

Fresa de punta esférica sólida para el mecanizado de material endurecido
(herramientas micro sólidas)

2KMB

El recubrimiento con la tecnología original de KYOCERA MEGACOAT HARD EX proporciona una larga vida útil de la herramienta, alta calidad y un mecanizado estable

Una nueva línea se ha agregado a la serie K. ¡Ya está disponible una herramienta sólida para material endurecido que soporta hasta 70 HRC!

Mayor precisión, más variedad. ¡Las nuevas herramientas traen nuevas innovaciones!

La serie K sigue superando numerosos retos de mecanizado.

Línea ampliada de tipos de cuello estándar y largo



Fresa de punta esférica sólida para el mecanizado de material endurecido (herramientas micro sólidas)

2KMB

Tipo estándar
Total de 17 artículos
R0.05 - R3.0



Tipo de cuello largo
Total de 166 artículos
R0.05 - R3.0



Resolviendo nuevos retos en el mecanizado de herramientas sólidas

La nueva línea de la serie K es una herramienta esencial para el mecanizado de piezas de precisión y de moldes.

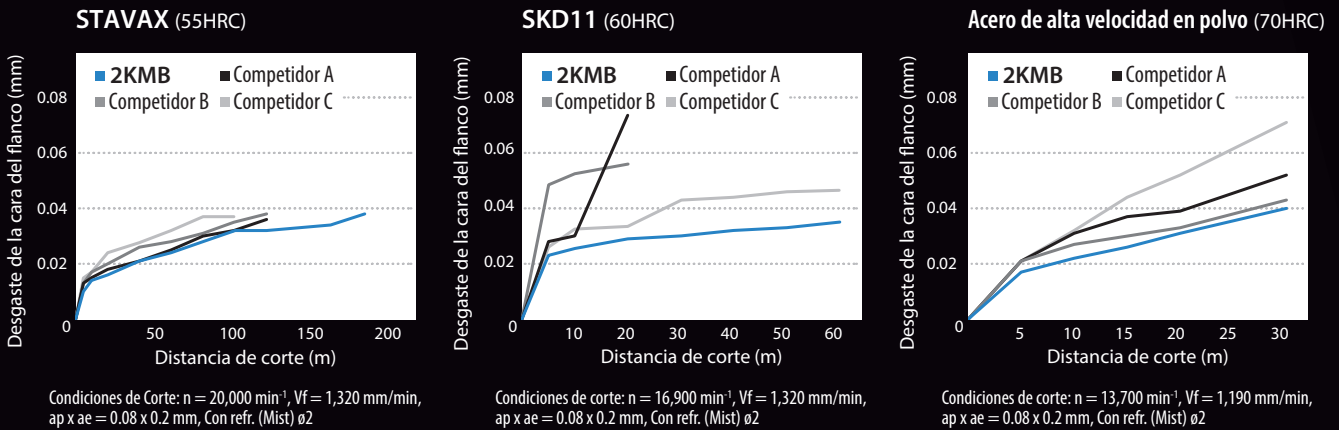
KYOCERA ampliará las posibilidades de las herramientas sólidas y apoyará su fabricación.

Larga vida útil de la herramienta en varios materiales endurecidos

Acero preendurecido 35 -45 HRC	Acero preendurecido Acero endurecido 45 -55 HRC	Acero endurecido 55 -62 HRC	Acero endurecido 62 -66 HRC	Acero endurecido 66 -70 HRC
-----------------------------------	---	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------

Compatible con una variedad de materiales endurecidos como el acero inoxidable, acero de alta velocidad, etc., así como el acero aleado para herramientas (~ 70 HRC)

Comparación de resistencia al desgaste (evaluación interna)



Experimente el excelente acabado

La nueva tecnología de recubrimiento MEGACOAT HARD EX y una forma única crean una superficie acabada brillante y de gran belleza
Reducción de los tiempos de ciclo de proceso

Condición del
acabado superficial
(evaluación interna)

Condiciones de corte: $n = 18,000 \text{ min}^{-1}$,
 $V_f = 1,600 \text{ mm/min}$,
 $a_p \times a_e = 0.1 \times 0.15 \text{ mm}$,
Con refr. (Mist)
 $\phi 2.5$ (Tipo de cuello largo)
Acero de alta velocidad en polvo
(70 HRC)



DISEÑO INN

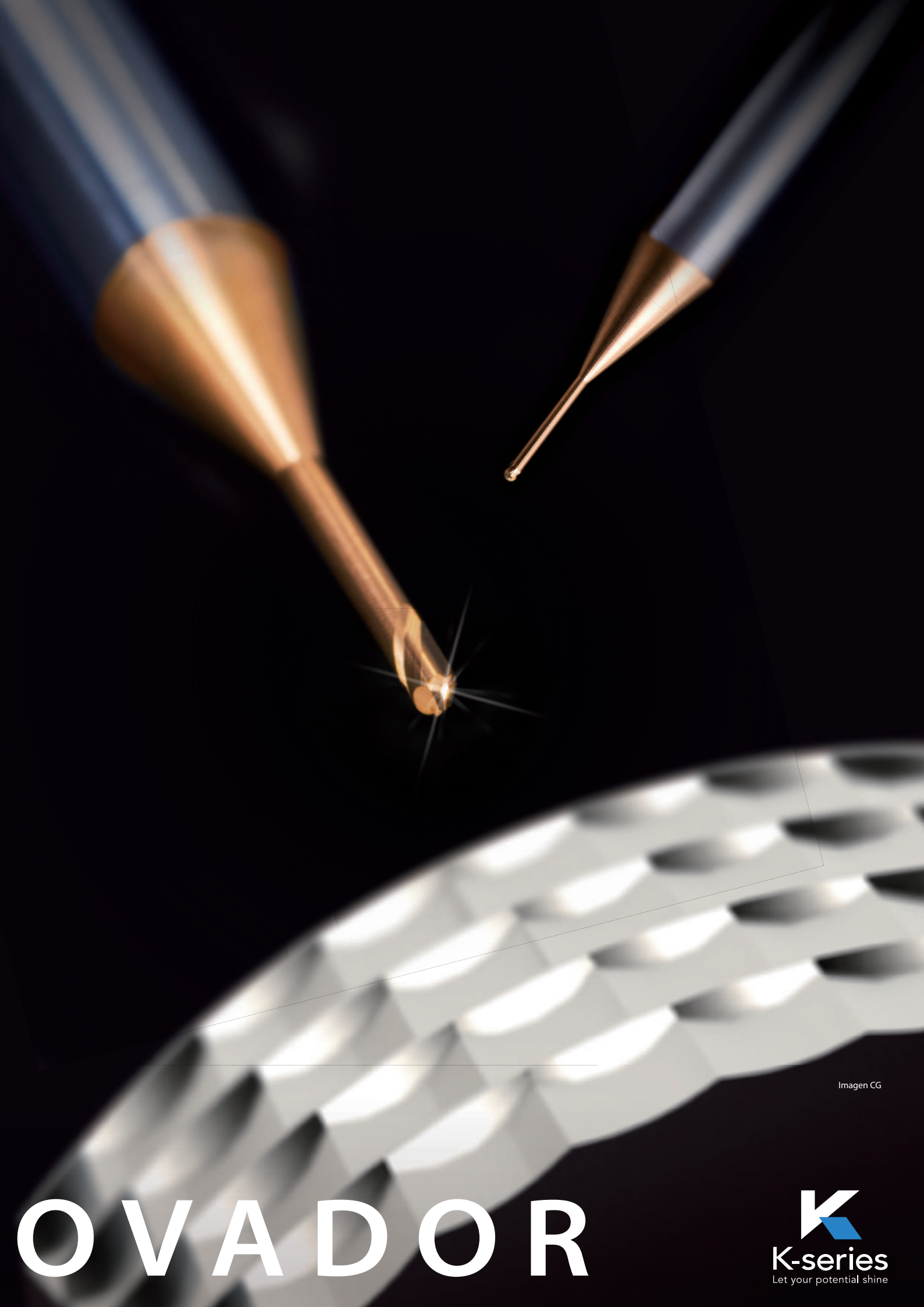
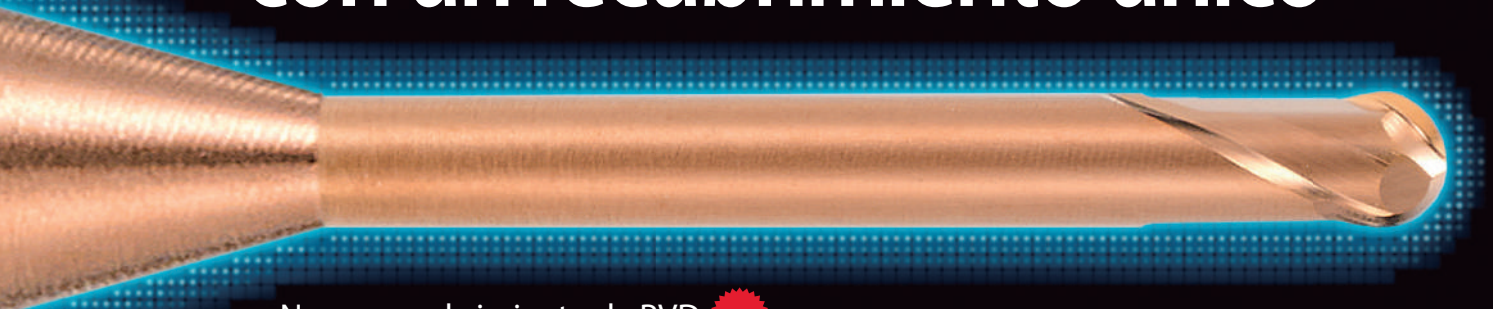


Imagen CG

OVADOR


K-series
Let your potential shine

Larga vida útil de la herramienta con un recubrimiento único



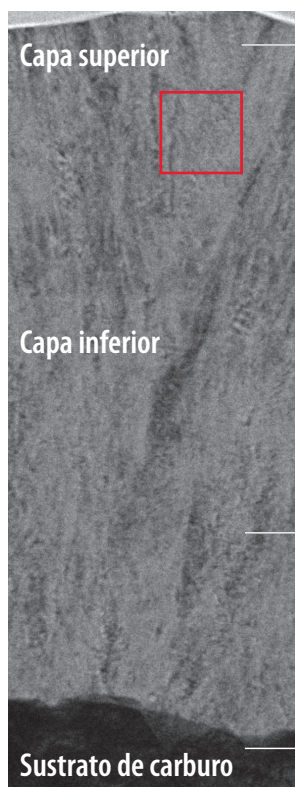
Nuevo recubrimiento de PVD **NUEVO**



El nuevo recubrimiento original de Kyocera MEGACOAT HARD permite una larga vida útil de la herramienta para varios materiales endurecidos.

