER-GM	●	●	●
	100412ER-GM	●	●	●
	100416ER-GM	●	●	●
	100420ER-GM	●	●	●
	LOMU 150504ER-GM	●	●	●
	150508ER-GM	●	●	●
	150510ER-GM	●	-	-
	150512ER-GM	●	●	●
	150516ER-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	LOMU 100408ER-SM	●	●	●
	LOMU 150508ER-SM	●	●	●
 Filo resistente (para corte pesado)	LOMU 100408ER-GH	●	●	●
	LOMU 150508ER-GH	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Fresa de mango de alta eficiencia

MEC

Excelente acabado superficial con bajas fuerzas de corte
Gran línea para diversas aplicaciones



Fresa de mango de alta eficiencia

MECH

Los insertos dentados reducen las vibraciones
Mecanizado pesado de alta eficiencia con gran D.O.C.



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	BDMT 110302ER-JT 110304ER-JT 110308ER-JT	●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
	BDMT 11T302ER-JT 11T304ER-JT 11T308ER-JT 11T312ER-JT 11T316ER-JT 11T320ER-JT 11T324ER-JT 11T331ER-JT	●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
	BDMT 170404ER-JT 170408ER-JT 170412ER-JT 170416ER-JT 170420ER-JT 170424ER-JT 170431ER-JT 170440ER-JT	●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
		●	●	●
●		●	●	
●		●	●	
●		●	●	
 Baja fuerza de corte/para acero inoxidable	BDMT 110302ER-JS 110304ER-JS 110308ER-JS	●	●	-
		●	●	-
		●	●	-
	BDMT 11T302ER-JS 11T304ER-JS 11T308ER-JS	●	●	-
		●	●	-
		●	●	-
	BDMT 170404ER-JS 170408ER-JS	●	●	-
		●	●	-

Se muestra el inserto con sentido derecho

●: Stock estándar

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 2-Dentado	BDMT 11T308ER-N2	●	●	●
 3-Dentado	BDMT 11T308ER-N3	●	●	●
 3-Dentado	BDMT 170408ER-N3	●	●	●
 4-Dentado	BDMT 170408ER-N4	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

●: Stock estándar

Fresa de mango de alta eficiencia

MECX

Mecanizado de alta eficiencia con estilos de paso fino
Compatible con instalaciones de baja rigidez

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	BDMT 070302ER-JT	●	●	●
	070304ER-JT	●	●	●
	070308ER-JT	●	●	●
 Baja fuerza de corte/para acero inoxidable	BDMT 070302ER-JS	●	●	-
	070304ER-JS	●	●	-
	070308ER-JS	●	●	-

Se muestra el inserto con sentido derecho

●: Stock estándar

Inserto de doble cara de 6 filos, fresa de baja fuerza de corte

MFWN Mini

El rendimiento superior del MFWN permanece intacto
Fresa económica de pequeño diámetro



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	WNUMU 050408EN-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	WNUMU 050408EN-SM	●	●	●
 Filo resistente (para corte pesado)	WNUMU 050408EN-GH	●	●	●

● : Stock estándar

Fresa altamente eficiente con un ángulo de filo de corte de 88°

MFSN88

88° Ángulo del filo de corte

Insertos económicos con 8 filos de corte. Reducen las vibraciones por su diseño de baja fuerza de corte. Adecuados para el desbaste de cantos



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	SNMU 130508EN-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	SNMU 130508EN-SM	●	●	●
 Filo resistente (para corte pesado)	SNMU 130508EN-GH	●	●	●

● : Stock estándar

Inserto de doble cara de 6 filos, fresa de baja fuerza de corte

MFWN

Inserto económico de doble cara y 6 filos
Superior resistencia a la rotura debido al diseño de filo grueso



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Orientado al acabado superficial (Clase de precisión)	WNEU 080608EN-GL	●	●	●
 Filo resistente (para corte pesado)	WNUMU 080608EN-GH	●	●	●
 Uso general	WNUMU 080604EN-GM	●	●	●
	080608EN-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	WNUMU 080608EN-SM	●	●	●

● : Stock estándar

Fresa de planear de 4 bordes con insertos verticales para fresado pesado

MFLN90

Insertos verticales de 4 bordes resistentes y confiables para grande profundidad de corte y altas tasas de avance. Fresado pesado y estable



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Esquina-R	LOGU 221616ER-GM	●	●	-
 Bisel de esquina	LOGU 2216PAER-GM	●	●	-

● : Stock estándar

Fresa frontal de alta eficiencia para fresamento pesado

MSRS90

Ranura de lado para ranurado pesado. El inserto con muescas redujo la fuerza de corte al entrar en la pieza de trabajo



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 3-Dentado	SPMT 180616EN-NB3	-	●	●
 3-Dentado/ Baja fuerza de corte	SPMT 180616EN-NB3P	-	●	●
 4-Dentado	SPMT 180616EN-NB4	-	●	●
 4-Dentado/ Baja fuerza de corte	SPMT 180616EN-NB4P	-	●	●
 No dentado	SPMT 180616EN-V	-	●	●

● : Stock estándar

Fresa frontal de alta eficiencia para fresamento pesado

MSR

Los insertos con muescas de alta eficiencia proporcionan una baja fuerza de corte y un chasquido de sobrepresión. Mejora la eficiencia de mecanizado en ranurado pesado con mayor profundidad de corte.



