

THE NEW VALUE FRONTIER



Herramienta Sólida con  
Recubrimiento de Diamante

Taladro

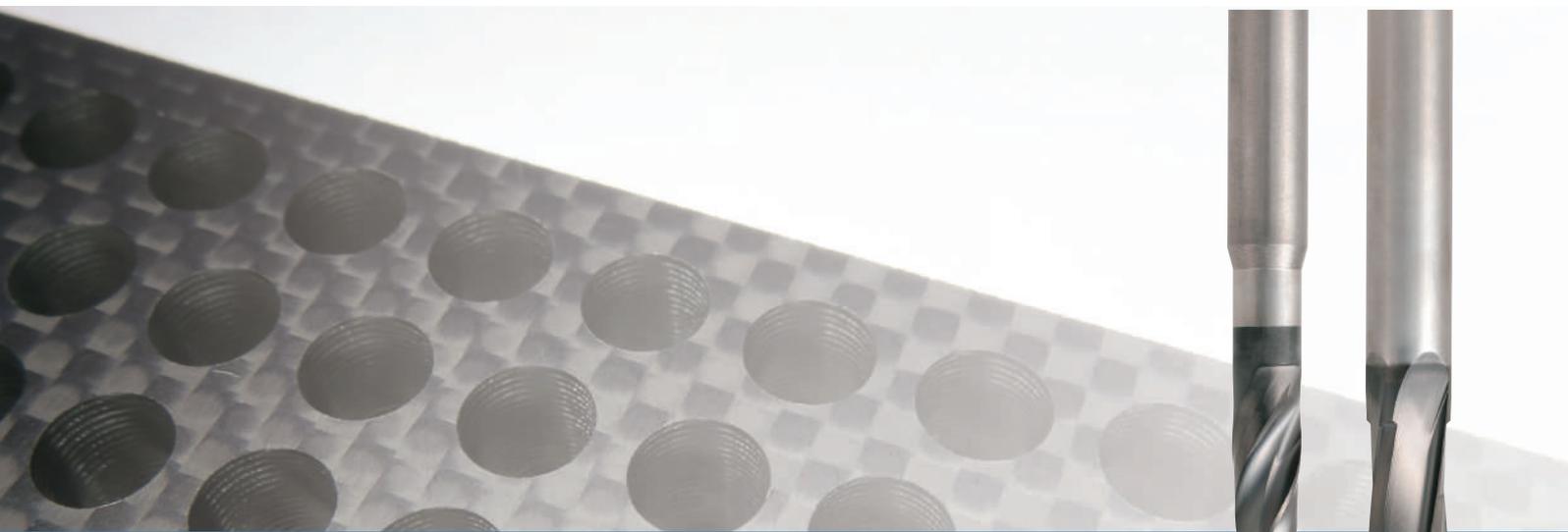
Fresa de Mango

2ZDF-KCD

4FCX-KCD

Herramientas Sólidas para CFRP

# Herramienta Sólida con Recubrimiento de Diamante



Recién Desarrollado Recubrimiento de Diamante de Alto Rendimiento



Resistencia Superior al Desgaste y Resistencia a la Rotura

El Alto Grado de Cristalinidad, Adhesión y Resistencia  
Mejoran la Durabilidad de la Herramienta

Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado de Alta  
Precisión de CFRP

Herramientas Sólidas para CFRP

# Herramienta Sólida con Recubrimiento de Diamante

Recién Desarrollado Recubrimiento de Diamante de Alto Rendimiento

Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado de Alta Precisión de CFRP

Taladro

2ZDF-KCD

Fresa de Mango

4FCX-KCD

Artículos de Pedidos Especiales

\* Los artículos de pedidos especiales tales como enrutadores también están disponibles

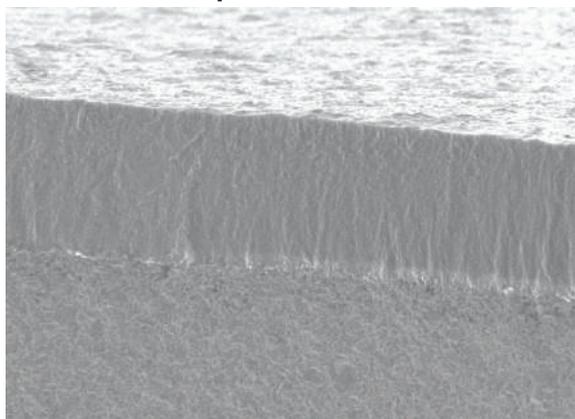
1

Recubrimiento de Diamante con Resistencia Superior al desgaste y Resistencia a la Rotura

