

# C

## Herramientas multifuncionales

Las herramientas multifuncionales de Korloy realizan maquinado en ranurado, tronzado, refrentado y de forma en diversas aplicaciones. Su diseño garantiza un maquinado superior y mejora la productividad.



## Ejemplo de aplicación

- C02** Ejemplo de aplicación
- C04** Información técnica para herramientas multi función

## KGT

- C07** Información técnica para KGT
- C12** Inserto disponible para KGT
- C14** Portaherramienta de KGT
- C24** Tipo de lama para tronzado

## MGT

- C25** Información técnica para MGT
- C27** Inserto disponible para MGT
- C30** Portaherramienta de MGT
- C35** Portaherramienta de MGT (ranurado frontal)

## Cartucho de KGT/MGT

- C38** Información técnica para cartuchos KGT/MGT
- C39** Portaherramienta de cartuchos KGT/MGT
- C40** Tipo de cartucho KGT
- C41** Tipo de cartucho MGT

## MGT Serie de ruedas de aluminio

- C42** Información técnica para MGT Rueda de aluminio
- C43** Inserto disponible para la rueda de aluminio MGT
- C44** MGT para rueda de aluminio

## TB/TB-M

- C46** Información técnica para TB / TB-M
- C50** Inserto disponible para TB / TB-M
- C53** Portaherramienta de TB / TB-M

## K Notch

- C54** Información técnica para K Notch
- C56** Inserto aplicable para K Notch
- C58** Portaherramienta de K Notch

## Saw Man

- C59** Información técnica para Saw-man
- C60** Saw-man

## Saw Man-X

- C62** Información técnica para Saw Man-X
- C64** Saw Man-X

## Fine Tools

- C65** Información técnica para Fine Tools
- C66** Inserto disponible para Fine tools
- C67** Portaherramienta de Fine Tools

## Ranurado / Tronzado

- C68** IGH
- C68** DBH
- C69** GFT
- C69** GFIP
- C70** GH
- C70** GFIK
- C71** EH
- C71** PH

## Formulario de pedido especial

- C72** Formulario de pedido especial para MGT
- C73** Formulario de pedido especial para inserto de polea en la forma V

# C Ejemplo de aplicación

## Para Maquinado Externo

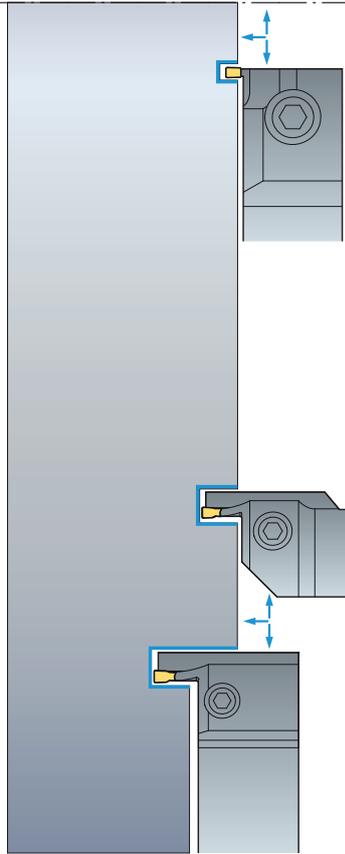
KGEUR/L	MGEUR/L	TBH	K Notch	PH	GH	GFT	DBH	KGEHR/L	MGEHR/L
Ancho : 2.5 T-Max: 3.0	Ancho : 3.0~8.0 T-Max: 3.0~5.0	Ancho : 1.25~4.5 T-Max: 1.5~5.0	Ancho : 0.75~6.3 T-Max: 0~6.5	Ancho : 3.0~5.0 ØD-Max: 30~50	Ancho : 1.23~4.28 T-Max: 1.5~4.0	Ancho : 1.1~8.0 T-Max: 2.1~9.0	Ancho : 3.0~8.0 T-Max: 14	Ancho : 2.0~8.0 T-Max: 17~20	Ancho : 1.5~8.0 T-Max: 10~28
KRMN KRGN	MRMN MRGN	TB TB-M	KNG KNGP KNR KNRP KNB	POB	GO GS	GW BF	DC DB	KGGN KGMN KGMR/L KRGN KRMN	MGGN MGMN MGMR MRGN MRMN

## Para Maquinado Interno

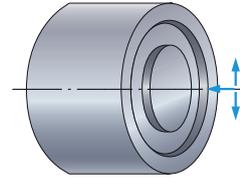
NFTIH	GFIK	GPIP	IGH	KGIVR/L	MGIVR/L	KGIUR/L	MGIUR/L
Ancho : 0.75~4.02 T-Max: 1.3~4.6	Ancho : 2.0~8.0 T-Max: 2.0~8.0	Ancho : 1.1~8.0 T-Max: 2.1~9.0	Ancho : 1.25~2.8 T-Max: 1.5~2.3	Ancho : 2.0~4.0 T-Max: 7.0~8.0	Ancho : 1.5~8.0 T-Max: 4.0~10	Ancho : 3.0 T-Max: 3.0	Ancho : 3.0~8.0 T-Max: 3.5~6.5
NFTG NFTF NFTT	GR	GW BF	IG	KGMI KGMN KRMN* KGGN	MRMN MGGN MRGN	KRMN KRGN	MRMN



Ranurado Frontal

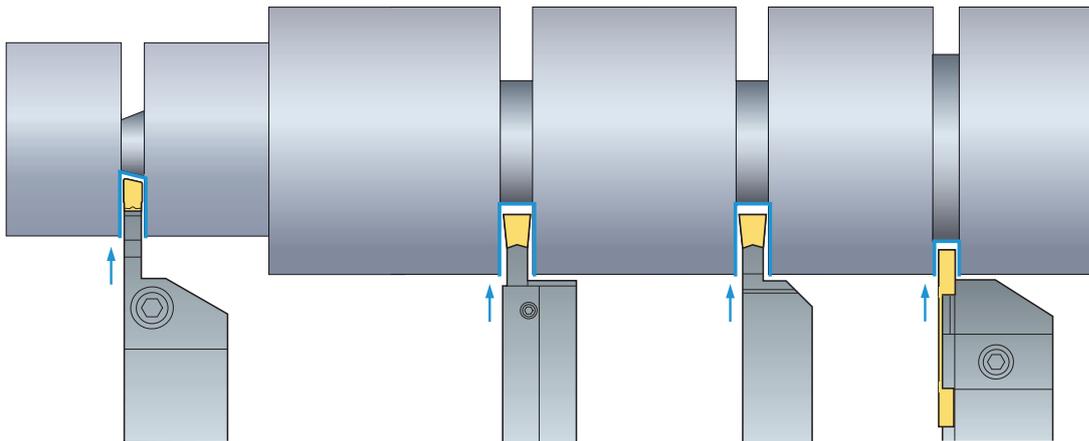


KGEVR/L	MGEVR/L
Ancho : 3.0~4.0 T-Max : 4.0~8.0	Ancho : 1.5~8.0 T-Max : 3.0~9.0
 KGMN	 MGMN
 KGGN	 MGGN
 KRMN	 MRMN
 KRGN	 MRGN



FGHH/FGVH	MGFHR/L, MGFVR/L	KGFHR/L, KGFVR/L
Ancho : 3.0~5.0 T-Max : 12~25	Ancho : 3.0~4.0 T-Max : 10~15	Ancho : 4.0 T-Max : 20
 FGD	 MGMN	 KGMN
 FGM	 MFMN	 KRMN
 FMM		 KGGN
		 KRGN

Tonzado

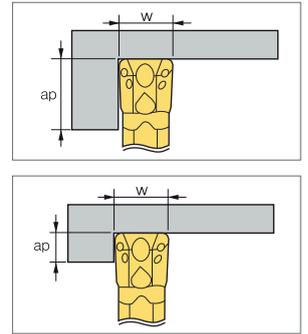


KGEHR/L	MGEHR/L	KSPB	SPB-(S)	KGTB	PH
Ancho : 3.0 T-Max : 20	Ancho : 2.0~5.0 T-Max : 10~28	Ancho : 2.0~6.0 ØD-Max : 35~125	Ancho : 2.0~6.0 ØD-Max : 35~125	Ancho : 1.5~8.0 ØD-Max : 26~120	Ancho : 3.0~5.0 ØD-Max : 30~50
 KGMR/L	 MGMR/L	 KSP	 SP	 KGMN	 POB
				 KGGN-S-R	

## Torneado y Ranurado

### Selección del inserto

- **Avance**
  - Decidir el avance máximo después de tener en cuenta las características de la placa y de las características de la máquina ( $F_{max} = W \times 0.075$ )
  - El avance máximo no puede ser mayor que el radio de punta de la placa.
  - En ranurado, los problemas en la evacuación de la viruta pueden ser resueltos interrumpiendo el avance a pequeños intervalos.
- **Profundidad de Corte**
  - La profundidad mínima de corte debe ser mayor que el radio de punta de la placa
  - Al decidir la profundidad de corte máxima por favor tener en cuenta la carga sobre la máquina
  - La flexión de la pieza de trabajo y el ángulo de flexión se pueden cambiar dependiendo de la forma de la placa elegida.