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 3-Dentado	APMT 250608ER-NB3	-	●	●
	250616ER-NB3	-	●	●
	250640ER-NB3	-	●	-
 4-Dentado	APMT 250616EL-NB3	-	●	-
	APMT 250608ER-NB4	-	●	●
	250616ER-NB4	-	●	●
 4-Dentado	250640ER-NB4	-	●	-
	APMT 250616EL-NB4	-	●	-
 3-Dentado/ Baja fuerza de corte	APMT 250616ER-NB3P	-	●	●
 4-Dentado/ Baja fuerza de corte	APMT 250616ER-NB4P	-	●	●

● : Stock estándar

45° Ángulo del filo de corte - Nuevo uso general

MB45



Ofrecen los beneficios de "baja fuerza de corte" de los insertos positivos y los beneficios de "resistencia a la rotura" de los insertos negativos. Excelente acabado superficial



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	SNMU 1406ANER-GM	●	●	●
 Filo resistente	SNMU 1406ANER-GH	●	●	●
 Uso general	SNEU 1406ANER-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	SNEU 1406ANER-SM	●	●	-

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Fresa altamente eficiente con un ángulo de filo de corte de 66°

MFPN66

66° Ángulo del filo de corte

Inserto económico de 10 filos Reduce los costes de corte al mecanizar piezas de automóviles y otras aplicaciones de mecanizado de uso general.



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	PNMU 0905XNER-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	PNMU 0905XNER-SM	●	●	●
 Filo resistente (para corte pesado)	PNMU 0905XNER-GH	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Fresa frontal de 45° con insertos de doble cara de 10 filos

MFPN45

Reducen las vibraciones con un diseño de baja fuerza de corte y una excelente resistencia a la rotura. Inserto económico de 10 filos



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	PNMU 1205ANER-GM	●	●	●
 Uso general	PNMU 1205ANEL-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	PNMU 1205ANER-SM	●	●	●
 Filo resistente (para corte pesado)	PNMU 1205ANER-GH	●	●	●
 Orientado al acabado superficial (Clase de precisión)	PNEU 1205ANER-GL	●	●	●
 Orientado al acabado superficial (Clase de precisión)	PNEU 1205ANEL-GL	●	●	●
 Inserto wiper (2-filos)	PNEU 1205ANER-W	●	●	●

● : Stock estándar

Fresa de alta precisión, alta eficiencia y alta inclinación

MFSE45

Desbastado y acabado en 1 pasada con excelente acabado superficial



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	SEET 13T3AGSN-GL	●	●	-
 Acero inoxidable	SEET 13T3AGSN-SL	●	●	-

● : Stock estándar

Fresa frontal de alta eficiencia para fresado pesado

MSRS15

75° Ángulo del filo de corte

La gran profundidad de corte y el mecanizado de alto avance proporcionan un mecanizado de alta eficiencia. Máx. D.O.C. es de 12 mm



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 2-Dentado	SPMT 1806EDER-NB2	●	●	●
 3-Dentado	SPMT 1806EDER-NB3	●	●	●
 4-Dentado/ Baja fuerza de corte	SPMT 1806EDER-NB2P	●	●	●
 5-Dentado/ Baja fuerza de corte	SPMT 1806EDER-NB3P	●	●	●
 2-Dentado/Filo resistente	SPMT 1806EDSR-NB2T	-	●	●
 3-Dentado/Filo resistente	SPMT 1806EDSR-NB3T	-	●	●
 No dentado	SPMT 1806EDER-V	●	●	●

● : Stock estándar

Fresa de planeado de 4 bordes con insertos verticales para fresado pesado

MFLN45/MFLN70

Insertos verticales de 4 bordes resistentes y confiables para fresado pesado y estable



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Esquina-R	LOGU 221616ER-GM	●	●	-

● : Stock estándar

Fresa de múltiples filos de alta eficiencia para hierro fundido

MFK

70° Ángulo del filo de corte

El cortador multiborde proporciona una alta eficiencia en el mecanizado de hierro fundido. Insertos económicos con 10 bordes de corte



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	PNMG 1106XNEN-GM	●	-	●
 Filo resistente	PNMG 1106XNEN-GH	●	-	●
 Orientado al acabado superficial	PNEG 1106XNEN-GL	●	-	●
 Inserto wiper (2-filos)	PNEG 1106XNER-W	●	-	●