La avanzada tecnología de Kyocera utiliza una estructura especial de doble capa tanto con resistencia al astillado como con a la abrasión

Vista de la sección



Supresión del astillado

Capa cristalina de alta tenacidad



- Estructura única para una alta resistencia al impacto
- Mejora de la tenacidad mediante el control de la tensión interna y la dirección de crecimiento del cristal

Suprime la progresión del desgaste a alta temperatura

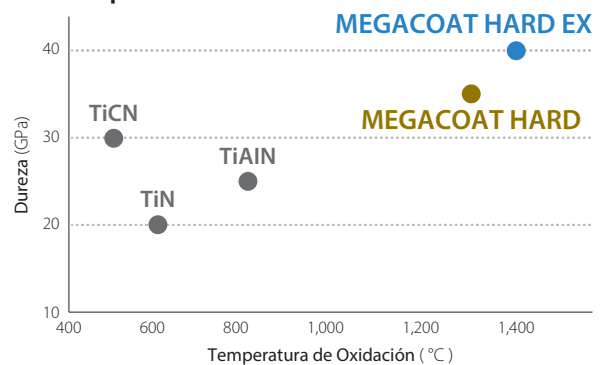
Capa estructural laminada especial

- Alta dureza
- Excelente resistencia a la oxidación y diseño de composición único con alta lubricidad

Suprime el desprendimiento de películas duras

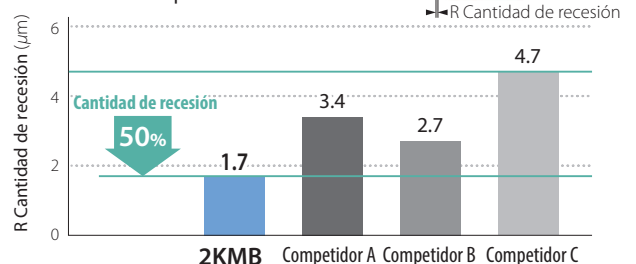
Tratamiento especial de la interfaz

Propiedades de recubrimiento



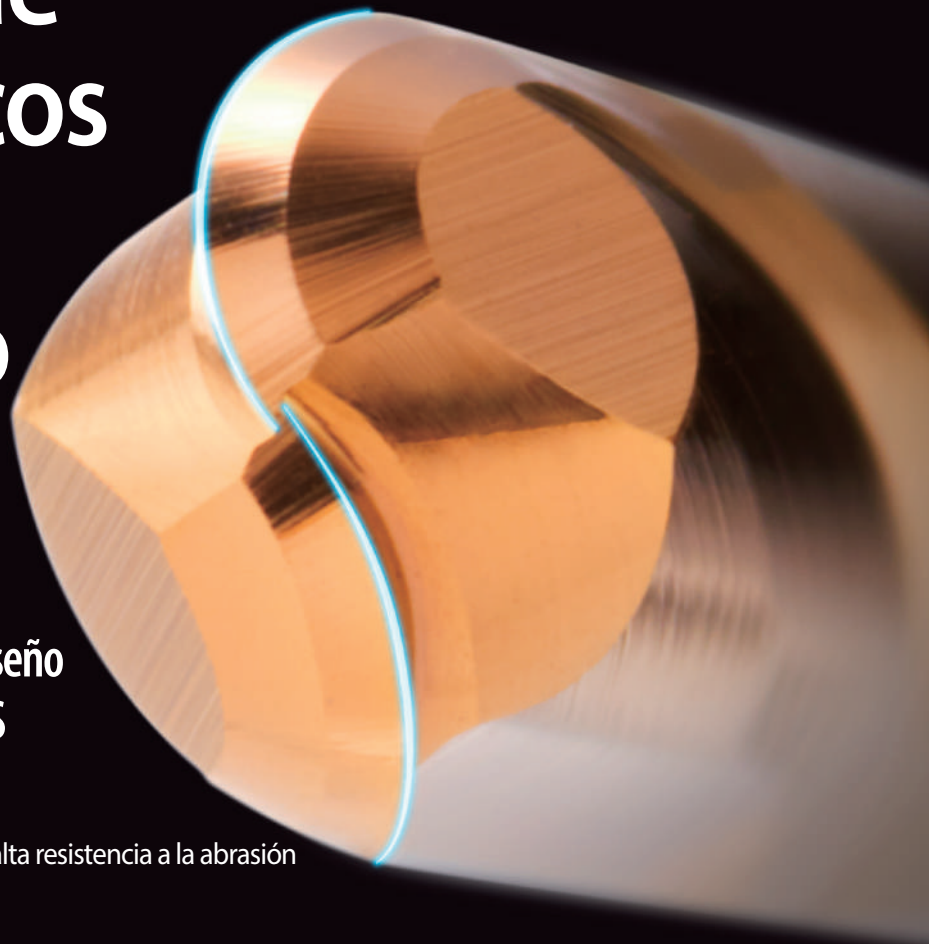
Comparación de Resistencia al Desgaste (Evaluación interna)

R Recesión después de 500 mm de mecanizado



Condiciones de Corte: $n = 40,000 \text{ min}^{-1}$, $V_f = 70 \text{ mm/min}$, $a_p \times a_e = 0.003 \times 0.005 \text{ mm}$, Con Refr. (A base de aceite) Fresado Lateral SKD 11 (60HRC) $\varnothing 0.1$ (Tipo de Cuello Largo)

Controles de Forma Únicos Material Endurecido



Punto

01

Alta Calidad con un diseño de canal en forma de S

Excelente afilado

Acabado de alta calidad y una alta resistencia a la abrasión

Punto

02

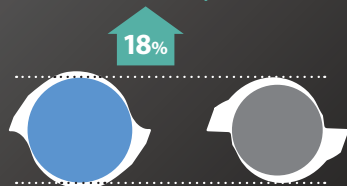
Alta rigidez con un gran espesor del núcleo

Asegura una alta rigidez y un mecanizado estable

Comparación de la sección de esfera
(Evaluación interna)

Diámetro exterior $\varnothing 1$

Corte transversal del producto



2KMB

Competidor A

Punto

03

Baja resistencia con una fuerte conicidad trasera

El diseño de punta resistente a la vibración mejora la calidad de la superficie acabada y reduce la inclinación



Punto final de corte

Punto

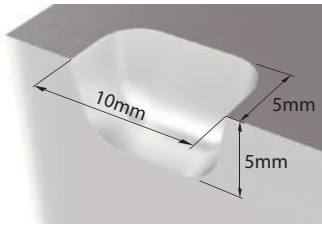
04

Mecanizado estable con una forma de borde de corte única

Fuerza simultánea del borde de corte y baja resistencia
Logra un mecanizado estable y superficies acabadas de alta calidad



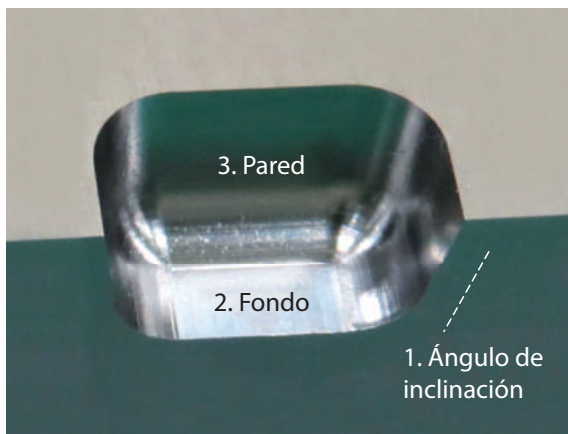
Medio bolsillo con pared de 80°



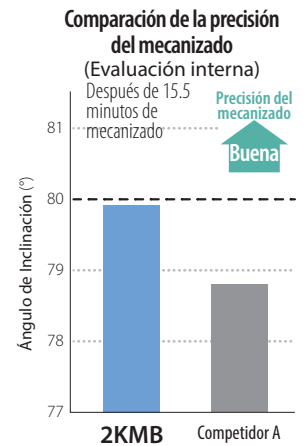
2KMBL0200-0800-S4 Diámetro de la herramienta DC ø2 Tipo de cuello largo
SKD11 (60HRC)

	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	apxae (mm)	Líqu. refr.
Acabado de la pared	10,000	400	0.02x0.02	Con refr. (mist)
Acabado del fondo	10,000	400	0.02x0.02	Con refr. (mist)

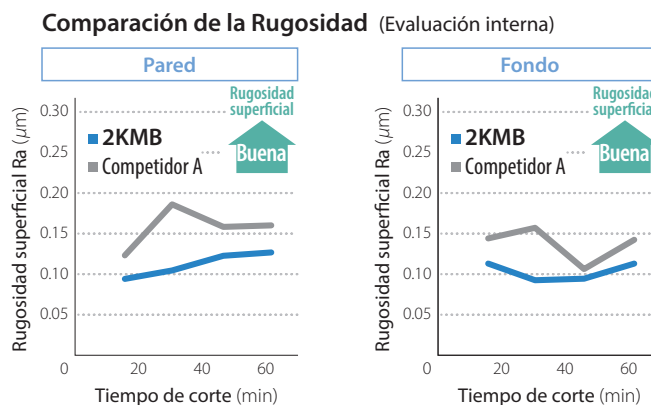
Proporciona un excelente acabado superficial resistente a la deflexión incluso en el mecanizado a grandes profundidades
Permite una larga vida útil de la herramienta con cortes estables y un acabado uniforme



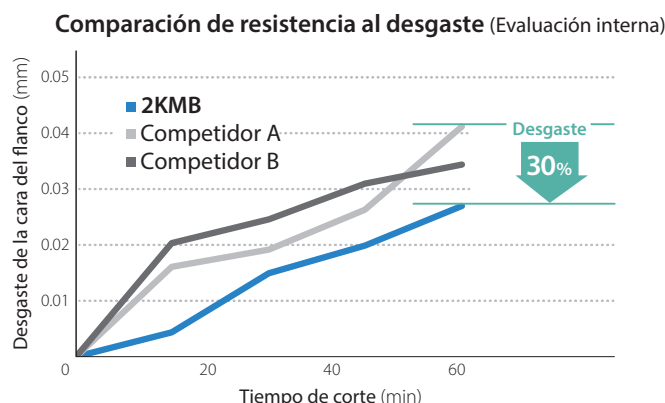
01
Precisión del Mecanizado
 2KMB muestra una menor deflexión y una precisión de mecanizado mayor que los competidores



02
Calidad del Mecanizado
 2KMB muestra una mejor superficie y un acabado superficial superior al de los competidores



03
Vida útil
 2KMB muestra un menor desgaste con una mayor resistencia al desgaste que los competidores.

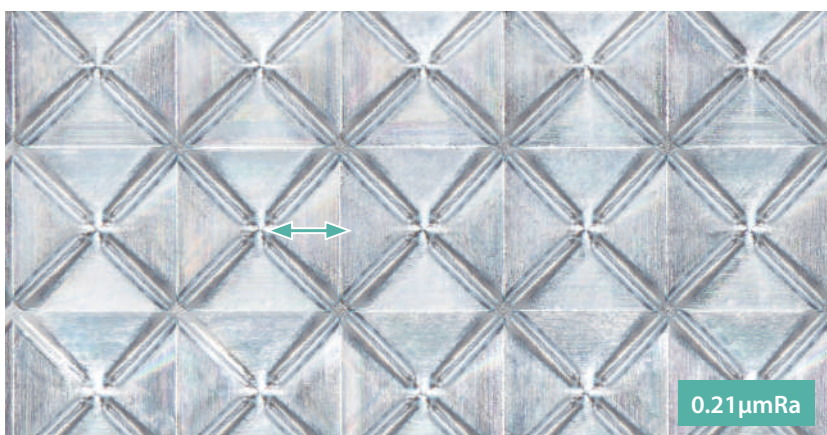




Condiciones de corte

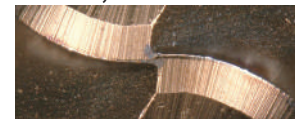
	Desbastado	Desbastado	Medio-Desbastado	Medio-Desbastado	Acabado-Medio	Acabado
Herramienta	R0.5 2KMBL0100-0250-S4	R0.3 2KMB0060-0090-S4		R0.2 2KMB0040-0060-S4	R0.2 2KMB0040-0060-S4	R0.2 2KMB0040-0060-S4
No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	15,000	15,000	18,000	18,000	18,000	18,000
Vf (mm/min)	600	300	300	150	150	150
ap (mm)	0.035	0.025	0.03	0.02	0.01	0.005
Espesor (mm)	0.2	0.2	0.1	0.1	0.05	0
Tiempo de Corte (min)	8	18	9	21	46	49 x 2 pzs