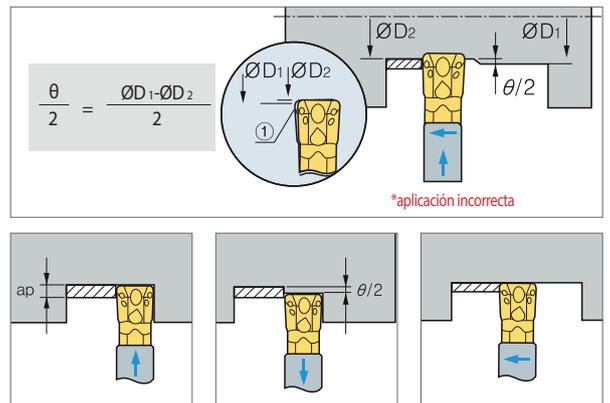
### Aviso para torneado

- Las herramientas KGT/MGT están diseñadas para soportar la fuerza de corte lateral producida por el ángulo de flexión; esta característica ofrece una ventaja sobre las placas ISO estándar.
- La placa estándar MGT También ofrece un efecto "wiper" que mejora la superficie de acabado

característica ofrece una

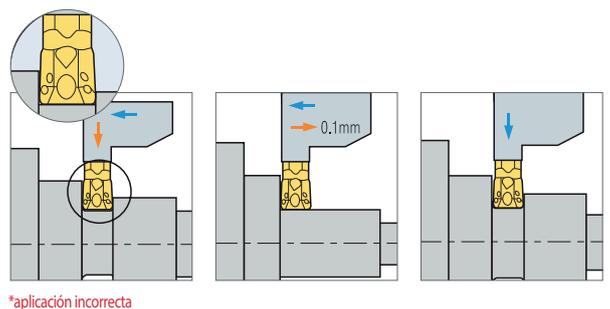
### Aviso para acabado (compensación necesaria)

- Una vez alcanzado el diámetro a ranurar, la operación de cilindrado puede causar flexión en la pieza de trabajo. En estos casos siga la fórmula mostrada, compensando estos factores conseguirá el diámetro deseado.
- Para eliminar la diferencia en el diámetro usando el ángulo de flexión (que se produce generalmente durante la operación final de cilindrado) seguir las instrucciones del párrafo superior cuando mecanice. Para obtener una buena superficie de acabado sin compensar en la aplicación siga las instrucciones siguientes:
  - 1) Ranure hasta el diámetro deseado
  - 2) Retire la herramienta hasta una distancia igual a  $\theta/2$
  - 3) Siga con la operación de cilindrado hasta el diámetro deseado

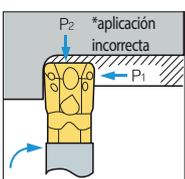


### Aviso para las aplicaciones de torneado MGT

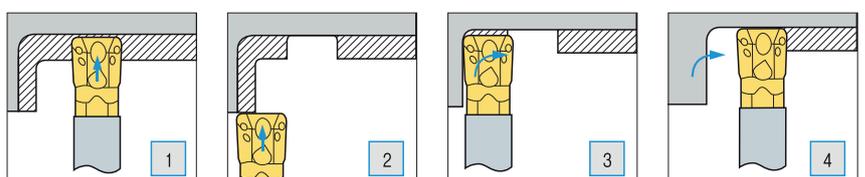
- Las herramientas KGT/MGT están disponibles para ranurado y cilindrado como solución multifuncional. Al usar la herramienta M.G.T tenga en cuenta que la herramienta imita el comportamiento de una herramienta ISO estándar. En la operación de cilindrado se aprovecha el ángulo de flexión teniendo en cuenta la fuerza de corte y la profundidad de pasada. Esto posibilita un desgaste normal en la placa, después del cilindrado un proceso de ranurado puede no cumplir con el diámetro deseado en la pieza de trabajo. Para corregir este efecto ajuste la herramienta 0.01mm y vuelva a la posición original de la aplicación de ranurado.



### Mecanizado de una pieza con un radio mayor que el radio del inserto

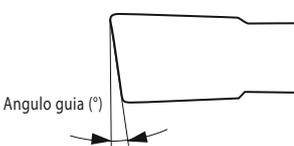
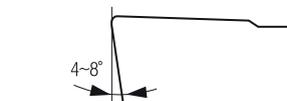
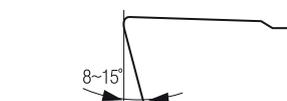


Estabilizar la presión de la herramienta. Las herramientas KGT/MGT generan una presión excesiva de corte cuando se mecaniza una pieza con un radio mayor al de la herramienta. La fuerza de corte desigual podría romper la placa o el soporte



## Torneado y Ranurado

### Inserto

Aplicaciones del ángulo frontal	Ángulo frontal 0° (Neutral)	Ángulo frontal 4°~8°	Ángulo frontal 8°~15°
 <p>Ángulo guía (°)</p>	 <p>0°</p>	 <p>4~8°</p>	 <p>8~15°</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 4°- Tubos (Tuberías y barra perforada)</li> <li>• 6°- Tubos y barras macizas</li> <li>• 8°- Barras macizas</li> <li>• 15°- Barras macizas de pequeño diámetro</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tronzado en barras macizas</li> <li>• Queda un tetón central al separarse</li> <li>• Previene la flexión de la pieza debida a la dirección de corte durante el tronzado</li> <li>• Aplicable a tronzado profundo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduce el tetón central al tronzar barras macizas.</li> <li>• Reduce la rebaba en el tronzado de tubo o barra perforada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tronzado de barras de diámetro pequeño y barra perforada</li> <li>• Reduce la rebaba y el tetón central en el tronzado de barras de pequeño diámetro o barra perforada</li> </ul>
Insertos disponibles : MGMR/L □□□ - □□□ - LP/RP, KGMR/L □□□ - □□□ - PS/PT (Ángulo frontal) (Ángulo frontal)			

### Selección del inserto

Para una buena aplicación de la placa, se deben tener en cuenta los siguientes factores

- Ancho de la placa
- Rompevirutas
- Calidad y radio de punta R

La relación entre el ancho de la placa y la profundidad de corte

- Las placas tipo neutro, con 0-grados de ángulo frontal son la mejor solución en aplicaciones de máxima profundidad
- En acero de uso corriente, la profundidad de corte máxima = W x 0.8

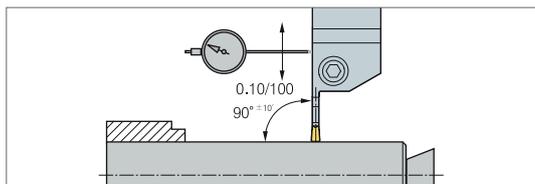
Placas con ángulo frontal

- Para reducir rebabas, recomendamos usar placas con ángulo frontal.
- Las placas con ángulo frontal grande reduce la formación de rebabas, pero también la vida de la placa
- En el caso que las rebabas sean aceptables, recomendamos usar una placa neutra



### Ajuste del soporte

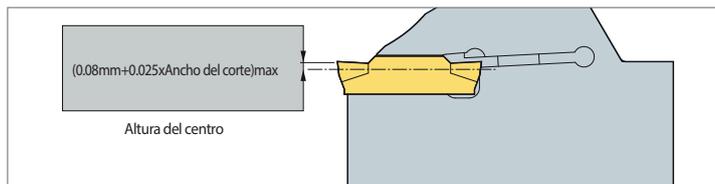
La posición de la arista de corte debe ser fijada en la posición exacta del eje de corte a fin de obtener una dirección de corte perpendicular a 90° que minimice la vibración durante el mecanizado.



### Ajuste para el tronzado

En general la altura de la arista de corte debe estar entre ±0.1mm respecto al centro

- La operación de tronzado debe realizarse lo más cerca posible del plato para minimizar vibraciones



### Aviso

- Mantener la velocidad de corte y el avance constantes
- Usar la cantidad correcta de refrigerante para un mejor rendimiento
- Limpiar correctamente el alojamiento del soporte antes de montar la placa

### USO

- Si la placa está gastada, cambie inmediatamente la placa para prevenir posibles daños en la pieza de trabajo
- Si el asiento del soporte está deformado o dañado, reemplácelo por uno nuevo inmediatamente para obtener una fijación estable
- No modifique o rectifique el asiento del soporte.

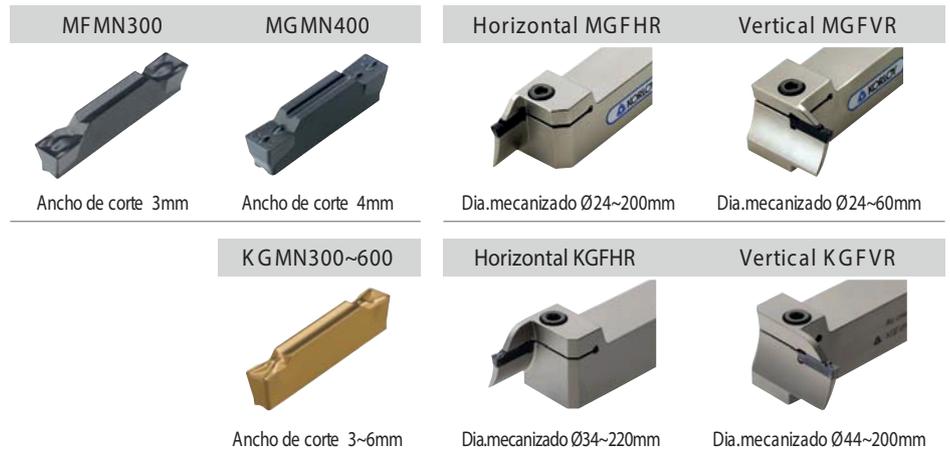
### Selección del rompevirutas

- Nuestros rompevirutas están diseñados para reducir el tamaño de las virutas en operaciones de ranurado. Las virutas pequeñas ofrecen las siguientes ventajas:
- Disminuye el contacto entre la viruta y la pieza. Esto generalmente ofrece un mejor acabado superficial
- Con un mejor flujo de viruta, el operario puede aumentar los avances debido a la disminución de la carga de corte.