● : Stock estándar

Fresado de alto avance y de gran profundidad de corte

MFH Boost

Fresado de alto avance con mayores profundidades de corte. Excelente rendimiento en una amplia gama de aplicaciones, incluyendo piezas automotrices, materiales de difícil corte y moldes



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	LOMU 040410ER-GM	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Fresado de alto avance y de gran profundidad de corte (Diám. de corte ø8 - ø16)

MFH Micro

Baja resistencia y durabilidad contra las vibraciones para un mecanizado altamente eficiente. Máximo ap 0,5 mm. Mecanizado estable de alto avance en una amplia gama de aplicaciones



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	LPGT 010210ER-GM	●	●	-

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Fresa de pequeño diám. para mecanizado de alto avance (Diám. de corte ø16 - ø50)

MFH Mini

Insertos económicos con 4 filos de corte. Pequeño diámetro tipo de paso fino para un mecanizado de alta eficiencia y alto avance.



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	LOGU 030310ER-GM	●	●	●
 Filo resistente	LOGU 030310ER-GH	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Fresa de alta eficiencia y alto avance (Diám. de corte ø25 - ø160)

MFH Harrier

Amplia gama de productos para un mecanizado de alto avance.



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	SOMT 100420ER-GM	●	●	●
	140520ER-GM	●	●	●
 Grande ap	SOMT 100420ER-LD	●	●	●
	140520ER-LD	●	●	●
 Inserto wiper	SOMT 100420ER-FL	●	●	●
	140514ER-FL	●	●	●
 Filo resistente	SOMT 100420ER-GH	●	●	●
	140520ER-GH	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Fresa de radio de múltiples filos de alta eficiencia

MRW

Insertos económicos de doble cara de 8 bordes. Excelente nitidez y resistencia al borde de corte, adecuado para una amplia gama de materiales de piezas de trabajo



Fresa de radio de baja fuerza de corte y de alta eficiencia

MRX

Excelente rendimiento de corte debido al diseño de baja fuerza de corte

Fresa de radio de alto rendimiento



Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	ROMU 1204M0ER-GM	●	●	●
	1605M0ER-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	ROMU 1204M0ER-SM	●	●	-
	1605M0ER-SM	●	●	-
 Filo resistente (para corte pesado)	ROMU 1204M0ER-GH	●	●	●
	1605M0ER-GH	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 Uso general	RDGT 0803M0ER-GM	●	●	●
	RPGT 10T3M0ER-GM	●	●	●
	1204M0ER-GM	●	●	●
 Uso general	RDMT 0803M0ER-GM	●	●	●
	RPMT 10T3M0ER-GM	●	●	●
	1204M0ER-GM	●	●	●
 Baja fuerza de corte	1605M0ER-GM	●	●	●
	RDGT 0803M0ER-SM	●	●	-
	RPGT 10T3M0ER-SM	●	●	-
 Filo resistente (para corte pesado)	1204M0ER-SM	●	●	-
	1605M0ER-SM	●	●	-
	RDMT 0803M0EN-GH	●	●	●
 Filo resistente (para corte pesado)	RPMT 10T3M0EN-GH	●	●	●
	1204M0EN-GH	●	●	●
	1605M0EN-GH	●	●	●

Se muestra el inserto con sentido derecho

● : Stock estándar

Otros insertos para fresado

Fresa de mango multifunción

MEY

Mecanizado multifunción (Taladrado/Rampa/Rebordeado/Ranurado). Estructura completa de 2 insertos y alta estabilidad

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	GOMT 08T208ER-D	●	-	●
	100308ER-D	●	-	●
	13T308ER-D	●	-	●
	160408ER-D	●	-	●
	JOMT 08T208ER-D	●	-	●
	100308ER-D	●	-	●
	13T308ER-D	●	-	●
	160408ER-D	●	-	●

● : Stock estándar

Para ranurado en T

METS

Para ranurado en T. Recomendado para mecanizado de alto avance con diseño de 2 canales. Inserto económico de 4 bordes

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	SDMT 060304E-K	-	●	●
	080308E-K	-	●	●
	120408E-K	-	●	●

● : Stock estándar

Fresa de biselado

MCSE

For 30°, 45°, 60° chamfering.
Inserto económico de 4 bordes

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	SDKW 09T204TN	●	-	-
	SEKW 120304TN	●	-	-
	120308TN	●	-	-
	SDMT 09T204C	●	-	-
	SEMT 120304C	●	-	-