Superficie acabada

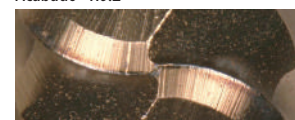


Estado del borde

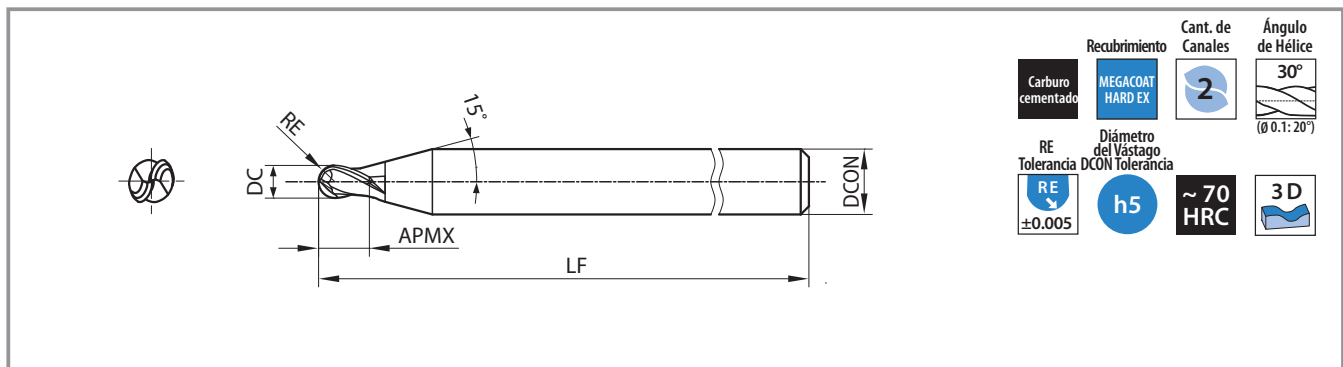
Desbastado y Desbastado Medio R0.3



Acabado R0.2



Tipo estándar



Descripción	Stock	Dimensiones (mm)				
		RE	DC	APMX	DCON	LF
2KMB0010-0010-S4	●	R0.05	0.1	0.1	4	50
2KMB0015-0015-S4	●	R0.075	0.15	0.15	4	50
2KMB0020-0020-S4	●	R0.1	0.2	0.2	4	50
2KMB0030-0030-S4	●	R0.15	0.3	0.3	4	50
2KMB0040-0060-S4	●	R0.2	0.4	0.6	4	50
2KMB0050-0080-S4	●	R0.25	0.5	0.8	4	50
2KMB0060-0090-S4	●	R0.3	0.6	0.9	4	50
2KMB0080-0120-S4	●	R0.4	0.8	1.2	4	50
2KMB0100-0150-S4	●	R0.5	1	1.5	4	50
2KMB0150-0230-S4	●	R0.75	1.5	2.3	4	50
2KMB0200-0300-S4	●	R1	2	3	4	60
2KMB0250-0380-S6	●	R1.25	2.5	3.8	6	60
2KMB0300-0500-S6	●	R1.5	3	5	6	60
2KMB0400-0600-S4	●	R2	4	6	4	70
2KMB0400-0600-S6	●	R2	4	6	6	70
2KMB0500-0800-S6	●	R2.5	5	8	6	70
2KMB0600-1000-S6	●	R3	6	10	6	80

El radio de la esfera se basa en la mitad del diámetro exterior real
El ángulo del cuello es un valor de referencia.
Tenga cuidado de no interferir con la pieza de trabajo.

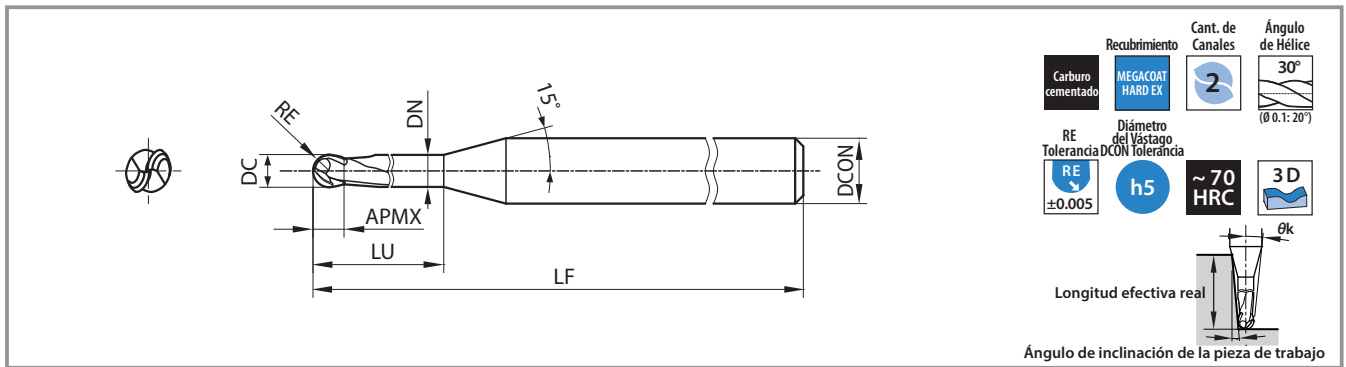
● : Stock Estándar

Vista de la descripción

Ejemplo: 2KMBL0100-0500-S4

2KMB	L	0100	-	0500	-	S4
Nombre del producto Para molde de precisión (mecanizado fino) Fresa de punta esférica sólida 2- Canales	Tipo Ninguno: Tipo Estándar L: Tipo de Cuello Largo	Diámetro Exterior DC ø1.0		Tipo Estándar: Longitud del Canal (APMX) Tipo de Cuello Largo: Longitud Bajo el Cuello (LU) 0500 : LU 5mm		Diámetro del Vástago DCON ø 4.0

Tipo de cuello largo

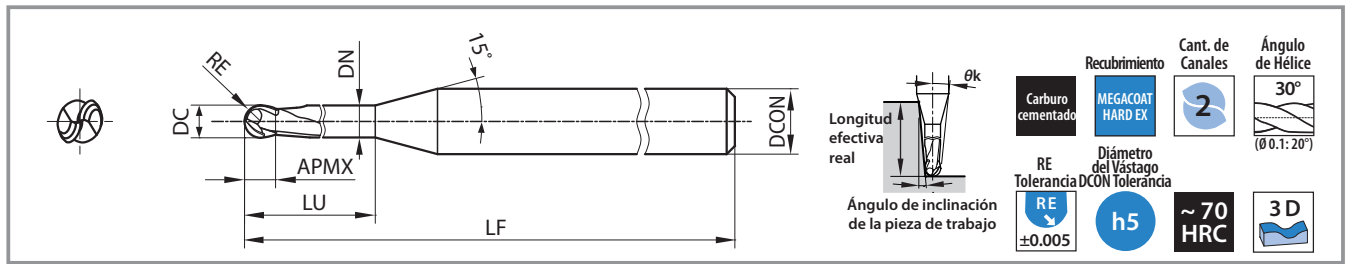


Descripción	Stock	Dimensiones (mm)							Ángulo de Interferencia θ_k	Longitud efectiva real para el ángulo de inclinación de la pieza de trabajo				
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON	LF		0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2KMBL0010-0020-S4	●	R0.05	0.1	0.07	0.2	0.09	4	45	14.68°	0.22	0.23	0.23	0.24	0.25
2KMBL0010-0030-S4	●				0.3				14.49°	0.32	0.33	0.34	0.35	0.38
2KMBL0010-0050-S4	●				0.5				14.13°	0.53	0.55	0.56	0.58	0.63
2KMBL0015-0030-S4	●	R0.075	0.15	0.1	0.3	0.14	4	45	14.53°	0.32	0.33	0.34	0.35	0.37
2KMBL0015-0050-S4	●				0.5				14.17°	0.53	0.54	0.56	0.58	0.62
2KMBL0015-0100-S4	●				1				13.33°	1.05	1.08	1.12	1.16	1.24
2KMBL0020-0030-S4	●	R0.1	0.2	0.15	0.3	0.19	4	45	14.58°	0.32	0.33	0.34	0.35	0.37
2KMBL0020-0050-S4	●				0.5				14.2°	0.53	0.54	0.56	0.58	0.62
2KMBL0020-0075-S4	●				0.75				13.76°	0.79	0.81	0.84	0.86	0.93
2KMBL0020-0100-S4	●				1				13.35°	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24
2KMBL0020-0125-S4	●				1.25				12.96°	1.3	1.35	1.39	1.44	1.55
2KMBL0020-0150-S4	●				1.5				12.59°	1.56	1.61	1.67	1.73	1.86
2KMBL0020-0175-S4	●				1.75				12.24°	1.82	1.88	1.94	2.01	2.17
2KMBL0020-0200-S4	●				2				11.91°	2.08	2.15	2.22	2.3	2.48
2KMBL0020-0250-S4	●				2.5				11.3°	2.6	2.68	2.78	2.88	3.1
2KMBL0030-0050-S4	●	R0.15	0.3	0.2	0.5	0.29	4	45	14.28°	0.53	0.54	0.55	0.57	0.6
2KMBL0030-0060-S4	●				0.6				14.09°	0.63	0.65	0.66	0.68	0.73
2KMBL0030-0075-S4	●				0.75				13.82°	0.78	0.81	0.83	0.86	0.91
2KMBL0030-0100-S4	●				1				13.39°	1.04	1.07	1.11	1.14	1.22
2KMBL0030-0125-S4	●				1.25				12.99°	1.3	1.34	1.38	1.43	1.54
2KMBL0030-0150-S4	●				1.5				12.61°	1.56	1.61	1.66	1.72	1.85
2KMBL0030-0175-S4	●				1.75				12.25°	1.82	1.88	1.94	2.01	2.16
2KMBL0030-0200-S4	●				2				11.91°	2.08	2.14	2.22	2.29	2.47
2KMBL0030-0225-S4	●				2.25				11.59°	2.33	2.41	2.49	2.58	2.78
2KMBL0030-0250-S4	●				2.5				11.29°	2.59	2.68	2.77	2.87	3.09
2KMBL0030-0300-S4	●				3				10.72°	3.11	3.21	3.32	3.44	3.71
2KMBL0030-0350-S4	●				3.5				10.21°	3.63	3.75	3.88	4.02	4.33
2KMBL0030-0400-S4	●				4				9.75°	4.14	4.28	4.43	4.59	4.95
2KMBL0040-0050-S4	●	R0.2	0.4	0.3	0.5	0.39	4	45	14.35°	0.52	0.54	0.55	0.56	0.59
2KMBL0040-0080-S4	●				0.8				13.79°	0.83	0.86	0.88	0.91	0.96
2KMBL0040-0100-S4	●				1				13.44°	1.04	1.07	1.1	1.14	1.21
2KMBL0040-0150-S4	●				1.5				12.63°	1.56	1.61	1.66	1.71	1.83
2KMBL0040-0200-S4	●				2				11.91°	2.07	2.14	2.21	2.29	2.46
2KMBL0040-0250-S4	●				2.5				11.27°	2.59	2.68	2.76	2.86	3.08
2KMBL0040-0300-S4	●				3				10.69°	3.11	3.21	3.32	3.44	3.7
2KMBL0040-0350-S4	●				3.5				10.17°	3.63	3.74	3.87	4.01	4.32
2KMBL0040-0400-S4	●				4				9.7°	4.14	4.28	4.43	4.59	4.94
2KMBL0040-0450-S4	●				4.5				9.27°	4.66	4.81	4.98	5.16	5.56
2KMBL0040-0500-S4	●				5				8.87°	5.18	5.35	5.54	5.74	6.19

El radio de la esfera se basa en la mitad del diámetro exterior real.
El ángulo del cuello es un valor de referencia.
Tenga cuidado de no interferir con la pieza de trabajo.