## Herramientas para ranurado frontal

### Para ranurado poco profundo

- Herramientas económicas debido al uso de placas con dos puntas
- Nuevo diseño de rompevirutas con mayor control en diversos procesos de ranurado frontal
- El sistema de ranurado frontal KORLOY ofrece varias familias de soportes para un mejor aprovechamiento y beneficio



### Para ranurado profundo

- Estas herramientas se usan en ranurado profundo con placas de una sola punta (Tmax 25mm)
- La variedad de rompevirutas permite al operario aplicar varias estrategias de mecanizado
- La variedad de soportes permiten cubrir una amplia gama de aplicaciones



### Sistema de selección del soporte

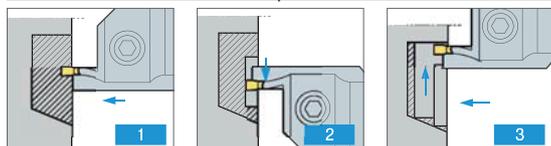
- Aplique estas tres simples indicaciones para seleccionar la placa y soporte adecuados a su necesidad



**Aviso :** Para minimizar la vibración use el soporte más corto de acuerdo con T<sub>max</sub>.

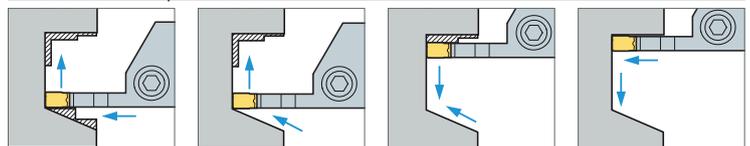
### Optimización de ranurado frontal

**Debaste :** Cuando ranure frontalmente disminuya la velocidad de corte en un 40% respecto a un refrentado normal



- Ranurando el diámetro inicial
- Refrentado alejándose del centro
- Refrentado hacia el centro

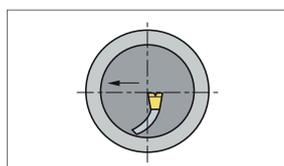
**Acabado :** Cuando ranure frontalmente disminuya la velocidad de corte en un 40% respecto a un refrentado normal



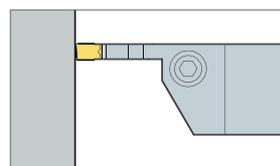
- Ranure al diámetro inicial hasta la profundidad final y refrente alejándose del centro
- Operación de copiado hasta la profundidad final
- Refrente hacia el centro
- Ranure hasta la profundidad real que necesite

### Aviso para el ranurado frontal

- Antes de proceder verifique y ajuste la siguiente posición del soporte



- Verifique la altura de la arista de corte respecto del centro de la pieza
- Mecanice hacia el centro y verifique las rebabas



- Para una mejor rugosidad superficial, posicione la placa completamente perpendicular a la superficie de trabajo

Mecanizado multifuncional con sistema de amarre reforzado y nueva tecnología

# KGT

Insertos de doble cara de KGT que reducen el costo de mecanizado  
 Fuerte sistema de sujecion asegura un mecanizado estable y preciso  
 El nuevo grado y la nueva tecnologia proporcionan una vida util superior de la herramienta  
 Varias soluciones de herramientas de KGT mejoran la productividad.  
 Filos de corte en la parte delantera y en la cara del inserto, hacen estos insertos optimos para ranurado, tronzado y torneado logitudunal y frontal reduciendo el tiempo de maquinado.  
 El rompevirutas tridimensional asegura un excelente control de viruta en varias aplicaciones  
 Insertos KGT con varios rompevirutas estan disponibles para una amplia gama de aplicaciones  
 Disponibles bordes de corte especiales (cotizacion especial)

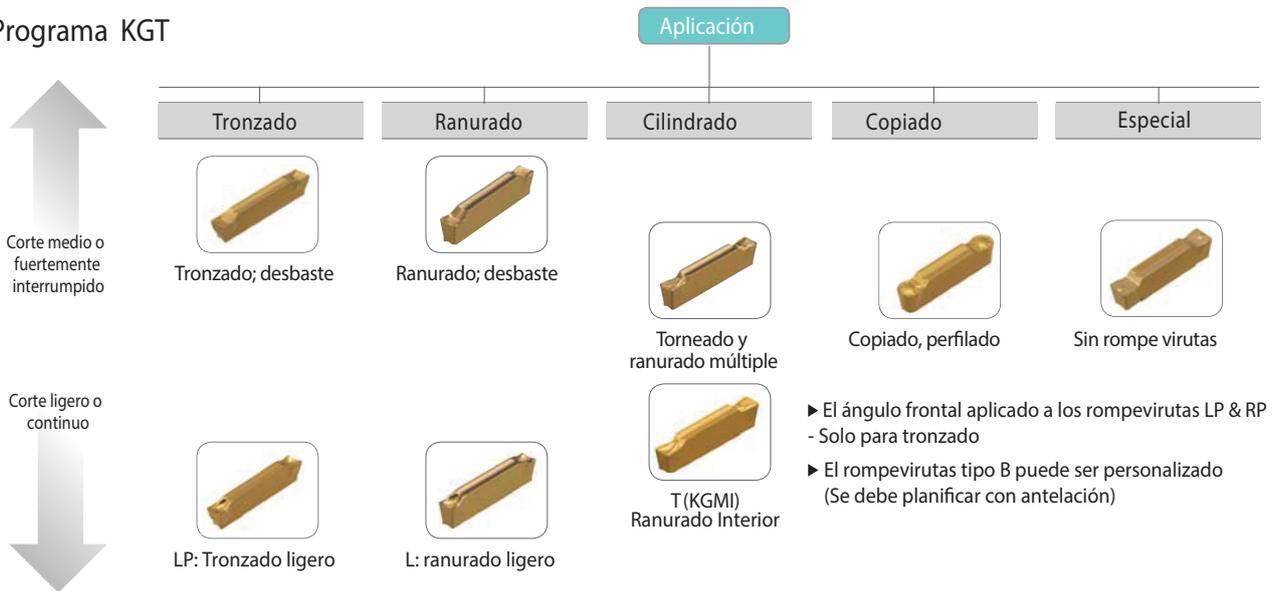
## Codificación de Insertos



## Sistema Codificación



## Programa KGT



## Placa recomendada

Denominación	Geometría	Imagen	Denominación										
			Para mecanizado exterior			Para ranurado frontal		Para mecanizado interior		Copiado	Para destalonado	Mecanizado especial	
			Tronzado	Ranurado	Torneado	Ranurado	Torneado	Ranurado	Torneado	Copiado	Rebajado	Especial	
KGMN	L Ranurado ligero		○	◎		○							
	R Ranurado de desbaste		○	◎		○							
	T Torneado-Multiranurado		○	◎	◎	◎	◎						
KGMI	T Ranurado interior							◎	◎				
KRMN	C Copiado									◎	◎		
KGMR/L	LP Tronzado ligero		◎										
	RP Tronzado de desbaste		◎										
KGGN	B En bruto			○									◎
	A Ranurado de aluminio		○	◎	○								
KRGN	A Perfilado de aluminio									◎	◎		
KRMI	C Copiado									◎	◎		

◎ Primera elección, ○ Segunda elección

## Características

### Parte superior (Placa)

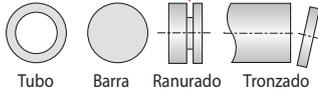


- Fijación fuerte → Mayor fiabilidad de mecanizado
- Autocentrado → Mayor precisión
- Diseño antivibración → Acabado superficial fino

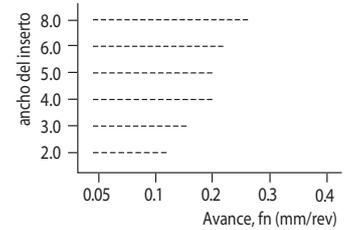


Índice rompevirutas

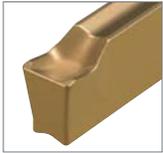
**L** Para Ranurado ligero.