Baja fuerza de corte

● : Stock estándar

Insertos estándar ISO para ranurado

Descripción	MEGACOAT NANO EX		
	PR1825	PR1835	PR1810
SDMR 1203AUER-H	●	-	-
SEMR 1203AFER-H	●	-	-
SPEN 1203EESR	-	-	●
SPMR 1203EDER-H	●	-	-
TEMR 1603PTER-H	●	-	-
TEMR 2204PTER-H	●	-	-
TPMR 1603PDER-H	●	-	-
TPMR 2204PDER-H	●	-	-
RDHX 0702M0T	-	●	-
RDHX 1003M0T	-	●	-
RDHX 12T3M0T	-	●	-
RDMT 08T2M0-H	-	●	●
RPMT 10T3M0	-	●	●
RPMT 1204M0	-	●	●
RPMT 1204M0-H	-	●	●
RPMT 1606M0-H	-	●	●
RPMT 2006M0-H	-	●	●
SDMT 1204AESR-H	●	-	-

● : Stock estándar

Fresa de mango para avellanar tornillo

MEF

Avellanado para perno hexagonal (M6 ~ M30).
Inserto económico de 4 bordes

Forma	Descripción	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
	SPMT 060204E-Z	●	-	●
	060208E-Z	●	-	●
	090304E-Z	●	-	●
	090308E-Z	●	-	●

● : Stock estándar

Vida útil de la herramienta hasta 2,5 veces mayor que la de las herramientas convencionales
Ofrece un excelente rendimiento con una amplia variedad de fresas



Estudio de caso

Piezas mecánicas S45C

Vc = 160 m/min
ap = 1.0 mm
fz = 0.15 mm/t
Con refr.
MA90-25S20-09T3C
LOGU090408ER-GM



Cantidad de piezas

PR1825

15 pzs/esquina

2.5x
Vida útil

Convencional C 6 pzs/esquina

La forma patentada del inserto suprime la progresión del desgaste del filo de corte principal y del filo wiper
Proporciona un acabado superficial superior y una vida útil de la herramienta 2,5 veces mayor

(Evaluación del usuario)

Carcasa SUS316

MB45

Vc = 90 m/min
ap = 2.0 mm
fz = 0.18 mm/t
Sin refr.
MB45-063R-14T5C-M
SNMU1406ANER-GM



Cantidad de piezas

PR1825

30 pzs/esquina

1.6x
Vida útil

Convencional D 18 pzs/esquina

El diseño exclusivo del filo wiper de baja fuerza de corte reduce las vibraciones
Muestra una vida útil de la herramienta 1,6 veces mayor

(Evaluación del usuario)

Piezas de máquinas generales FCD450

Vc = 120 m/min
ap = 1.0 mm
fz = 0.19 mm/t
Sin refr.
MFWN90080R-S32-5T
WNMU080608EN-GM

MFWN



Piezas de máquinas generales

PR1825

65 pzs/esquina

1.6x
Vida útil

Convencional E 40 pzs/esquina

Muestra un mecanizado estable sin rotura del inserto
Muestra una vida útil de la herramienta 1,6 veces mayor

(Evaluación del usuario)

Piezas mecánicas SCM420

MECH

Vc = 130 m/min
ap = 13.0 mm
fz = 0.07 mm/t
Con refr.
MECH025-S25-11-4-2T
BDMT11T308ER-N2/N3



Cantidad de piezas

PR1825

6 pzs/esquina

1.5x
Vida útil

Convencional F 4 pzs/esquina

(Distancia de corte : 25.4 m)

Buen estado del filo de corte en mecanizado pesado con gran D.O.C.

Vida útil de la herramienta 1,5 veces mayor

(Evaluación del usuario)

Piezas de molde Acero para moldes de plástico

Vc = 120 m/min
ap = 0.3 mm
fz = 1.3 mm/t
Con refr.
MFH25-S25-03-5T
LOGU030310ER-GM

MFH Mini



Cantidad de piezas

PR1835

150 pzs/esquina

2.5x
Vida útil

Convencional G 60 pzs/esquina

Mecanizado estable sin vibraciones incluso en mecanizado de alto avance
Mantiene un buen estado del filo de corte y logra una vida útil de la herramienta 2,5 veces mayor

(Evaluación del usuario)

Partes del cuerpo FC250

MFPN45

Vc = 360 m/min
ap = 0.35 mm
fz = 0.08 mm/t
Con refr.
MFPN45100R-8T
PNMU1205ANER-GH



Cantidad de piezas

PR1810

200 pzs/esquina

2x
Vida útil

Convencional H 100 pzs/esquina

Mayor vida útil de la herramienta y 10 esquinas en ambos los lados para un significativo ahorro de costes

(Evaluación del usuario)

C
V
D

Deposición de Vapor Químico

CVD
TECHNOLOGY



EL MUNDO DE RECUBRIMIENTO DE KYOCERA

Logrando una vida útil de la herramienta sin precedentes



P
V
D

Deposición de Vapor Físico

MEGACOAT
NANO EX | Milling



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.
© 2023 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.
CP476-1_ES_09/2023