● : Stock Estándar

Tipo de cuello largo



Descripción	Stock	Dimensiones (mm)							Ángulo de Interferencia θ_k	Longitud efectiva real para el ángulo de inclinación de la pieza de trabajo				
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON	LF		0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2KMBL0050-0100-S4	●	R0.25	0.5	0.35	1	0.49	4	45	13.49°	1.04	1.07	1.1	1.13	1.2
2KMBL0050-0150-S4	●				1.5				12.65°	1.56	1.6	1.65	1.7	1.82
2KMBL0050-0200-S4	●				2				11.91°	2.07	2.14	2.21	2.28	2.44
2KMBL0050-0250-S4	●				2.5				11.25°	2.59	2.67	2.76	2.85	3.07
2KMBL0050-0300-S4	●				3				10.66°	3.11	3.21	3.31	3.43	3.69
2KMBL0050-0350-S4	●				3.5				10.13°	3.62	3.74	3.87	4	4.31
2KMBL0050-0400-S4	●				4				9.65°	4.14	4.28	4.42	4.58	4.93
2KMBL0050-0450-S4	●				4.5				9.21°	4.66	4.81	4.98	5.15	5.55
2KMBL0050-0500-S4	●				5				8.81°	5.17	5.35	5.53	5.73	6.17
2KMBL0050-0550-S4	●				5.5				8.44°	5.69	5.88	6.08	6.3	6.79
2KMBL0050-0600-S4	●	6	8.1°	6.21	6.42	6.64	6.88	7.42						
2KMBL0060-0100-S4	●	R0.3	0.6	0.45	1	0.59	4	45	13.54°	1.04	1.06	1.09	1.12	1.19
2KMBL0060-0150-S4	●				1.5				12.67°	1.55	1.6	1.65	1.7	1.81
2KMBL0060-0200-S4	●				2				11.91°	2.07	2.13	2.2	2.27	2.43
2KMBL0060-0250-S4	●				2.5				11.23°	2.59	2.67	2.75	2.85	3.05
2KMBL0060-0300-S4	●				3				10.63°	3.11	3.2	3.31	3.42	3.67
2KMBL0060-0350-S4	●				3.5				10.08°	3.62	3.74	3.86	4	4.3
2KMBL0060-0400-S4	●				4				9.59°	4.14	4.27	4.42	4.57	4.92
2KMBL0060-0450-S4	●				4.5				9.15°	4.66	4.81	4.97	5.15	5.54
2KMBL0060-0500-S4	●				5				8.74°	5.17	5.34	5.52	5.72	6.16
2KMBL0060-0550-S4	●				5.5				8.37°	5.69	5.88	6.08	6.3	6.78
2KMBL0060-0600-S4	●	6	8.03°	6.21	6.41	6.63	6.87	7.4						
2KMBL0060-0700-S4	●	7	7.42°	7.24	7.48	7.74	8.02	8.65						
2KMBL0060-0800-S4	●	8	6.9°	8.27	8.55	8.85	9.17	9.89						
2KMBL0070-0200-S4	●	R0.35	0.7	0.5	2	0.69	4	45	11.91°	2.07	2.13	2.19	2.26	2.42
2KMBL0070-0400-S4	●				4				9.54°	4.14	4.27	4.41	4.56	4.91
2KMBL0080-0200-S4	●	R0.4	0.8	0.6	2	0.78	4	45	11.88°	2.09	2.15	2.21	2.28	2.43
2KMBL0080-0300-S4	●				3				10.53°	3.12	3.22	3.32	3.43	3.67
2KMBL0080-0400-S4	●				4				9.46°	4.15	4.29	4.43	4.58	4.92
2KMBL0080-0500-S4	●				5				8.58°	5.19	5.36	5.53	5.73	6.16
2KMBL0080-0600-S4	●				6				7.85°	6.22	6.43	6.64	6.88	7.4
2KMBL0080-0700-S4	●				7				7.24°	7.26	7.49	7.75	8.03	8.65
2KMBL0080-0800-S4	●				8				6.71°	8.29	8.56	8.86	9.18	9.89
2KMBL0080-1000-S4	●				10				5.86°	10.36	10.7	11.08	11.48	12.38
2KMBL0090-0200-S4	●	R0.45	0.9	0.65	2	0.88	4	45	11.88°	2.09	2.14	2.2	2.27	2.42
2KMBL0090-0400-S4	●				4				9.4°	4.15	4.28	4.42	4.57	4.9
2KMBL0090-0600-S4	●				6				7.77°	6.22	6.42	6.64	6.87	7.39

El radio de la esfera se basa en la mitad del diámetro exterior real.
 El ángulo del cuello es un valor de referencia.
 Tenga cuidado de no interferir con la pieza de trabajo.

●: Stock Estándar

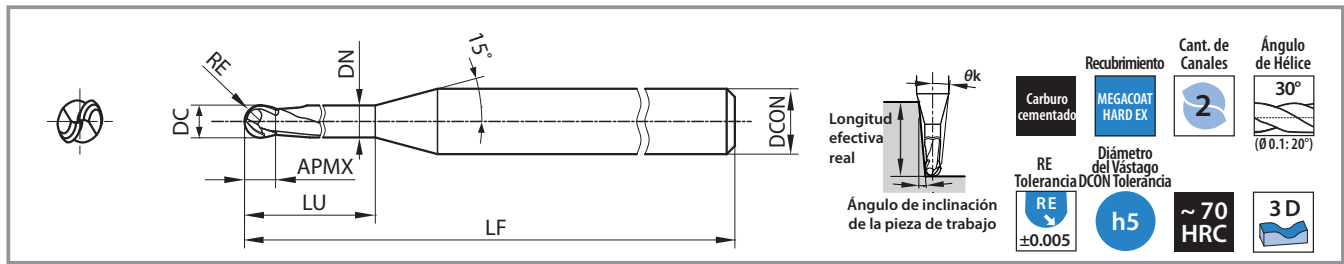
Tipo de cuello largo

Descripción	Stock	Dimensiones (mm)							Ángulo de Interferencia θ_k	Longitud efectiva real para el ángulo de inclinación de la pieza de trabajo				
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON	LF		0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2KMBL0100-0200-S4	●	R0.5	1	0.75	2	0.98	4	45	11.88°	2.08	2.14	2.2	2.26	2.41
2KMBL0100-0250-S4	●				2.5				11.12°	2.6	2.67	2.75	2.84	3.03
2KMBL0100-0300-S4	●				3				10.45°	3.12	3.21	3.31	3.41	3.65
2KMBL0100-0400-S4	●				4				9.33°	4.15	4.28	4.42	4.56	4.89
2KMBL0100-0500-S4	●				5				8.42°	5.19	5.35	5.52	5.71	6.14
2KMBL0100-0600-S4	●				6				7.68°	6.22	6.42	6.63	6.86	7.38
2KMBL0100-0700-S4	●				7				7.05°	7.25	7.49	7.74	8.01	8.62
2KMBL0100-0800-S4	●				8				6.52°	8.29	8.56	8.85	9.16	9.86
2KMBL0100-0900-S4	●				9				6.06°	9.32	9.63	9.96	10.31	11.11
2KMBL0100-1000-S4	●				10				5.66°	10.35	10.7	11.07	11.46	12.35
2KMBL0100-1200-S4	●				12				5.01°	12.42	12.84	13.28	13.76	14.84
2KMBL0100-1300-S4	●				13				4.73°	13.45	13.91	14.39	14.91	16.08
2KMBL0120-0240-S4	●				R0.6				1.2	0.9	2.4	1.18	4	45
2KMBL0120-0400-S4	●	4	9.19°	4.15		4.27	4.4	4.55			4.87			
2KMBL0120-0600-S4	●	6	7.49°	6.22		6.41	6.62	6.85			7.35			
2KMBL0120-0800-S4	●	8	6.31°	8.28		8.55	8.84	9.15			9.84			
2KMBL0120-1000-S4	●	10	5.46°	10.35		10.69	11.05	11.45			12.33			
2KMBL0120-1200-S4	●	12	4.81°	12.42		12.83	13.27	13.75			14.81			
2KMBL0120-1400-S4	●	14	4.3°	14.48		14.97	15.49	16.05			17.3			
2KMBL0120-1600-S4	●	16	3.88°	16.55		17.11	17.7	18.35			19.79			
2KMBL0140-0800-S4	●	R0.7	1.4	1	8	1.37	4	45	6.08°	8.3	8.56	8.85	9.15	9.84
2KMBL0140-1200-S4	●				12			50	4.59°	12.43	12.84	13.28	13.75	14.81
2KMBL0150-0300-S4	●	R0.75	1.5	1.1	3	1.47	4	45	10.17°	3.13	3.21	3.3	3.4	3.61
2KMBL0150-0400-S4	●				4				8.92°	4.16	4.28	4.41	4.55	4.85
2KMBL0150-0600-S4	●				6				7.15°	6.23	6.42	6.63	6.85	7.34
2KMBL0150-0800-S4	●				8				5.97°	8.3	8.56	8.84	9.15	9.83
2KMBL0150-1000-S4	●				10				5.12°	10.36	10.7	11.06	11.45	12.31
2KMBL0150-1200-S4	●				12				4.48°	12.43	12.84	13.28	13.75	14.8
2KMBL0150-1400-S4	●				14			3.98°	14.5	14.98	15.49	16.04	17.29	
2KMBL0150-1600-S4	●				16			3.59°	16.57	17.12	17.71	18.34	19.77	
2KMBL0150-1800-S4	●				18			3.26°	18.63	19.26	19.93	20.64	22.26	
2KMBL0150-2000-S4	●				20			2.99°	20.7	21.4	22.14	22.94	-	
2KMBL0160-0800-S4	●	R0.8	1.6	1.2	8	1.57	4	45	5.84°	8.3	8.56	8.84	9.14	9.82
2KMBL0160-1200-S4	●				12			4.37°	12.43	12.84	13.27	13.74	14.79	
2KMBL0200-0300-S4	●	R1	2	1.5	3	1.97	4	45	9.81°	3.12	3.19	3.27	3.36	3.55
2KMBL0200-0400-S4	●				4				8.39°	4.15	4.26	4.38	4.51	4.79
2KMBL0200-0600-S4	●				6				6.5°	6.22	6.4	6.6	6.81	7.28
2KMBL0200-0800-S4	●				8				5.3°	8.29	8.54	8.82	9.11	9.77
2KMBL0200-1000-S4	●				10				4.48°	10.36	10.68	11.03	11.41	12.25
2KMBL0200-1200-S4	●				12				3.87°	12.42	12.82	13.25	13.71	14.74
2KMBL0200-1300-S4	●				13				3.63°	13.46	13.89	14.36	14.86	15.98
2KMBL0200-1400-S4	●				14				3.41°	14.49	14.96	15.47	16.01	17.23
2KMBL0200-1600-S4	●				16				3.05°	16.56	17.1	17.68	18.31	19.71
2KMBL0200-1800-S4	●				18			2.76°	18.63	19.24	19.9	20.61	-	
2KMBL0200-2000-S4	●				20			2.52°	20.69	21.38	22.11	22.91	-	
2KMBL0200-2200-S4	●				22			2.32°	22.76	23.52	24.33	25.21	-	
2KMBL0200-2500-S4	●				25			2.07°	25.86	26.73	27.66	28.66	-	

El radio de la esfera se basa en la mitad del diámetro exterior real.
El ángulo del cuello es un valor de referencia.
Tenga cuidado de no interferir con la pieza de trabajo.