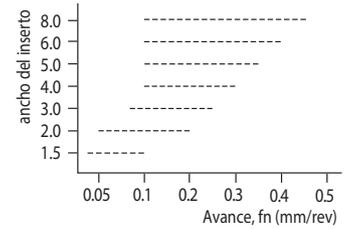
- filo de corte afilado
- mecanizado de bajo avance
- para componentes de pequeño diámetro
- acero bajo en carbono
- aleaciones de acero
- acero inox



**R** Para Ranurado de desbaste.



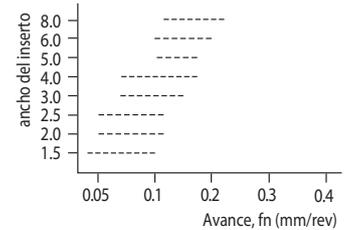
- filo fuerte
- mecanizado de gran avance
- corte interrumpido
- acero al carbono
- aleación de acero
- acero inoxidable
- fundición



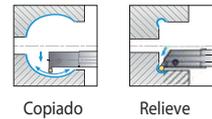
**T** Para torneado y ranurado múltiple



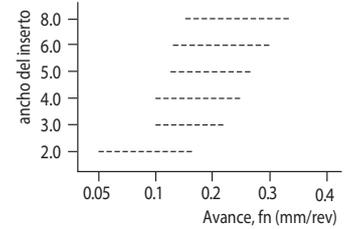
- filo agudo
- mejor control de viruta
- mecanizado de torneado y ranurado
- acero al carbono
- aleaciones de acero
- acero inoxidable
- fundición



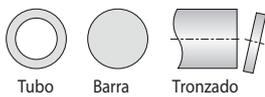
**C** Para mecanizado en copiado y en relieve



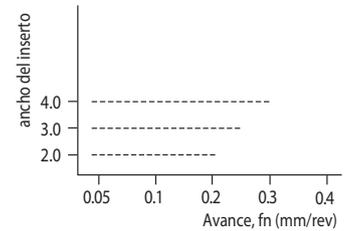
- mejor control de viruta
- copiado
- relieve
- acero al carbono
- aleación de acero
- acero inoxidable
- fundición



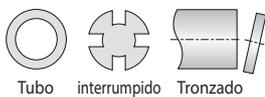
**LP** Para Tronzado ligero



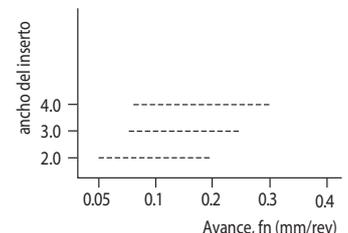
- filo agudo
- mecanizado de alto avance
- corte interrumpido
- mano derecha e izquierda
- acero al bajo carbono
- acero al carbono
- aleación de acero
- acero inoxidable



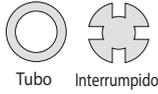
**RP** Para Tronzado de desbaste



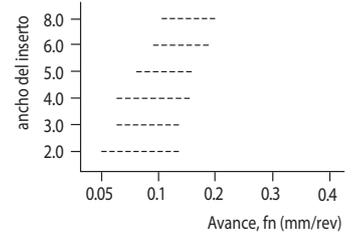
- filo fuerte
- mecanizado de alto avance
- corte interrumpido
- mano derecha e izquierda
- acero al carbono
- aleación de acero
- fundición



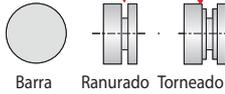
## B Para ranurado de precisión



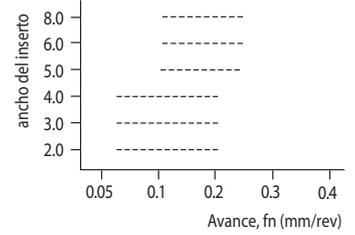
- inserto rectificado
- tolerancia precisa
- diversos radios y anchos de inserto
- acero al carbono
- aleación de acero
- acero inoxidable
- fundición



## A Para ranurado de aluminio



- filo agudo
- tolerancia precisa
- aleación de aluminio
- aleación de cobre



## Grados para el rango de aplicación recomendado

Pieza de trabajo	grado	Orden de grados recomendados	Velocidad de corte recomendada (m/min)					
			50	100	150	200	800	
P Acero acero aleado	PC5300	1		70	120			
	NC3225	2			130	220		
	NC5330	3			120	200		
	PC5300	1		60	105			
	NC3225	2			130	200		
	NC5330	3			90	180		
M Acero inoxidable	PC5300	1		70	120			
	PC9030	2		70	115			
	NC5330	3		75	125			
K Fundición	PC5300	1		55	90			
	NC5330	2			95	160		
N Material no ferroso	H01	1				200	790	
S HRSA	PC5300	1	20	35				

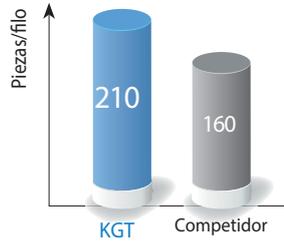
Ejemplos de aplicación

Mecanizado multifuncional

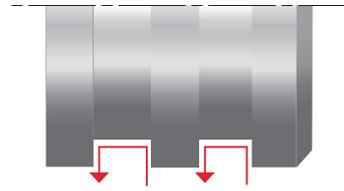
Repetición de torneado + ranurado

Geometría optimizada para torneado + ranurado - Alta eficiencia.

- Pieza de trabajo SM45C
- Condiciones de corte
  - vc = 170 (m/min)
  - fn = 0.15 (mm/rev)
  - ap = 2 mm
  - W = 3 mm
  - Con refrigerante
- Denominación KGMN300-04-T (PC5300)



30% mayor

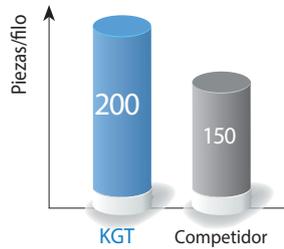


Ranurado

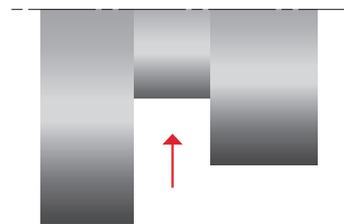
Ranurado en escuadra

Geometría tenaz para ranurado interrumpido y profundo.

- Pieza de trabajo X5CrNi18-9
- Condiciones de corte
  - vc = 120 (m/min)
  - fn = 0.12 (mm/rev)
  - ap = 5 mm
  - W = 4 mm
  - Con refrigerante
- Denominación KGMN400-03-R (PC5300)



30% mayor

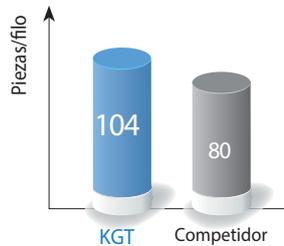


Mecanizado de ejes

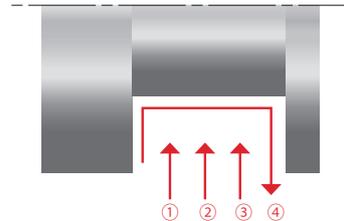
Ranurado (desbaste) y torneado (acabado)

Excelente control de viruta para una mayor eficiencia.

- Pieza de trabajo 42CrM04
- Condiciones de corte
  - vc = 150 (m/min)
  - fn = 0.15 (mm/rev)
  - ap = 5 mm
  - W = 3 mm x 3
  - Con refrigerante
- Denominación KGMN300-04-T (PC5300)



30% mayor

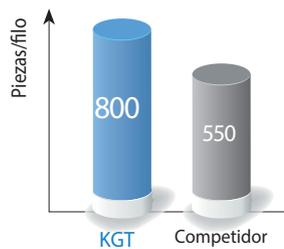


Tronzado

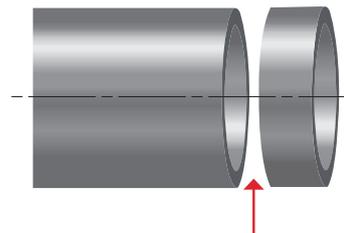
Tronzado de tubos

Exclusivo rompevirutas para tronzado que asegura una mayor vida útil de la herramienta. / Geometría afilada, menos rebabas.

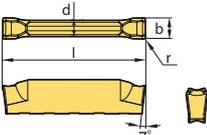
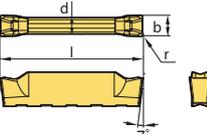
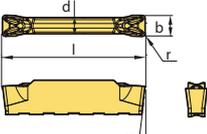
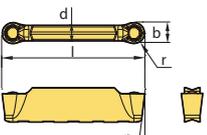
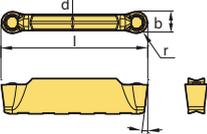
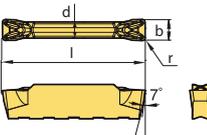
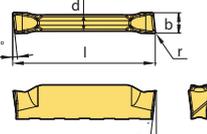
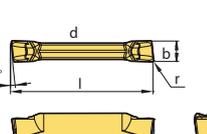
- Pieza de trabajo X5CrNi18-9
- Condiciones de corte
  - vc = 140 (m/min)
  - fn = 0.15 (mm/rev)
  - ap = 2 mm
  - W = 3 mm
  - Con refrigerante
- Denominación KGMR300-6D-LP (PC5300)