El Alto Grado de Cristalinidad, Adhesión y Resistencia Mejoran la Durabilidad de la Herramienta

Tecnología Exclusiva de Preprocesamiento y Material de Carburo Especial  
La Adhesión Superior Asegura un Mecanizado Estable

Suave y Uniforme  
Superficie de Recubrimiento



Corte Transversal del Recubrimiento de Diamante

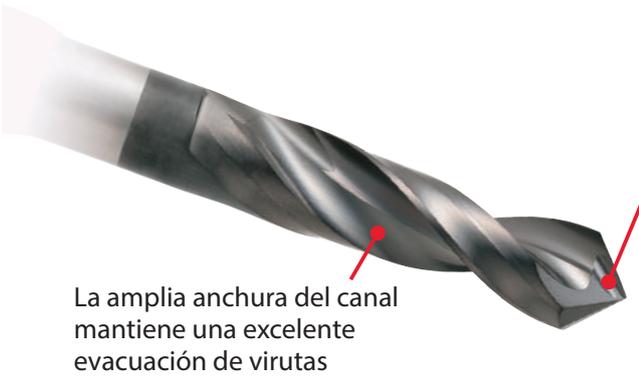


## 2

# La Geometría de Herramienta Especial con un Recubrimiento Uniforme de Diamante Reduce la Fuerza de Corte Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado de Alta Precisión de CFRP

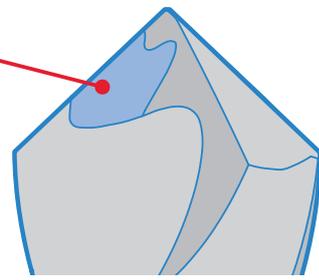
### Taladro

La Cara de Salida Exclusiva Ofrece el Afilado en la Punta del Taladro La Baja Fuerza de Corte Proporciona una Larga Vida Útil de la Herramienta

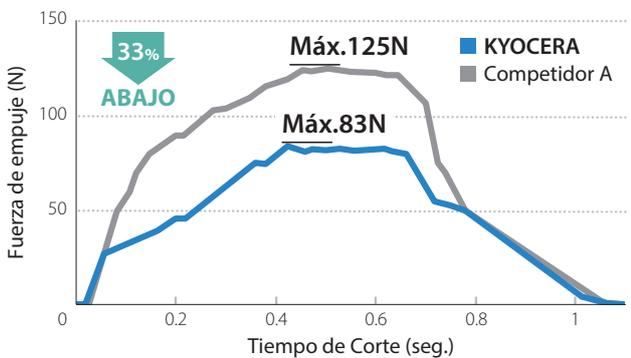


### 2ZDF-KCD

Exclusiva Cara de Salida



Comparación de la Fuerza de Corte (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte: Vc = 100 m/min, f = 0.08 mm/rev  
 Diám. Externo ø6 mm (Artículo de pedido especial), Sin Refr.  
 Pieza de Trabajo: CFRP 4.6 mm (Espesor)

Comparación de la Cant. de Agujeros de Corte (Evaluación Interna)



Proporciona acabado superficial de alta calidad y larga vida útil de la herramienta

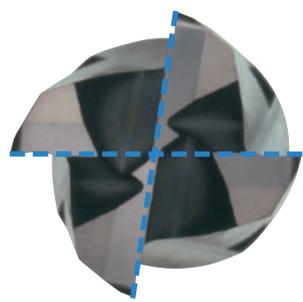


Condiciones de Corte: Vc = 100 m/min, f = 0.08 mm/rev  
 Diám. Externo ø7 mm (Artículo de pedido especial), Sin refr.  
 Pieza de Trabajo: CFRP 4.6 mm (Espesor)

### Fresa de Mango

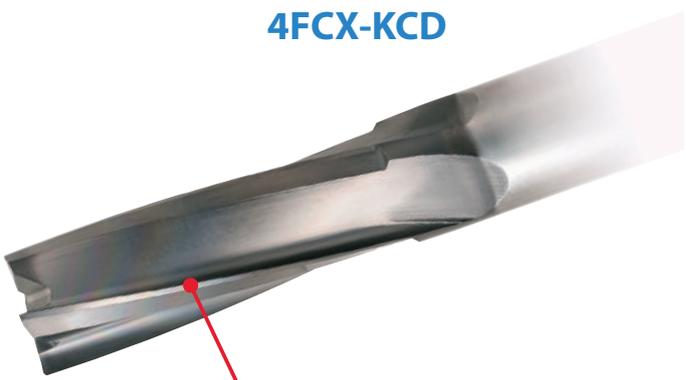
El Diseño de Canalización Variable Evita las Vibraciones y el Mecanizado Estable Proporciona Acabados Superficiales de Alta Calidad Los Bordes de Corte Afilados Cortan las Fuertes Fibras de Carbono. Reduce la Delaminación y la Acumulación de Rebabas