● : Stock Estándar

Tipo de cuello largo



Descripción	Stock	Dimensiones (mm)							Ángulo de Interferencia θ_k	Longitud efectiva real para el ángulo de inclinación de la pieza de trabajo				
		RE	DC	APMX	LU	DN	DCON	LF		0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2KMBL0250-0600-S4	●	R1.25	2.5	2.3	6	2.45	4	45	5.61°	6.25	6.43	6.61	6.81	7.27
2KMBL0250-0800-S4	●				8				4.45°	8.32	8.57	8.83	9.11	9.75
2KMBL0250-1000-S4	●				10				3.69°	10.39	10.7	11.05	11.41	12.24
2KMBL0250-1500-S4	●				15				2.59°	15.55	16.05	16.59	17.16	-
2KMBL0250-2000-S4	●				20				1.99°	20.72	21.4	22.13	-	-
2KMBL0250-2500-S4	●				25				1.62°	25.89	26.75	27.67	-	-
2KMBL0250-3000-S4	●				30				1.36°	31.06	32.1	-	-	-
2KMBL0300-0600-S6	●				R1.5				3	2.5	6	2.9	6	60
2KMBL0300-0800-S6	●	8	6.97°	8.41		8.65	8.91	9.18			9.81			
2KMBL0300-1000-S6	●	10	6°	10.47		10.79	11.12	11.48			12.29			
2KMBL0300-1200-S6	●	12	5.27°	12.54		12.93	13.34	13.78			14.78			
2KMBL0300-1400-S6	●	14	4.69°	14.61		15.07	15.56	16.08			17.27			
2KMBL0300-1600-S6	●	16	4.23°	16.68		17.21	17.77	18.38			19.75			
2KMBL0300-2000-S6	●	20	3.54°	20.81		21.48	22.21	22.98			24.73			
2KMBL0300-2500-S6	●	25	2.94°	25.98		26.83	27.75	28.73			-			
2KMBL0350-1500-S6	●	R1.75	3.5	2.8	15	3.4	6	60	3.96°	15.63	16.12	16.64	17.2	18.45
2KMBL0350-2000-S6	●				20			3.1°	20.8	21.47	22.18	22.94	24.66	
2KMBL0350-2500-S6	●				25			2.55°	25.97	26.81	27.72	28.69	-	
2KMBL0350-3000-S6	●				30			2.17°	31.14	32.16	33.26	34.44	-	
2KMBL0400-0800-S6	●	R2	4	3	8	3.9	6	65	5.76°	8.39	8.61	8.85	9.11	9.69
2KMBL0400-1000-S6	●				10				4.8°	10.46	10.75	11.07	11.41	12.17
2KMBL0400-1200-S6	●				12				4.11°	12.52	12.89	13.28	13.71	14.66
2KMBL0400-1400-S6	●				14				3.6°	14.59	15.03	15.5	16.01	17.14
2KMBL0400-1500-S6	●				15				3.39°	15.63	16.1	16.61	17.16	18.39
2KMBL0400-2000-S6	●				20				2.62°	20.79	21.45	22.15	22.91	-
2KMBL0400-2500-S6	●				25				2.13°	25.96	26.8	27.69	28.66	-
2KMBL0400-3000-S6	●				30				1.8°	31.13	32.15	33.23	-	-
2KMBL0400-3500-S6	●	35	1.56°	36.3	37.49	38.78	-	-						
2KMBL0500-1000-S6	●	R2.5	5	3.5	10	4.8	6	70	2.94°	10.63	10.92	11.22	11.55	-
2KMBL0500-1500-S6	●				15				1.95°	15.8	16.27	16.76	-	-
2KMBL0500-2000-S6	●				20				1.46°	20.97	21.61	-	-	-
2KMBL0500-2500-S6	●				25				1.16°	26.14	26.96	-	-	-
2KMBL0500-3000-S6	●				30				0.97°	31.31	-	-	-	-
2KMBL0500-4000-S6	●				40				0.73°	41.64	-	-	-	-
2KMBL0600-1000-S6	●	R3.0	6	6	10	5.7	6	70	-	-	-	-	-	-
2KMBL0600-1500-S6	●				15				-	-	-	-	-	
2KMBL0600-2000-S6	●				20				-	-	-	-	-	
2KMBL0600-2500-S6	●				25				-	-	-	-	-	
2KMBL0600-3000-S6	●				30			-	-	-	-	-	-	
2KMBL0600-3500-S6	●				35			-	-	-	-	-	-	
2KMBL0600-4000-S6	●				40			-	-	-	-	-	-	
2KMBL0600-5000-S6	●				50			-	-	-	-	-	-	
2KMBL0600-6000-S6	●				60			-	-	-	-	-	-	

El radio de la esfera se basa en la mitad del diámetro exterior real.
 El ángulo del cuello es un valor de referencia.
 Tenga cuidado de no interferir con la pieza de trabajo.

● : Stock Estándar

Tabla de referencia de las condiciones de corte

Tipo estándar

Radio de la Estera RE (mm)	Longitud del Canal APMX (mm)	Acero preendurecido NAK(35-45HRC)				Acero preendurecido/Acero endurecido STAVAX · SKD61(45-55HRC)				Acero endurecido SKD11(55-62HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo SKH (62-66HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo (66-70HRC)			
		No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de Corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de Corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de Corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de Corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de Corte ae (mm)
R0.05	0.1	50,000	200	0.008	0.008	40,000	170	0.006	0.006	40,000	110	0.003	0.006	40,000	70	0.002	0.006	40,000	60	0.002	0.003
R0.075	0.15	50,000	240	0.008	0.008	40,000	200	0.006	0.006	40,000	170	0.003	0.006	40,000	110	0.002	0.006	40,000	90	0.002	0.003
R0.1	0.2	50,000	480	0.015	0.031	40,000	400	0.011	0.022	40,000	350	0.011	0.011	40,000	260	0.003	0.006	40,000	170	0.003	0.003
R0.15	0.3	50,000	550	0.015	0.046	40,000	460	0.011	0.033	40,000	400	0.011	0.022	40,000	330	0.006	0.011	40,000	250	0.003	0.006
R0.2	0.6	50,000	1,320	0.031	0.092	40,000	1,100	0.022	0.066	40,000	900	0.022	0.055	40,000	530	0.011	0.022	36,000	480	0.01	0.022
R0.25	0.8	50,000	1,580	0.046	0.108	40,000	1,320	0.033	0.077	40,000	1,100	0.028	0.055	40,000	660	0.017	0.033	32,000	500	0.011	0.022
R0.3	0.9	50,000	2,110	0.077	0.154	40,000	1,760	0.055	0.11	40,000	1,320	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
R0.4	1.2	50,000	2,900	0.154	0.231	40,000	2,420	0.11	0.165	40,000	1,980	0.077	0.11	30,000	1,320	0.055	0.11	25,500	990	0.033	0.11
R0.5	1.5	45,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
R0.75	2.3	35,000	3,960	0.231	0.462	30,000	3,300	0.165	0.33	30,000	2,750	0.11	0.33	25,000	2,200	0.11	0.22	20,000	1,650	0.066	0.22
R1	3	25,000	3,960	0.308	0.77	25,000	3,300	0.22	0.55	25,000	2,750	0.22	0.55	20,000	2,200	0.165	0.33	16,000	1,650	0.11	0.33
R1.25	3.8	25,000	3,960	0.462	0.924	25,000	3,300	0.33	0.66	20,000	2,750	0.22	0.55	18,000	2,200	0.165	0.44	15,500	1,650	0.11	0.44
R1.5	5	22,000	3,960	0.308	0.968	20,000	3,300	0.22	0.88	18,000	2,750	0.22	0.66	14,000	2,200	0.22	0.55	13,000	1,650	0.132	0.55
R2	6	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
R2.5	8	20,000	3,960	0.462	1.815	18,000	3,300	0.33	1.65	12,000	2,750	0.22	1.32	9,500	2,200	0.22	0.77	8,500	1,650	0.176	0.77
R3	10	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	1.1

Disponible para mecanizado de aleaciones de titanio

Si se producen vibraciones, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Prestar especial atención a los ajustes de las condiciones de corte y a los pases de la herramienta en las zonas donde la carga de corte es elevada, como las esquinas.

Ajustar el número de revoluciones y la tasa de avance al mismo ritmo.

Se recomienda el uso de refrigerante de niebla de aceite.