45% mayor



## Insertos

Aplicación	Imagen	Designación	Recubrimiento						Dimensiones (mm)					Configuración	Pag.
			NC3215	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC9030	b	r	l	d	α°		
Ranurado		KGMM 200-02-L						2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21 C23	
		300-02-L						3.0	0.2	20	2.3	-			
		400-02-L						4.0	0.2	20	3.3	-			
		500-03-L						5.0	0.3	25	4.1	-			
		600-03-L						6.0	0.3	25	5.1	-			
Ranurado - Tronzado		KGMM 150-015-R						1.5	0.15	16	1.2	-		C14~21 C23	
		200-02-R						2.0	0.2	20	1.7	-			
		300-02-R						3.0	0.2	20	2.3	-			
		400-03-R						4.0	0.3	20	3.3	-			
		500-03-R						5.0	0.3	25	4.1	-			
		600-03-R						6.0	0.3	25	5.1	-			
		800-04-R						8.0	0.4	30	6.1	-			
Ranurado - Torneado		KGMM 150-015-T						1.5	0.15	16	1.2	-		C14~21 C23	
		200-02-T						2.0	0.2	20	1.7	-			
		250-02-T						2.5	0.2	20	2.0	-			
		300-02-T						3.0	0.2	20	2.3	-			
		04-T						3.0	0.4	20	2.3	-			
		400-04-T						4.0	0.4	20	3.3	-			
		08-T						4.0	0.8	20	3.3	-			
		500-04-T						5.0	0.4	25	4.1	-			
		08-T						5.0	0.8	25	4.1	-			
		600-04-T						6.0	0.4	25	5.1	-			
08-T						6.0	0.8	25	5.1	-					
800-08-T						8.0	0.8	30	6.1	-					
Relieve perfilado		KRMN 200-C						2.0	1.0	20	1.7	-		C14~22	
		300-C						3.0	1.5	20	2.2	-			
		400-C						4.0	2.0	20	3.2	-			
		500-C						5.0	2.5	25	4.0	-			
		600-C						6.0	3.0	25	5.0	-			
		800-C						8.0	4.0	30	6.0	-			
Perfilado		KRMI 200-C						2.0	1.0	20	1.7	-		C23	
		300-C						3.0	1.5	20	2.2	-			
		400-C						4.0	2.0	20	3.2	-			
Ranurado - Interior		KGMI 200-02-T						2.0	0.2	20	1.7	-		C23	
		300-04-T						3.0	0.4	20	2.3	-			
		400-04-T						4.0	0.4	20	3.3	-			
Tronzado (Derecha)		KGMR 200-6D-LP						2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16	
		8D-LP						2.0	0.2	20	1.7	8			
		15D-LP						2.0	0.2	20	1.7	15			
		300-6D-LP						3.0	0.2	20	2.3	6			
		15D-LP						3.0	0.2	20	2.3	15			
		400-4D-LP						4.0	0.3	20	3.3	4			
15D-LP						4.0	0.3	20	3.3	15					
500-4D-LP						5.0	0.3	25	4.1	4					
Tronzado (Derecha)		KGMR 200-6D-RP						2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16	
		8D-RP						2.0	0.2	20	1.7	8			
		15D-RP						2.0	0.2	20	1.7	15			
		300-6D-RP						3.0	0.2	20	2.3	6			
		15D-RP						3.0	0.2	20	2.3	15			
		400-4D-RP						4.0	0.3	20	3.3	4			
15D-RP						4.0	0.3	20	3.3	15					
500-4D-RP						5.0	0.3	25	4.1	4					

• Puede rectificar el rompevirutas, 'B' como desee. Si desea alguna forma especial de rompevirutas, comuníquese con su distribuidor

or

: En Almacén



Insertos

Uygulama	Imagen	Designación	Kaplama				Kaplama		Boyutlar (mm)					Configuración	Pag.
			NC3215	NC5330	PC5300	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	α°		
Tronzado (izquierda)		KGML 200-6D-LP							2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16
		15D-LP							2.0	0.2	20	1.7	15		
		300-6D-LP							3.0	0.2	20	2.3	6		
		15D-LP							3.0	0.2	20	2.3	15		
		400-4D-LP							4.0	0.2	20	3.3	4		
		15D-LP							4.0	0.2	20	3.3	15		
Tronzado (izquierda)		KGML 200-6D-RP							2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16
		15D-RP							2.0	0.2	20	1.7	15		
		300-6D-RP							3.0	0.2	20	2.3	6		
		15D-RP							3.0	0.2	20	2.3	15		
		400-4D-RP							4.0	0.2	20	3.3	4		
		15D-RP							4.0	0.2	20	3.3	15		
Ranurado (Placa rectificada)		KGGN 265-015-B							2.65	0.15	20	2.3	-		C14 C16~18
		300-020-B							3.0	0.20	20	2.3	-		
		040-B							3.0	0.40	20	2.3	-		
		315-015-B							3.15	0.15	20	2.3	-		
		400-040-B							4.0	0.40	20	3.3	-		
		080-B							4.0	0.80	20	3.3	-		
		415-015-B							4.15	0.15	20	3.3	-		
		478-055-B							4.78	0.55	20	3.3	-		
		500-080-B							5.0	0.80	25	4.1	-		
		515-015-B							5.15	0.15	25	4.1	-		
		600-080-B							6.0	0.80	25	5.1	-		
		120-B							6.0	1.20	25	5.1	-		
800-080-B							8.0	0.80	30	6.1	-				
120-B							8.0	1.20	30	6.1	-				
Ranurado - Tronzado (Placa rectificada)		KGGN 200-02-R							2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21
		300-02-R							3.0	0.2	20	2.3	-		
		400-03-R							4.0	0.3	20	3.3	-		
		500-03-R							5.0	0.3	25	4.1	-		
		600-03-R							6.0	0.3	25	5.1	-		
		800-04-R							8.0	0.4	30	6.1	-		
Ranurado - Tronzado (Inserto de un solo flor)		KGGN 200S-02-R							2.0	0.2	19.9	1.7	-		C24
		300S-02-R							3.0	0.2	19.9	2.3	-		
		400S-03-R							4.0	0.3	19.9	3.3	-		
		500S-03-R							5.0	0.3	24.9	4.1	-		
		600S-03-R							6.0	0.3	24.9	5.1	-		
		800S-04-R							8.0	0.4	24.9	6.1	-		
Ranurado de aluminio		KGGN 200-02-A							2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21
		300-02-A							3.0	0.2	20	2.3	-		
		400-04-A							4.0	0.4	20	3.3	-		
		500-04-A							5.0	0.4	25	4.1	-		
		600-04-A							6.0	0.4	25	5.1	-		
Ranurado de aluminio (Inserto de un solo flor)		KGGN 200S-02-A							2.0	0.2	20	1.7	-		C24
		300S-02-A							3.0	0.2	20	2.3	-		
		400S-04-A							4.0	0.4	20	3.3	-		
		500S-04-A							5.0	0.4	25	4.1	-		
		600S-04-A							6.0	0.4	25	5.1	-		
Ranurado de aluminio		KRGN 300-A							3.0	1.5	20	2.3	-		C14~21
		400-A							4.0	2.0	20	3.3	-		
		500-A							5.0	2.5	25	4.1	-		
		600-A							6.0	3.0	25	5.1	-		
		800-A							8.0	4.0	30	6.1	-		

• Puede rectificar el rompevirutas, 'B' como desee. Si desea alguna forma especial de rompevirutas, comuníquese con su distribuidor

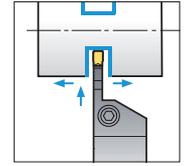
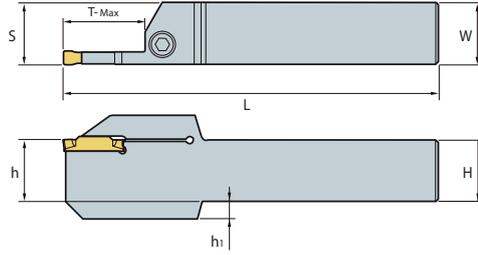
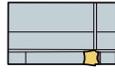
or

: En Almacén



# KGEHR/L

Para ranurado, torneado, tronzado, mecanizados de desahogos



KGGN  
KGMR/L  
KRGV

KGMN  
KRMN

• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		H = (h)	W	L	S	h <sub>1</sub>	T-Max	Insertos	Tornillo	Llave			
KGEHR/L	1616-1.5-T14	16	16	100	16.2	-	14	KGMN150- □-□	MHA0512	HW40L			
	2020-1.5-T14	20	20	125	20.2	-	14						
	2525-1.5-T14	25	25	150	25.2	-	14						
	1212-2-T08	12	12	100	12.2	-	8	KGMN200- □-□ KGMR/L200- □-□ KRMN200-C KGGN200- □-□	MHA0512	HW40L			
	1616-2-T08	16	16	100	16.2	-	8						
	2020-2-T08	20	20	125	20.2	-	8						
	2525-2-T08	25	25	150	25.2	-	8						
	1616-2-T12	16	16	100	16.2	-	12						
	2020-2-T12	20	20	125	20.2	-	12						
	2525-2-T12	25	25	150	25.2	-	12						
	1616-2-T17	16	16	100	16.2	-	17						
	2020-2-T17	20	20	125	20.2	-	17						
	2525-2-T17	25	25	150	25.2	-	17						
	1616-2.5-T17	16	16	100	16.3	-	17				KGMN250- □-□	MHA0512	HW40L
	2020-2.5-T17	20	20	125	20.3	-	17						
	2525-2.5-T17	25	25	150	25.3	-	17						
	1616-3-T10	16	16	100	16.4	-	10	KGMN300- □-□ KGMR/L300- □-□ KRMN300-C KGGN300- □-□ KRGV300- □	MHA0512	HW40L			
	2020-3-T10	20	20	125	20.4	-	10						
	2525-3-T10	25	25	150	25.4	-	10						
	3232-3-T10	32	32	170	32.4	-	10						
	1616-3-T13	16	16	100	16.4	-	13						
	2020-3-T13	20	20	125	20.4	-	13						
	2525-3-T13	25	25	150	25.4	-	13						
	1616-3-T20	16	16	100	16.4	-	20						
	2020-3-T20	20	20	125	20.4	-	20						
	2525-3-T20	25	25	150	25.4	-	20						
	3232-3-T20	32	32	170	32.4	-	20						
	2525-3-T25	25	25	150	25.4	-	25						
	1616-4-T10	16	16	100	16.4	-	10	KGMN400- □-□ KGMR/L400- □-□ KRMN400-C KGGN400- □-□ KRGV400- □	BHA0616	HW50L			
	2020-4-T10	20	20	125	20.4	-	10						
	2525-4-T10	25	25	150	25.4	-	10						
	3232-4-T10	32	32	150	32.4	-	10						
	1616-4-T15	16	16	100	16.4	-	15						
	2020-4-T15	20	20	125	20.4	-	15						
	2525-4-T15	25	25	150	25.4	-	15						
	1616-4-T20	16	16	100	16.4	-	20						
	2020-4-T20	20	20	125	20.4	-	20						
	2525-4-T20	25	25	150	25.4	-	20						
	3232-4-T20	32	32	170	32.4	-	20						
	1616-4-T25	16	16	100	16.4	-	25						
	2020-4-T25	20	20	125	20.4	-	25						
	2525-4-T25	25	25	150	25.4	-	25						