### Nueva Geometría (Diseño de Canal Variable)

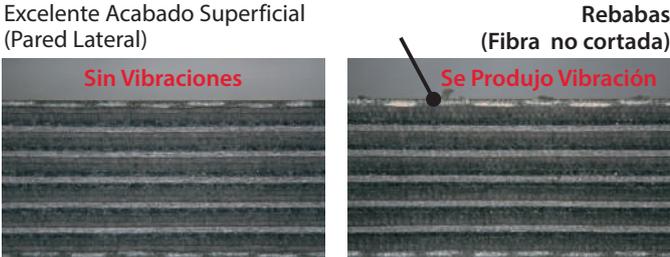


El diseño de canal variable evita las vibraciones

### 4FCX-KCD

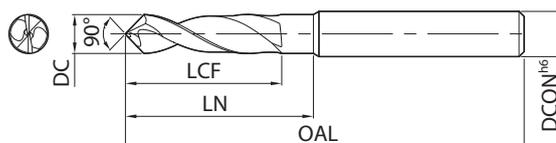


Comparación del Acabado Superficial (Evaluación Interna)



Condiciones de Corte: Vc = 280 m/min, f = 0.1 mm/rev  
 Diám. Exterior ø10 mm, ae = 10 mm (Ranurado), Sin Refr.  
 Pieza de Trabajo: CFRP 4.6 mm (Espesor)

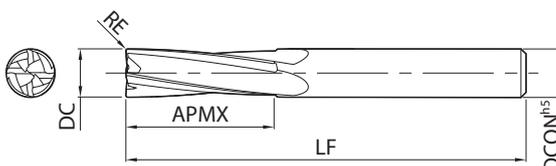
## 2ZDF-KCD (Taladro)



Descripción	Stock	Diám. Externo		Dimensiones (mm)				Recubrimiento
		DC (mm)	DC (inch)	Longitud del canal	Long. Bajo el Cuello	Longitud total	Diám. del Vástago	
2ZDF04763-KCD	●	4.763	3/16	LCF	LN	OAL	DCON	KCD
2ZDF06350-KCD	●	6.350	1/4	40	45	90	8	KCD
2ZDF07938-KCD	●	7.938	5/16	50	55	90	8	KCD

\* Pedido especial está disponible

## 4FCX-KCD (Fresa de Mango)



Descripción	Stock	Dimensiones (mm)					Cant. de Canales	Recubrimiento
		Diám. Externo	Esquina-R	Longitud de corte	Longitud total	Diám. del Vástago		
		DC	RE	APMX	LF	DCON	ZEFP	
4FCX080-250-KCD	●	8	0.4	25	80	8	4	KCD
4FCX100-300-KCD	●	10	0.4	30	80	10	4	KCD
4FCX120-300-KCD	●	12	0.4	30	100	12	4	KCD

\* Los artículos de pedidos especiales tales como enrutadores también están disponibles

## Condiciones de Corte Recomendadas

### Taladro

Pieza de Trabajo	Condiciones de Corte	DC (mm)		
		ø4.763	ø6.350	ø7.938
CFRP	Revolución del Eje (min <sup>-1</sup> )	3,400 ~ 6,700	2,500 ~ 5,000	2,000 ~ 4,000
	Tasa de Avance (mm/rev)	0.04 ~ 0.06	0.05 ~ 0.08	0.05 ~ 0.08

### Fresa de Mango

Pieza de Trabajo	Condiciones de Corte	DC (mm)		
		ø8	ø10	ø12
CFRP	Revolución del Eje (min <sup>-1</sup> )	6,000 ~ 10,000	4,800 ~ 8,000	4,000 ~ 6,600
	Tasa de Avance (mm/rev)	0.05 ~ 0.08	0.05 ~ 0.08	0.05 ~ 0.08

Nota • Las condiciones anteriormente recomendadas son para el mecanizado sin refr.  
 • Pueden ser necesarios ajustes según el maquinado y la rigidez de la pieza de trabajo y la longitud del voladizo.  
 • Se requiere la suficiente eliminación de polvo durante el mecanizado.



KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

Rua Jornalista Angela Martins Vieira, 90 – Éden – CEP 18103-013 – Sorocaba – SP  
 Tel : (15) 3227 3800 | ct@kyocera-componentes.com.br | www.kyocera-componentes.com.br

Queda prohibida la duplicación o reproducción de cualquier parte de este folleto sin aprobación.  
 © 2021 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.  
 CP432\_ES\_05/2021