Si el $\phi 1\text{mm}$ o el L/D (relación de aspecto) es superior a 8, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Tabla de referencia de las condiciones de corte

Tipo de cuello largo

Radio de la esfera RE (mm)	Longitud efectiva LU (mm)	Acero preendurecido NAK(35-45HRC)				Acero preendurecido/Acero endurecido STAVAX · SKD61(45-55HRC)				Acero endurecido SKD11(55-62HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo SKH (62-66HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo (66-70HRC)			
		No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)
R0.05	0.2	50,000	170	0.005	0.008	40,000	140	0.003	0.006	40,000	110	0.002	0.006	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.002	0.003
	0.3	50,000	130	0.005	0.008	40,000	110	0.003	0.006	40,000	80	0.002	0.006	40,000	60	0.002	0.003	40,000	50	0.002	0.003
	0.5	50,000	100	0.003	0.005	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.001	0.003	40,000	30	0.001	0.002	40,000	20	0.001	0.002
R0.075	0.3	50,000	240	0.005	0.008	40,000	200	0.003	0.006	40,000	170	0.002	0.006	40,000	110	0.002	0.003	40,000	80	0.002	0.003
	0.5	50,000	200	0.005	0.008	40,000	170	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.006	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.002	0.003
	1	46,000	100	0.003	0.005	40,000	80	0.002	0.003	40,000	60	0.001	0.003	40,000	30	0.001	0.002	40,000	20	0.001	0.002
R0.1	0.3	50,000	470	0.015	0.015	40,000	390	0.011	0.011	40,000	330	0.007	0.006	40,000	220	0.003	0.003	40,000	170	0.003	0.003
	0.5	50,000	420	0.012	0.015	40,000	350	0.009	0.011	40,000	310	0.006	0.006	40,000	200	0.003	0.003	40,000	150	0.003	0.003
	0.75	50,000	370	0.008	0.015	40,000	310	0.006	0.011	40,000	220	0.003	0.006	40,000	170	0.002	0.003	40,000	130	0.002	0.003
	1	50,000	340	0.005	0.008	40,000	280	0.003	0.006	40,000	180	0.002	0.003	40,000	130	0.001	0.002	40,000	100	0.001	0.002
	1.25	46,000	240	0.005	0.008	40,000	200	0.003	0.006	40,000	150	0.002	0.003	40,000	110	0.001	0.002	40,000	80	0.001	0.002
	1.5	46,000	200	0.005	0.008	40,000	170	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.002
	1.75	46,000	160	0.003	0.004	40,000	130	0.002	0.003	40,000	110	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.002	40,000	50	0.001	0.001
	2	46,000	130	0.003	0.004	40,000	110	0.002	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	60	0.001	0.001	40,000	40	0.001	0.001
	2.5	41,000	100	0.001	0.003	40,000	80	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001	40,000	30	0.001	0.001
R0.15	0.5	50,000	470	0.015	0.023	40,000	390	0.011	0.017	40,000	330	0.008	0.011	40,000	310	0.003	0.006	40,000	230	0.003	0.006
	0.6	50,000	470	0.011	0.015	40,000	390	0.008	0.011	40,000	330	0.006	0.008	40,000	280	0.003	0.006	40,000	210	0.003	0.006
	0.75	50,000	430	0.011	0.015	40,000	360	0.008	0.011	40,000	310	0.006	0.008	40,000	250	0.003	0.006	40,000	190	0.003	0.006
	1	50,000	420	0.011	0.015	40,000	350	0.008	0.011	40,000	280	0.006	0.008	40,000	220	0.003	0.006	40,000	170	0.003	0.006
	1.25	50,000	410	0.008	0.011	40,000	340	0.006	0.008	40,000	220	0.003	0.006	40,000	180	0.002	0.003	40,000	140	0.002	0.003
	1.5	50,000	370	0.008	0.011	40,000	310	0.006	0.008	40,000	200	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	40,000	100	0.002	0.003
	1.75	46,000	260	0.005	0.008	40,000	220	0.003	0.006	40,000	170	0.002	0.003	40,000	110	0.002	0.002	40,000	80	0.002	0.002
	2	46,000	230	0.005	0.008	40,000	190	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	40,000	100	0.002	0.002	40,000	80	0.002	0.002
	2.25	46,000	230	0.003	0.004	40,000	190	0.002	0.003	40,000	110	0.001	0.002	40,000	90	0.001	0.001	40,000	70	0.001	0.001
	2.5	46,000	170	0.003	0.004	40,000	140	0.002	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	80	0.001	0.001	40,000	60	0.001	0.001
	3	46,000	140	0.001	0.004	40,000	120	0.001	0.003	40,000	80	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001
	3.5	44,000	110	0.001	0.003	40,000	90	0.001	0.002	40,000	70	0.001	0.001	40,000	60	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001
	4	37,000	100	0.001	0.003	40,000	80	0.001	0.002	40,000	60	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001	40,000	40	0.001	0.001

Disponible para mecanizado de aleaciones de titanio

Si se producen vibraciones, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Prestar especial atención a los ajustes de las condiciones de corte y a los pases de la herramienta en las zonas donde la carga de corte es elevada, como las esquinas.

Ajustar el número de revoluciones y la tasa de avance al mismo ritmo.

Se recomienda el uso de refrigerante de niebla de aceite.

Si el ϕ mm o el L/D (relación de aspecto) es superior a 8, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Tabla de referencia de las condiciones de corte

Tipo de cuello largo

Radio de la esfera RE (mm)	Longitud efectiva LU (mm)	Acero preendurecido NAK(35-45HRC)				Acero preendurecido/Acero endurecido STAVAX · SKD61(45-55HRC)				Acero endurecido SKD11(55-62HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo SKH (62-66HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo (66-70HRC)			
		No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)
R0.2	0.5	50,000	1,060	0.046	0.077	40,000	880	0.033	0.055	40,000	790	0.033	0.033	40,000	640	0.01	0.022	36,000	480	0.01	0.022
	0.8	50,000	1,060	0.031	0.077	40,000	880	0.022	0.055	40,000	790	0.022	0.033	40,000	640	0.009	0.022	36,000	480	0.009	0.022
	1	50,000	1,060	0.031	0.077	40,000	880	0.022	0.055	40,000	790	0.022	0.033	40,000	640	0.009	0.022	36,000	480	0.009	0.022
	1.5	50,000	820	0.015	0.046	40,000	680	0.011	0.033	40,000	550	0.011	0.022	40,000	440	0.006	0.011	36,000	330	0.006	0.011
	2	50,000	660	0.015	0.031	40,000	550	0.011	0.022	40,000	420	0.011	0.011	40,000	330	0.006	0.008	36,000	250	0.006	0.008
	2.5	44,000	550	0.011	0.015	40,000	460	0.008	0.011	40,000	330	0.006	0.008	40,000	290	0.003	0.006	36,000	220	0.003	0.006
	3	37,000	400	0.011	0.015	40,000	330	0.008	0.011	40,000	260	0.006	0.008	40,000	220	0.003	0.006	36,000	170	0.002	0.003
	3.5	37,000	300	0.008	0.011	40,000	250	0.006	0.008	40,000	180	0.003	0.006	40,000	130	0.002	0.003	36,000	100	0.001	0.002
	4	37,000	220	0.008	0.008	30,000	180	0.006	0.006	30,000	130	0.003	0.003	30,000	100	0.002	0.003	27,000	80	0.001	0.001
	4.5	33,000	130	0.004	0.008	30,000	110	0.003	0.006	30,000	90	0.002	0.003	30,000	70	0.001	0.002	27,000	50	0.001	0.001
5	33,000	100	0.003	0.004	30,000	80	0.002	0.003	30,000	60	0.001	0.002	30,000	40	0.001	0.002	27,000	30	0.001	0.001	
R0.25	1	50,000	1,320	0.046	0.077	40,000	1,100	0.033	0.055	40,000	950	0.022	0.033	40,000	720	0.011	0.022	32,000	500	0.011	0.022
	1.5	50,000	1,130	0.031	0.077	40,000	940	0.022	0.055	40,000	790	0.011	0.033	40,000	570	0.008	0.022	32,000	400	0.008	0.022
	2	50,000	950	0.031	0.046	40,000	790	0.022	0.033	40,000	720	0.011	0.022	40,000	440	0.008	0.011	32,000	310	0.008	0.011
	2.5	45,500	790	0.015	0.031	40,000	660	0.011	0.022	40,000	580	0.008	0.011	40,000	400	0.006	0.008	32,000	280	0.006	0.008
	3	45,500	660	0.015	0.031	40,000	550	0.011	0.022	40,000	460	0.008	0.011	40,000	350	0.006	0.008	32,000	250	0.006	0.008
	3.5	45,000	550	0.011	0.015	40,000	460	0.008	0.011	40,000	400	0.006	0.008	40,000	310	0.003	0.006	32,000	220	0.003	0.006
	4	39,000	470	0.011	0.015	40,000	390	0.008	0.011	40,000	330	0.006	0.008	40,000	290	0.003	0.006	32,000	200	0.003	0.006
	4.5	35,000	400	0.008	0.008	40,000	330	0.006	0.006	40,000	290	0.003	0.003	40,000	240	0.002	0.003	32,000	170	0.001	0.002
	5	35,000	310	0.008	0.008	33,000	260	0.006	0.006	33,000	220	0.003	0.003	33,000	200	0.002	0.003	26,500	140	0.001	0.001
	5.5	31,500	260	0.004	0.008	30,000	220	0.003	0.006	30,000	180	0.002	0.003	30,000	130	0.001	0.002	24,000	90	0.001	0.001
6	31,500	160	0.003	0.004	30,000	130	0.002	0.003	30,000	90	0.001	0.002	30,000	80	0.001	0.002	24,000	60	0.001	0.001	
R0.3	1	50,000	1,850	0.077	0.154	40,000	1,540	0.055	0.11	40,000	1,100	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
	1.5	50,000	1,850	0.077	0.154	40,000	1,540	0.055	0.11	40,000	1,100	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
	2	50,000	1,850	0.077	0.154	40,000	1,540	0.055	0.11	40,000	1,100	0.033	0.066	30,000	790	0.022	0.055	27,000	590	0.022	0.055
	2.5	50,000	1,580	0.046	0.077	40,000	1,320	0.033	0.055	40,000	920	0.022	0.044	30,000	700	0.022	0.033	27,000	530	0.022	0.033
	3	50,000	1,580	0.046	0.077	40,000	1,320	0.033	0.055	40,000	920	0.022	0.044	30,000	700	0.022	0.033	27,000	530	0.022	0.033
	3.5	49,000	1,320	0.031	0.046	40,000	1,100	0.022	0.033	40,000	680	0.011	0.033	30,000	530	0.011	0.022	27,000	340	0.011	0.022
	4	49,000	1,320	0.031	0.046	40,000	1,100	0.022	0.033	40,000	680	0.011	0.033	30,000	530	0.011	0.022	27,000	340	0.011	0.022
	4.5	46,000	1,190	0.031	0.046	35,000	990	0.022	0.033	35,000	640	0.011	0.022	30,000	470	0.009	0.017	27,000	260	0.009	0.017
	5	40,000	950	0.015	0.031	30,000	790	0.011	0.022	30,000	550	0.008	0.017	30,000	440	0.008	0.011	27,000	240	0.008	0.011
	5.5	40,000	920	0.015	0.024	30,000	770	0.011	0.017	30,000	500	0.008	0.011	30,000	400	0.006	0.009	27,000	220	0.005	0.008
	6	40,000	660	0.011	0.015	30,000	550	0.008	0.011	30,000	420	0.006	0.008	30,000	350	0.004	0.007	27,000	190	0.003	0.006
	7	33,000	530	0.008	0.011	25,000	440	0.006	0.008	25,000	330	0.003	0.006	20,000	290	0.003	0.003	18,000	160	0.002	0.002
8	27,500	420	0.004	0.008	25,000	350	0.003	0.006	25,000	290	0.003	0.003	20,000	240	0.002	0.003	18,000	130	0.001	0.002	

Disponible para mecanizado de aleaciones de titanio

Si se producen vibraciones, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Prestar especial atención a los ajustes de las condiciones de corte y a los pasos de la herramienta en las zonas donde la carga de corte es elevada, como las esquinas.

Ajustar el número de revoluciones y la tasa de avance al mismo ritmo.

Se recomienda el uso de refrigerante de niebla de aceite.