Insertos Aplicable C12~C13

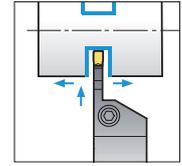
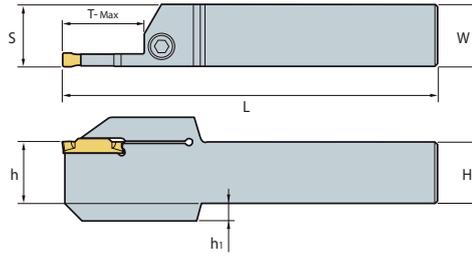
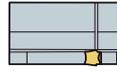


# KGEHR/L

Para ranurado, torneado, tronzado, mecanizado de desahogos



KGGN  
KGMN  
KGMR/L  
KRMN  
KGRN



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		H = (h)	W	L	S	h <sub>1</sub>	T-Max	Insertos	Tornillo	Llave			
KGEHR/L	2020-5-T12	20	20	125	20.5	-	12	KGMN500- □-□ KRMN500-C KGGN500- □-□ KGRN500- □	BHA0616	HW50L			
	2525-5-T12	25	25	150	25.5	-	12						
	2020-5-T15	20	20	125	20.55	-	15						
	2525-5-T15	25	25	150	25.55	-	15						
	3232-5-T15	32	32	170	32.55	-	15						
	2020-5-T20	20	20	125	20.5	-	20						
	2525-5-T20	25	25	150	25.5	-	20						
	3232-5-T20	32	32	170	32.5	-	20						
	2525-5-T32	25	25	150	25.5	7	32				BHA0620	HW50L	
	2020-6-T12	20	20	125	20.5	-	12				KGMN600- □-□ KRMN600-C KGGN600- □-□ KGRN600- □	BHA0616	HW50L
	2525-6-T12	25	25	150	25.5	-	12						
	2525-6-T15	25	25	150	25.55	-	15						
	3232-6-T15	32	32	170	32.55	-	15						
	2020-6-T20	20	20	125	20.5	-	20						
	2525-6-T20	25	25	150	25.5	-	20						
	3232-6-T20	32	32	170	32.5	-	20						
	2525-6-T32	25	25	150	25.5	7	32	BHA0620	HW50L				
	2525-8-T16	25	25	150	26	-	16	KGMN800- □-□ KRMN800-C KGGN800- □-□ KGRN800- □	BHA0616	HW50L			
	3232-8-T16	32	32	170	33.05	-	16						
	2525-8-T25	25	25	150	26	-	25						
3232-8-T25	32	32	170	33	-	25							
2525-8-T36	25	25	150	26	7	36	BHA0620				HW50L		
3232-8-T36	32	32	170	33	-	36							

➔ Insertos Aplicable C12~C13

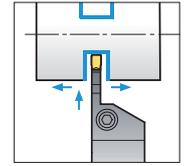
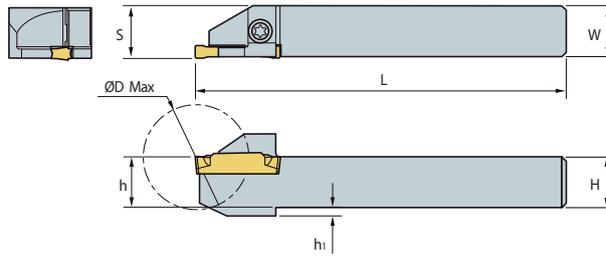
# KGEHR/L-D00A

(Auto Tool)

Para ranurado, torneado, tronzado



KGGN KGMN  
KGMR/L KRMN



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		H = (h)	W	L	S	h <sub>1</sub>	ØD Max	Insertos	Tornillo	Llave
KGEHR/L	1010-2-D20A	10	10	125	10.2	2	20	KGMN200- □-□ KGMR/L200- □-□ KRMN200-C KGGN200- □-□	ETNA0412	TW15L
	1212-2-D25A	12	12	125	12.2	2	25			
	1414-2-D25A	14	14	125	14.2	-	25			
	1616-2-D32A	16	16	125	16.2	-	32			
	1212-3-D25A	12	12	125	12.4	2	25			
	1616-3-D32A	16	16	125	16.4	-	32			

Insertos Applicable C12~C13

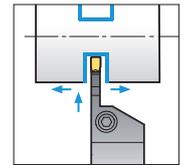
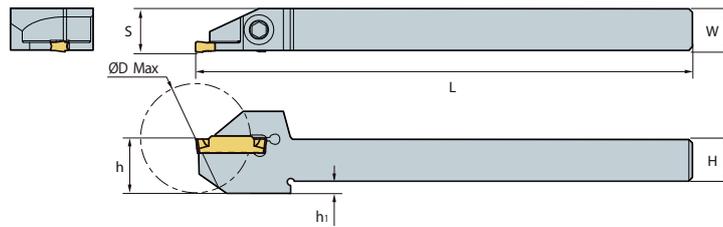
# KGEHR/L -D00B

(Auto Tool)

Para ranurado, Torneado, tronzado



KGGN KGMN  
KRMN KGMR/L



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		H = (h)	W	L	S	h <sub>1</sub>	ØD Max	Insertos	Tornillo	Llave
KGEHR/L	1010-2-D30B	10	10	140	10.2	6.6	30	KGMN200- □-□ KGMR/L200- □-□ KRMN200-C KGGN200- □-□	MHA0512	HW40L
	1212-2-D25B	12	12	140	12.5	3.5	25			
	1212-2-D30B	12	12	140	12.2	3.5	30			
	1616-2-D25B	16	16	140	16.2	-	25			
	1616-2-D32B	16	16	140	16.2	-	32			
	1212-3-D25B	12	12	140	12.4	3.5	25			
	1212-3-D32B	12	12	140	12.4	3.5	32			
	1616-3-D25B	16	16	140	16.4	-	25			
	1616-3-D32B	16	16	140	16.4	-	32			

Insertos Applicable C12~C13

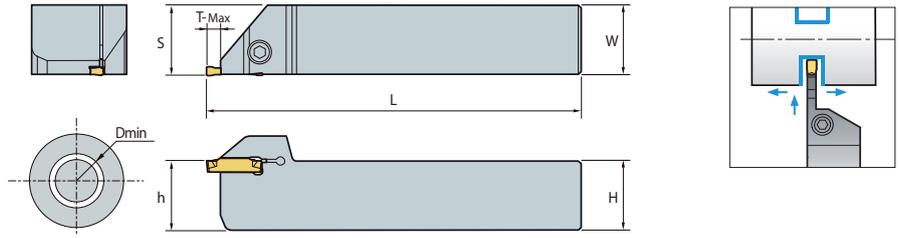


## KGEHR/L-T00

Para ranurado, torneado, ranurado frontal



KG MN    KR MN  
KG GN    KR GN



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		H = (h)	W	L	S	ØD Min	T- Max	Insertos	Tornillo	Llave
KGEHR/L	1616-3-T00	16	16	100	16.4	80	4.8	KG MN300- □-□ KR MN300-C KG GN300- □-□ KR GN300- □	MHA0512	HW40L
	2020-3-T00	20	20	125	20.4	80	4.8			
	2525-3-T00	25	25	150	25.4	80	4.8			
	1616-4-T00	16	16	100	16.4	80	4.8	KG MN400- □-□ KR MN400-C KG GN400- □-□ KR GN400- □	BHA0616	HW50L
	2020-4-T00	20	20	125	20.4	80	4.8			
	2525-4-T00	25	25	150	25.4	80	4.8			
	2020-6-T00	20	20	125	20.5	80	6.0	KG MN600- □-□ KR MN600-C KG GN600- □-□ KR GN600- □	BHA0616	HW50L
	2525-6-T00	25	25	150	25.5	80	6.0			

Insertos Applicable C12~C13

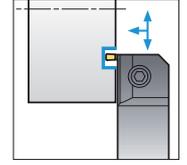
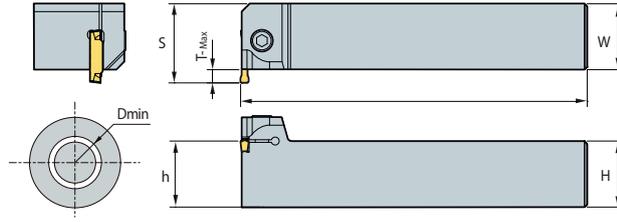
# KGEVR/L-T00