Si el $\phi 1\text{mm}$ o el L/D (relación de aspecto) es superior a 8, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Tabla de referencia de las condiciones de corte

Tipo de cuello largo

Radio de la esfera RE (mm)	Longitud efectiva LU (mm)	Acero preendurecido NAK(35-45HRC)				Acero preendurecido/Acero endurecido STAVAX · SKD61(45-55HRC)				Acero endurecido SKD11(55-62HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo SKH (62-66HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo (66-70HRC)			
		No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)
R0.35	2	50,000	2,110	0.108	0.154	40,000	1,760	0.077	0.11	40,000	1,430	0.055	0.088	30,000	1,100	0.033	0.077	27,000	770	0.022	0.055
	4	49,000	1,720	0.062	0.092	40,000	1,430	0.044	0.066	40,000	900	0.033	0.044	30,000	660	0.017	0.022	27,000	360	0.011	0.022
R0.4	2	50,000	2,640	0.154	0.231	40,000	2,200	0.11	0.165	40,000	1,760	0.077	0.11	30,000	1,320	0.055	0.11	25,500	990	0.033	0.11
	3	50,000	2,640	0.154	0.231	40,000	2,200	0.11	0.165	40,000	1,760	0.077	0.11	30,000	1,320	0.055	0.055	25,500	990	0.033	0.055
	4	50,000	2,110	0.077	0.154	40,000	1,760	0.055	0.11	40,000	1,320	0.055	0.055	30,000	950	0.033	0.055	25,500	710	0.022	0.055
	5	50,000	2,110	0.077	0.077	40,000	1,760	0.055	0.055	40,000	1,100	0.033	0.055	30,000	680	0.022	0.033	25,500	510	0.017	0.033
	6	43,000	1,580	0.046	0.077	30,000	1,320	0.033	0.055	30,000	840	0.022	0.033	25,000	620	0.011	0.022	21,500	370	0.011	0.022
	7	40,000	1,320	0.031	0.046	30,000	1,100	0.022	0.033	30,000	750	0.011	0.022	25,000	570	0.008	0.011	21,500	340	0.006	0.01
	8	35,500	1,080	0.015	0.031	30,000	900	0.011	0.022	30,000	660	0.008	0.011	25,000	530	0.006	0.011	21,500	320	0.005	0.008
	10	27,500	600	0.008	0.008	25,000	500	0.006	0.006	25,000	420	0.003	0.003	20,000	350	0.002	0.003	17,000	210	0.002	0.002
R0.45	2	50,000	2,900	0.154	0.308	40,000	2,420	0.11	0.22	30,000	1,980	0.088	0.165	30,000	1,430	0.066	0.11	27,000	1,000	0.033	0.11
	4	48,500	2,380	0.077	0.185	40,000	1,980	0.055	0.132	30,000	1,540	0.044	0.088	25,000	990	0.033	0.055	22,500	740	0.022	0.055
	6	41,000	1,580	0.054	0.077	30,000	1,320	0.039	0.055	25,000	880	0.028	0.039	20,000	660	0.017	0.028	18,000	430	0.011	0.022
R0.5	2	46,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
	2.5	46,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
	3	46,000	3,300	0.154	0.462	40,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,540	0.088	0.11	21,500	1,160	0.055	0.11
	4	46,000	3,300	0.154	0.308	40,000	2,750	0.11	0.22	30,000	1,980	0.055	0.165	25,000	1,320	0.055	0.11	21,500	990	0.033	0.11
	5	40,000	2,640	0.077	0.231	30,000	2,200	0.055	0.165	25,000	1,760	0.044	0.11	20,000	1,010	0.033	0.055	17,000	760	0.022	0.055
	6	39,000	2,380	0.077	0.154	30,000	1,980	0.055	0.11	25,000	1,320	0.044	0.055	20,000	810	0.022	0.055	17,000	610	0.017	0.055
	7	33,500	1,580	0.062	0.092	30,000	1,320	0.044	0.066	25,000	1,050	0.033	0.044	20,000	750	0.022	0.033	17,000	560	0.011	0.033
	8	33,500	1,320	0.062	0.092	30,000	1,100	0.044	0.066	25,000	950	0.033	0.044	20,000	620	0.022	0.033	17,000	430	0.01	0.02
	9	33,500	1,080	0.046	0.077	25,000	900	0.033	0.055	20,000	830	0.022	0.033	18,000	550	0.011	0.022	15,500	390	0.008	0.01
	10	33,500	1,000	0.046	0.077	25,000	830	0.033	0.055	20,000	680	0.022	0.033	18,000	500	0.011	0.022	15,500	330	0.008	0.008
	12	28,500	790	0.015	0.046	20,000	660	0.011	0.033	18,000	570	0.008	0.022	16,000	440	0.006	0.011	14,000	290	0.004	0.006
	13	24,500	660	0.013	0.031	20,000	550	0.009	0.022	18,000	460	0.006	0.011	16,000	390	0.003	0.007	14,000	250	0.002	0.004

Disponible para mecanizado de aleaciones de titanio

Si se producen vibraciones, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Prestar especial atención a los ajustes de las condiciones de corte y a los pasos de la herramienta en las zonas donde la carga de corte es elevada, como las esquinas.

Ajustar el número de revoluciones y la tasa de avance al mismo ritmo.

Se recomienda el uso de refrigerante de niebla de aceite.

Si el ϕ mm o el L/D (relación de aspecto) es superior a 8, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Tabla de referencia de las condiciones de corte

Tipo de cuello largo

		Acero preendurecido NAK(35-45HRC)				Acero preendurecido/Acero endurecido STAVAX · SKD61(45-55HRC)				Acero endurecido SKD11(55-62HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo SKH (62-66HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo (66-70HRC)			
Radio de la esfera RE (mm)	Longitud efectiva LU (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)
R0.6	2.4	39,500	3,300	0.154	0.462	30,000	2,750	0.11	0.33	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,760	0.088	0.11	21,500	1,320	0.055	0.11
	4	39,500	3,300	0.154	0.308	30,000	2,750	0.11	0.22	30,000	2,200	0.077	0.22	25,000	1,760	0.088	0.11	21,500	1,320	0.055	0.11
	6	39,500	2,640	0.108	0.154	30,000	2,200	0.077	0.11	25,000	1,760	0.055	0.11	20,000	1,320	0.033	0.077	17,000	860	0.022	0.077
	8	32,000	2,110	0.077	0.154	30,000	1,760	0.055	0.11	25,000	1,320	0.033	0.077	20,000	1,010	0.022	0.055	17,000	760	0.017	0.055
	10	29,500	1,580	0.046	0.108	20,000	1,320	0.033	0.077	20,000	950	0.022	0.055	18,000	750	0.011	0.033	15,500	560	0.01	0.03
	12	29,500	1,140	0.031	0.077	20,000	950	0.022	0.055	20,000	680	0.011	0.033	18,000	530	0.008	0.022	15,500	400	0.008	0.02
	14	25,000	790	0.031	0.046	18,000	660	0.022	0.033	18,000	440	0.011	0.022	16,000	330	0.006	0.011	14,000	250	0.005	0.01
	16	21,000	470	0.015	0.031	16,000	390	0.011	0.022	16,000	280	0.006	0.011	14,000	140	0.003	0.008	12,000	110	0.002	0.005
R0.7	8	28,000	3,300	0.123	0.246	30,000	2,750	0.088	0.176	20,000	1,980	0.055	0.123	20,000	1,100	0.033	0.088	17,000	830	0.022	0.055
	12	26,000	1,850	0.108	0.185	20,000	1,540	0.077	0.132	18,000	1,210	0.044	0.088	18,000	770	0.017	0.055	15,500	620	0.017	0.055
R0.75	3	36,000	3,960	0.231	0.462	30,000	3,300	0.165	0.33	30,000	2,750	0.11	0.33	25,000	2,200	0.11	0.22	20,000	1,650	0.066	0.22
	4	36,000	3,960	0.231	0.462	30,000	3,300	0.165	0.33	30,000	2,750	0.11	0.33	25,000	2,200	0.11	0.22	20,000	1,320	0.066	0.22
	6	36,000	3,960	0.231	0.308	30,000	3,300	0.165	0.22	30,000	2,200	0.11	0.22	25,000	1,760	0.11	0.11	20,000	990	0.066	0.11
	8	34,000	3,300	0.154	0.308	25,000	2,750	0.11	0.22	25,000	1,760	0.055	0.22	20,000	1,320	0.055	0.11	16,000	790	0.033	0.11
	10	34,000	3,300	0.154	0.154	25,000	2,750	0.11	0.11	25,000	1,320	0.055	0.11	20,000	950	0.055	0.055	16,000	570	0.033	0.055
	12	26,000	2,380	0.077	0.154	20,000	1,980	0.055	0.11	20,000	1,010	0.033	0.11	18,000	860	0.022	0.055	14,500	520	0.017	0.055
	14	23,000	1,580	0.077	0.108	20,000	1,320	0.055	0.077	20,000	900	0.033	0.055	18,000	720	0.022	0.033	14,500	430	0.012	0.016
	16	19,500	950	0.046	0.077	18,000	790	0.033	0.055	18,000	720	0.022	0.033	16,000	640	0.011	0.022	13,000	380	0.01	0.012
	18	19,500	730	0.031	0.062	16,000	610	0.022	0.044	16,000	440	0.013	0.028	14,000	440	0.009	0.017	11,500	260	0.007	0.01
	20	19,500	600	0.015	0.046	16,000	500	0.011	0.033	16,000	400	0.011	0.022	14,000	330	0.008	0.011	11,500	200	0.006	0.008
R0.8	8	31,000	3,300	0.154	0.308	25,000	2,750	0.11	0.22	20,000	2,200	0.077	0.165	18,000	1,760	0.055	0.11	14,500	790	0.033	0.11
	12	28,000	2,380	0.108	0.154	20,000	1,980	0.077	0.11	16,000	1,650	0.055	0.077	14,000	1,320	0.033	0.055	11,500	590	0.022	0.055

Disponible para mecanizado de aleaciones de titanio

Si se producen vibraciones, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Prestar especial atención a los ajustes de las condiciones de corte y a los pases de la herramienta en las zonas donde la carga de corte es elevada, como las esquinas.

Ajustar el número de revoluciones y la tasa de avance al mismo ritmo.

Se recomienda el uso de refrigerante de niebla de aceite.