Para ranurado, torneado, ranurado frontal



KGMN  
KRGV

KRMN  
KGGN



• Inserto tipo R

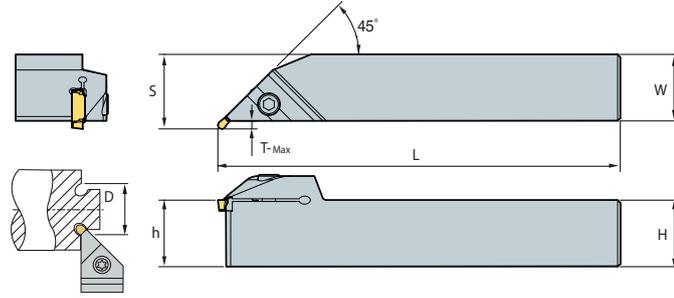
Designación		H = (h)	W	L	S	ØD Min	T- Max	Insertos	Tornillo	Llave
KGEVR/L	2020-1.5 -T00	20	20	125	23.5	120	3	KGMN150- □-□	MHA0512	HW40L
	2525-1.5 -T00	25	25	150	28.5	120	3			
	3232-1.5 -T00	32	32	170	35.5	120	3			
KGEVR/L	2020-2 -T00	20	20	125	23.5	120	3	KGMN200- □-□ KRMN200-C KGGN200- □-□-□	MHA0512	HW40L
	2525-2 -T00	25	25	150	28.5	120	3			
	3232-2 -T00	32	32	170	35.5	120	3			
KGEVR/L	2020-2.5 -T00	20	20	125	24.5	80	4	KGMN250- □□	MHA0512	HW40L
	2525-2.5 -T00	25	25	150	29.5	80	4			
	3232-2.5 -T00	32	32	170	36.5	80	4			
KGEVR/L	2020-3-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN300- □-□ KRMN300-C KGGN300- □-□ KRGV300- □	MHA0512	HW40L
	2525-3-T00	25	25	150	30	80	4.8			
	3232-3 -T00	32	32	170	37	80	4.8			
KGEVR/L	2020-4-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN400- □-□ KRMN400-C KGGN400- □-□ KRGV400- □	BHA0616	HW50L
	2525-4-T00	25	25	150	30	80	4.8			
	3232-4 -T00	32	32	170	37	80	4.8			
KGEVR/L	2020-5 -T00	20	20	125	29.5	60	6	KGMN500- □-□ KRMN500-C KGGN500- □-□ KRGV500- □	BHA0616	HW50L
	2525-5 -T00	25	25	150	31.5	60	6			
	3232-5 -T00	32	32	170	38.5	60	6			
KGEVR/L	2020-6-T00	20	20	125	26.5	60	6	KGMN600- □-□ KRMN600-C KGGN600- □-□ KRGV600- □	BHA0616	HW50L
	2525-6-T00	25	25	150	31.5	80	6			
	3232-6 -T00	32	32	170	38.5	60	6			
KGEVR/L	2525-8 -T00	25	25	150	33.5	50	8	KGMN800- □-□ KRMN800-C KGGN800- □-□ KRGV800- □	BHA0616	HW50L
	3232-8 -T00	32	32	170	38.5	50	8			

Insertos Aplicable C12~C13

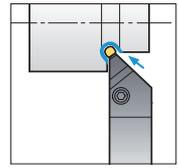
# KGEUR/L



KRMN  
KRGN



Para destalonado



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		H = (h)	W	L	S	ØD Min	T- Max	Insertos	Tornillo	Llave
KGEUR/L	1616-3	16	16	100	19	40	2.8	KRMN300-C KRGN300- □	MHA0512	HW40L
	2020-3	20	20	125	23	40	2.8			
	2525-3	25	25	150	28	40	2.8			
	3232-3	32	32	170	35	40	2.8			
	1616-4	16	16	100	19	40	2.8	KRMN400-C KRGN400- □	BHA0616	HW50L
	2020-4	20	20	125	23	40	2.8			
	2525-4	25	25	150	28	40	2.8			
	3232-4	32	32	170	35	40	2.8			
	2020-5	20	20	125	23.5	50	3.3	KRMN500-C KRGN500- □	BHA0616	HW50L
	2525-5	25	25	150	28.5	50	3.3			
	3232-5	32	32	170	35.5	50	3.3			
	2020-6	20	20	125	23.5	50	3.3	KRMN600-C KRGN600- □	BHA0616	HW50L
	2525-6	25	25	150	28.5	50	3.3			
	3232-6	32	32	170	35.5	50	3.3			
	2525-8	25	25	150	28.5	65	3.3	KRMN800-C KRGN800- □	BHA0616	HW50L
	3232-8	32	32	170	35.5	65	3.3			

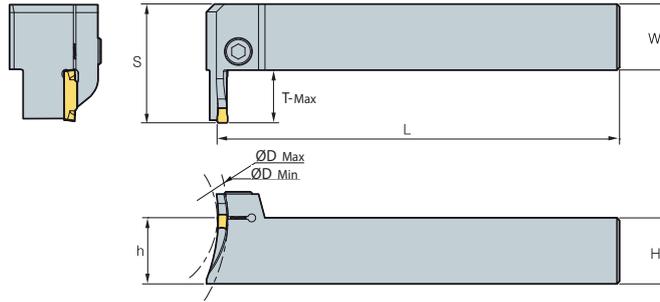
➔ Insertos Aplicable C12~C13



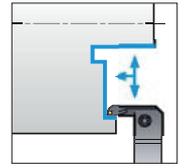
## KGfVR/L



KGMN KRMN  
KGGN KRGN



Para ranurado frontal



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	T- Max	ØD		Insertos	Tornillo	Llave	
						Min	Max				
KGfVR/L 325-	34/50-T10	25	25	150	36	10	34	50	KGMN300- □-□ KRMN300-C KGGN300- □-□ KRGN300- □	MHA0512	HW40L
	44/60-T15	25	25	150	41	15	44	60			
	54/85-T15	25	25	150	41	15	54	85			
425-	32/50-T15	25	25	150	41	15	32	50	KGMN400- □-□ KRMN400-C KGGN400- □-□ KRGN400- □	BHA0616	HW50L
	42/60-T15	25	25	150	41	15	42	60			
	44/70-T20	25	25	150	45.5	20	44	70			
	52/85-T15	25	25	150	41	15	52	85			
	60/120-T20	25	25	150	45.5	20	60	120			
525-	50/80-T20	25	25	150	46	20	50	80	KGMN500- □-□ KRMN500-C KGGN500- □-□ KRGN500- □	BHA0616	HW50L
	70/110-T20	25	25	150	46	20	70	110			
	100/150-T20	25	25	150	46	20	100	150			
	140/200-T20	25	25	150	46	20	140	200			
	200-T20	25	25	150	46	20	200	∞			
625-	48/85-T20	25	25	150	46	20	48	85	KGMN600- □-□ KRMN600-C KGGN600- □-□ KRGN600- □	BHA0616	HW50L
	73/150-T20	25	25	150	46	20	73	150			
	138/250-T20	25	25	150	46	20	138	250			
	250-T20	25	25	150	46	20	250	∞			

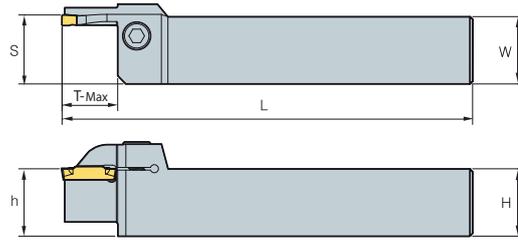
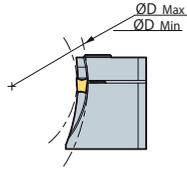
Insertos Aplicable C12~C13

# KGFHR/L

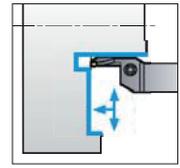


KG MN  
KGGN

KR MN  
KRGN



Para ranurado frontal



• Inserto tipo R  
(mm)