Si el $\phi 1\text{mm}$ o el L/D (relación de aspecto) es superior a 8, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Tabla de referencia de las condiciones de corte

Tipo de cuello largo

Radio de la esfera RE (mm)	Longitud efectiva LU (mm)	Acero preendurecido NAK(35-45HRC)				Acero preendurecido/Acero endurecido STAVAX · SKD61(45-55HRC)				Acero endurecido SKD11(55-62HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo SKH (62-66HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo (66-70HRC)			
		No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)
R1	3	27,000	3,960	0.308	0.77	25,000	3,300	0.22	0.55	25,000	2,750	0.22	0.55	20,000	2,200	0.165	0.33	16,000	1,650	0.11	0.33
	4	27,000	3,960	0.308	0.77	25,000	3,300	0.22	0.55	25,000	2,750	0.22	0.55	20,000	2,200	0.165	0.33	16,000	1,650	0.11	0.33
	6	27,000	3,300	0.308	0.77	25,000	2,750	0.22	0.55	25,000	2,200	0.22	0.33	20,000	1,760	0.165	0.33	16,000	1,320	0.11	0.33
	8	27,000	2,640	0.308	0.462	20,000	2,200	0.22	0.33	18,000	1,760	0.11	0.22	16,000	1,320	0.11	0.22	13,000	990	0.066	0.165
	10	27,000	2,640	0.154	0.462	18,000	2,200	0.11	0.33	16,000	1,760	0.11	0.22	14,000	1,320	0.11	0.11	11,500	860	0.066	0.11
	12	22,500	2,110	0.154	0.308	16,000	1,760	0.11	0.22	14,000	1,320	0.11	0.11	12,000	1,030	0.055	0.11	10,000	670	0.033	0.11
	13	22,500	2,110	0.123	0.308	16,000	1,760	0.088	0.22	14,000	1,320	0.066	0.11	12,000	1,030	0.044	0.088	10,000	620	0.033	0.055
	14	22,500	2,110	0.108	0.231	16,000	1,760	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.088	12,000	1,030	0.033	0.077	10,000	520	0.033	0.055
	16	22,500	2,110	0.108	0.231	16,000	1,760	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.088	12,000	1,030	0.033	0.077	10,000	410	0.033	0.055
	18	21,500	1,850	0.077	0.154	14,000	1,540	0.055	0.11	12,000	1,100	0.033	0.055	10,000	940	0.022	0.033	8,000	380	0.02	0.025
	20	19,500	1,320	0.077	0.154	14,000	1,100	0.055	0.11	12,000	900	0.033	0.055	10,000	790	0.022	0.033	8,000	320	0.015	0.02
	22	17,500	1,130	0.046	0.123	14,000	940	0.033	0.088	12,000	770	0.022	0.055	10,000	660	0.022	0.022	8,000	260	0.012	0.015
25	14,500	900	0.046	0.077	12,000	750	0.033	0.055	10,000	620	0.022	0.033	8,500	460	0.011	0.022	7,000	180	0.008	0.012	
R1.25	6	24,000	3,700	0.462	0.77	20,000	3,080	0.33	0.55	20,000	2,530	0.22	0.55	18,000	2,200	0.165	0.44	15,500	1,650	0.11	0.44
	8	24,000	3,430	0.385	0.462	20,000	2,860	0.275	0.33	20,000	2,310	0.165	0.33	18,000	1,980	0.132	0.275	15,500	1,490	0.11	0.275
	10	24,000	3,300	0.308	0.462	20,000	2,750	0.22	0.33	20,000	2,200	0.165	0.22	18,000	1,760	0.11	0.165	15,500	1,230	0.066	0.165
	15	18,500	2,640	0.154	0.308	18,000	2,200	0.11	0.22	16,000	1,760	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.11	12,000	790	0.033	0.11
	20	17,000	1,980	0.108	0.231	16,000	1,650	0.077	0.165	14,000	1,320	0.055	0.11	10,000	1,100	0.033	0.055	8,500	660	0.033	0.055
	25	17,000	1,320	0.077	0.154	14,000	1,100	0.055	0.11	12,000	940	0.033	0.077	8,000	790	0.022	0.033	7,000	470	0.015	0.02
R1.5	30	13,000	950	0.046	0.108	12,000	790	0.033	0.077	10,000	700	0.022	0.055	7,000	640	0.011	0.022	6,000	380	0.008	0.012
	6	22,000	3,960	0.462	0.968	20,000	3,300	0.33	0.88	18,000	2,750	0.22	0.66	14,000	2,200	0.22	0.55	13,000	1,650	0.132	0.55
	8	22,000	3,960	0.462	0.968	20,000	3,300	0.33	0.88	18,000	2,750	0.22	0.66	14,000	2,200	0.22	0.55	13,000	1,650	0.132	0.55
	10	22,000	3,300	0.308	0.726	20,000	2,750	0.22	0.66	18,000	2,200	0.22	0.44	14,000	1,820	0.11	0.33	13,000	1,400	0.11	0.33
	12	22,000	3,300	0.308	0.726	20,000	2,750	0.22	0.66	18,000	2,200	0.22	0.44	14,000	1,820	0.11	0.33	13,000	1,240	0.066	0.33
	14	20,000	2,640	0.154	0.484	18,000	2,200	0.11	0.44	16,000	1,760	0.11	0.33	12,000	1,450	0.11	0.22	11,000	990	0.066	0.22
	16	20,000	2,640	0.154	0.484	18,000	2,200	0.11	0.44	16,000	1,760	0.11	0.33	12,000	1,450	0.11	0.22	11,000	990	0.066	0.22
	20	20,000	2,120	0.154	0.363	18,000	1,760	0.11	0.33	16,000	1,320	0.11	0.22	12,000	1,060	0.11	0.11	11,000	740	0.066	0.11
25	18,000	1,590	0.154	0.242	16,000	1,320	0.11	0.22	14,000	1,010	0.077	0.165	10,000	880	0.055	0.077	9,000	620	0.053	0.077	

Disponible para mecanizado de aleaciones de titanio

Si se producen vibraciones, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Prestar especial atención a los ajustes de las condiciones de corte y a los pases de la herramienta en las zonas donde la carga de corte es elevada, como las esquinas.

Ajustar el número de revoluciones y la tasa de avance al mismo ritmo.

Se recomienda el uso de refrigerante de niebla de aceite.

Si el ø1mm o el L/D (relación de aspecto) es superior a 8, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Tabla de referencia de las condiciones de corte

Radio de la esfera RE (mm)	Longitud efectiva LU (mm)	Acero preendurecido NAK(35-45HRC)				Acero preendurecido/Acero endurecido STAVAX · SKD61(45-55HRC)				Acero endurecido SKD11(55-62HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo SKH (62-66HRC)				Acero Endurecido Acero de alta velocidad en polvo (66-70HRC)			
		No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)	No. de Revoluciones n (min ⁻¹)	Avance Vf (mm/min)	Profund. de Corte ap (mm)	Anchura de corte ae (mm)
R1.75	15	22,000	3,960	0.385	1.21	20,000	3,300	0.275	1.1	16,000	2,530	0.165	0.55	14,000	1,650	0.143	0.44	13,000	990	0.143	0.422
	20	20,000	3,300	0.278	0.726	18,000	2,750	0.198	0.66	15,000	1,980	0.11	0.33	12,000	1,320	0.11	0.22	11,000	790	0.11	0.22
	25	18,000	2,380	0.186	0.424	16,000	1,980	0.132	0.385	14,000	1,760	0.11	0.22	10,000	1,100	0.066	0.132	9,000	660	0.066	0.132
	30	15,500	1,980	0.154	0.303	14,000	1,650	0.11	0.275	11,000	1,050	0.077	0.165	9,000	880	0.055	0.088	8,500	530	0.055	0.088
R2	8	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
	10	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
	12	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,750	0.22	0.88	12,000	2,200	0.22	0.66	10,500	1,650	0.165	0.66
	14	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,200	0.22	0.88	12,000	1,760	0.22	0.66	10,500	1,320	0.132	0.66
	15	22,000	3,960	0.462	1.815	20,000	3,300	0.33	1.65	16,000	2,200	0.22	0.88	12,000	1,760	0.22	0.66	10,500	1,320	0.132	0.66
	20	18,000	3,170	0.308	1.21	16,000	2,640	0.22	1.1	14,000	1,980	0.11	0.66	10,000	1,540	0.11	0.44	8,500	1,000	0.088	0.44
	25	18,000	2,120	0.308	0.968	16,000	1,760	0.22	0.88	14,000	1,320	0.11	0.44	10,000	1,100	0.11	0.22	8,500	720	0.088	0.22
	30	15,500	2,120	0.154	0.363	14,000	1,760	0.11	0.33	10,000	1,320	0.077	0.22	10,000	1,100	0.055	0.165	8,500	720	0.055	0.165
	35	15,500	1,590	0.154	0.242	14,000	1,320	0.11	0.22	10,000	1,100	0.077	0.165	10,000	900	0.055	0.11	8,500	590	0.055	0.11
R2.5	10	20,000	3,960	0.462	1.815	18,000	3,300	0.33	1.65	12,000	2,750	0.22	1.32	9,500	2,200	0.22	0.77	8,500	1,650	0.176	0.77
	15	20,000	3,960	0.462	1.815	18,000	3,300	0.33	1.65	12,000	2,750	0.22	1.32	9,500	2,200	0.22	0.77	8,500	1,650	0.176	0.77
	20	20,000	3,960	0.462	1.452	15,000	3,300	0.33	1.32	10,000	2,200	0.22	1.1	8,000	1,760	0.165	0.66	7,000	1,320	0.132	0.66
	25	16,500	3,300	0.308	1.21	15,000	2,750	0.22	1.1	9,000	1,980	0.165	0.88	7,500	1,540	0.11	0.55	6,500	1,160	0.088	0.44
	30	13,500	2,640	0.308	0.968	12,000	2,200	0.22	0.88	8,000	1,650	0.165	0.55	6,500	1,100	0.11	0.33	6,000	830	0.088	0.264
	40	11,000	1,590	0.154	0.242	10,000	1,320	0.11	0.22	7,000	1,100	0.077	0.165	5,500	900	0.055	0.22	5,000	680	0.044	0.176
R3	10	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	0.88
	15	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	0.88
	20	18,000	3,960	0.462	2.42	16,000	3,300	0.33	2.2	8,000	2,750	0.33	1.32	7,000	2,200	0.22	1.1	6,000	1,650	0.176	0.88
	25	18,000	3,960	0.462	1.815	16,000	3,300	0.33	1.65	8,000	2,200	0.22	1.1	7,000	1,650	0.165	0.77	6,000	1,240	0.132	0.77
	30	18,000	3,960	0.308	1.815	14,000	3,300	0.22	1.65	7,500	2,200	0.22	1.1	6,500	1,650	0.165	0.77	6,000	1,070	0.132	0.77
	35	14,500	3,170	0.308	1.452	13,000	2,640	0.22	1.32	7,000	1,760	0.187	0.88	6,000	1,320	0.132	0.55	5,500	860	0.106	0.44
	40	13,500	2,380	0.308	1.21	12,000	1,980	0.22	1.1	6,500	1,320	0.165	0.66	5,500	1,100	0.11	0.44	5,000	720	0.088	0.352
	50	9,500	1,590	0.154	0.726	8,500	1,320	0.11	0.66	5,000	950	0.11	0.33	4,000	680	0.055	0.22	3,500	450	0.044	0.176
60	7,000	800	0.108	0.363	6,000	660	0.077	0.33	3,500	500	0.055	0.165	2,500	330	0.033	0.077	2,500	210	0.026	0.062	

Disponible para mecanizado de aleaciones de titanio

Si se producen vibraciones, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.

Prestar especial atención a los ajustes de las condiciones de corte y a los pasos de la herramienta en las zonas donde la carga de corte es elevada, como las esquinas.

Ajustar el número de revoluciones y la tasa de avance al mismo ritmo.

Se recomienda el uso de refrigerante de niebla de aceite.

Si el ϕ mm o el L/D (relación de aspecto) es superior a 8, ajustar las condiciones de corte según sea necesario.



Nacida del compromiso de equilibrar los diversos requisitos, la serie K crea soluciones innovadoras y completas de herramientas sólidas.

KYOCERA constantemente supera los límites tecnológicos en beneficio de la sociedad.

Deje que el potencial de sus productos brille con una innovación inspiradora.



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.
© 2022 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.
CP471-1_ES_10/2022