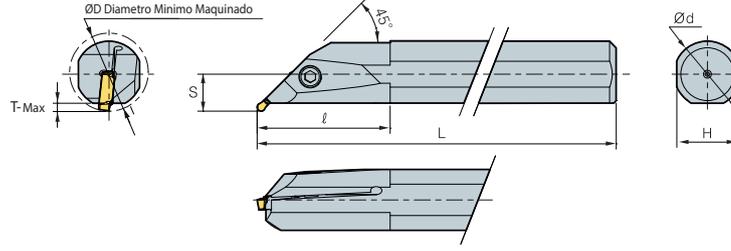
Designación	H = (h)	W	L	S	T- Max	ØD		Insertos	Tornillo	Llave	
						Min	Max				
320- 34/50-T10	20	20	150	20.5	10	34	50	KG MN300- □-□ KR MN300-C KGGN300- □-□ KRGN300- □	MHA0512	HW40L	
	44/70-T15	20	20	150	20.5	15	44				70
	64/100-T15	20	20	150	20.5	15	64				100
325- 34/50-T10	25	25	150	25.5	10	34	50	KG MN300- □-□ KR MN300-C KGGN300- □-□ KRGN300- □	MHA0512	HW40L	
	44/70-T15	25	25	150	25.5	15	44				70
	64/100-T15	25	25	150	25.5	15	64				100
420- 34/50-T16	20	20	150	20.5	16	34	50	KG MN400- □-□ KR MN400-C KGGN400- □-□ KRGN400- □	BHA0616	HW50L	
	42/70-T16	20	20	150	20.5	16	42				70
	62/120-T16	20	20	150	20.5	16	62				120
	112/200-T16	20	20	150	20.5	16	112				200
425- 34/50-T20	25	25	150	25.6	20	34	50	KG MN400- □-□ KR MN400-C KGGN400- □-□ KRGN400- □	BHA0616	HW50L	
	40/60-T10	25	25	150	25.6	10	40				60
	44/70-T20	25	25	150	25.6	20	44				70
	84/92-T20	25	25	150	25.6	20	84				92
	60/120-T20	25	25	150	25.6	20	60				120
	112/200-T20	25	25	150	25.6	20	112				200
	200-T20	25	25	150	25.6	20	200				∞
525- 50/80-T15	25	25	150	25.6	15	50	80	KG MN500- □-□ KR MN500-C KGGN500- □-□ KRGN500- □	BHA0616	HW50L	
	50/80-T25	25	25	150	25.6	25	50				80
	70/110-T15	25	25	150	25.6	15	70				110
	70/110-T25	25	25	150	25.6	25	70				110
	100/150-T25	25	25	150	25.6	25	100				150
	140/200-T25	25	25	150	25.6	25	140				200
	190/220-T10	25	25	150	25.6	10	190				200
625- 170/190-T10	25	25	150	25.6	10	170	190	KG MN600- □-□ KR MN600-C KGGN600- □-□ KRGN600- □	BHA0616	HW50L	
	190/220-T10	25	25	150	25.6	10	190				200

Insertos Applicable C12~C13

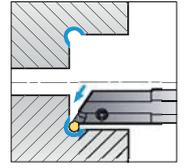
# KGIUR/L



KRMN  
KRGN



Para destalonado



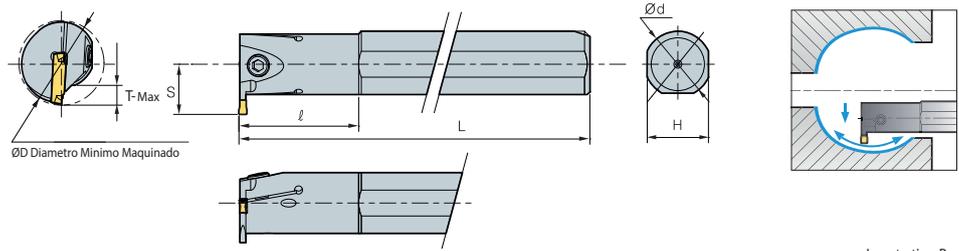
• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	ØD	Ød	L	ℓ	T-Max	H	S	Insertos	Tornillo	Llave
KGIUR/L	3520-3	35	20	150	45	3.5	18	KRMN300-C KRGN300- □	MHA0512	HW40L
	4025-3	40	25	200	50	3.5	23			
	5032-3	50	32	250	65	3.5	30	KRMN400-C KRGN400- □	MHA0512	HW40L
	3520-4	35	20	150	45	3.5	18			
	4025-4	40	25	200	50	3.5	23			
	5032-4	50	32	250	65	3.5	30	KRMN500-C KRGN500- □	MHA0512	HW40L
	4025-5	40	25	200	50	3.5	23			
	5032-5	50	32	250	65	3.5	30	KRMN600-C KRGN600- □	MHA0512	HW40L
	4025-6	40	25	200	50	3.5	23			
	5032-6	50	32	250	65	3.5	30	KRMN800-C KRGN800- □	MHA0512	HW40L
	4025-8	40	25	200	50	3.5	23			
	5032-8	50	32	250	65	3.5	30			

↻ Insertos Aplicable C12~C13

# KGIVR/L

Para ranurado, Torneado, Perfilado



KGMI  
KGGN  
KRMN

KGMN  
KRMI

• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		ØD	Ød	L	ℓ	T-Max	H	S	Insertos	Tornillo	Llave
KGIVR/L	2016-1.5	20	16	125	35	4	15	12	KGMN150- □-□	MHB0410	HW30L
	2520-1.5	25	20	150	45	6	18	15.5		MHB0410	
	3225-1.5	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L
	2516-2	25	16	125	35	6.5	15	14	KGMN200- □-T KRMI200-C	MHB0410	HW30L
	2520-2	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHB0512	HW40L
	3225-2	32	25	200	45	7	23	19		MHB0512	HW40L
	2516-2.5	25	16	125	35	6.5	15	14	KGMN250- □-□	MHB0410	HW30L
	2520-2.5	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHA0512	HW40L
	3225-2.5	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L
	2520-3	25	20	150	45	6.5	18	15.5	KGMN300- □-T KRMI300-C	MHB0410	HW30L
	3225-3	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L
	4032-3	40	32	250	55	7.5	30	22.5		BHA0616	HW50L
	2520-4	25	20	150	45	6.5	18	15.5	KGMN400- □-T KRMI400-C	MHB0410	HW30L
	3225-4	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L
	4032-4	40	32	250	55	7.5	30	22.5		BHA0616	HW50L
	3225-5	32	25	200	45	7.5	23	19.5	KGMN500- □-□ KRMN500-C KGGN500- □-R KGGN500- □-A	MHA0512	HW40L
	4032-5	40	32	250	55	8.5	30	23.5		BHA0616	HW50L
	3225-6	32	25	200	45	7.5	23	19.5		MHA0512	HW40L
	4032-6	40	32	250	55	8.5	30	23.5	KGMN600- □-□ KRMN600-C KGGN600- □-R KGGN600- □-A	BHA0616	HW50L
	4032-8	40	32	250	55	8.5	30	23.5		MHA0512	HW40L
4540-8	45	40	300	70	8.5	37	26.5	KGMN800- □-□ KRMN800-C KGGN800- □-R	BHA0616	HW50L	

Insertos Applicable C12~C13

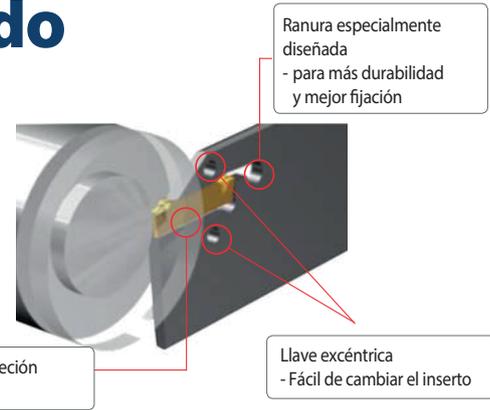
• 200, 300, 400 Insertos : Insertos Internales, KGMI o KRMLV



# Sistema KGT para tronzado

## Características

- Tronzado usando las placas KGT ya existentes
- Mecanizado más económico con las placas de doble cara
- Diseño especial de la ranura para mejor fijación
- Llave especial para el cambio fácil de placa



## Sistema de codificación



## Cómo fijar la placa



① Inserto el pin de la llave en el agujero de la lama

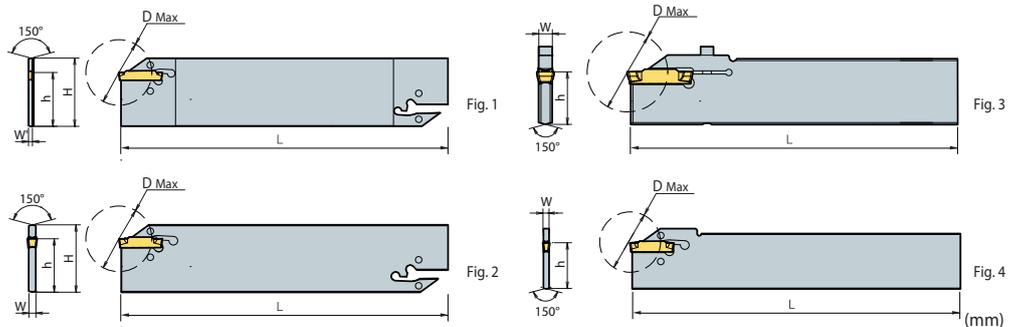


② Gire la llave en 45-160 para abrir el asiento e inserte la placa



③ Gire la llave nuevamente a la posición original para fijar la placa

## KGTB



Designación	H	W	W'	L	h	ØD Max <sup>(2)</sup>	ØD Max <sup>(3)</sup>	Insertos	Llave	Fig.	
KGTB 1526S	26	2.4	1.0	150	21	-	26	KG □□150-□-□	EW1203 (Pedir por separado)	4	
1532	32	2.4	1	150	25	-	26	KG □□150-□-□		1	
2026S	26	2.4	1.8	150	21	50	39	KG □□200-□-□ KG □□200S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		4	
2032	32	2.4	1.8	150	25	50	39	KG □□200-□-□ KG □□200S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		1	
3026S	26	2.4	-	150	21	100	39	KG □□300-□-□ KG □□300S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		4	
3032	32	2.4	-	150	25	100	39	KG □□300-□-□ KG □□300S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		2	
4026S	26	3.2	-	150	21	100	39	KG □□400-□-□ KG □□400S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		4	
4032	32	3.2	-	150	25	100	39	KG □□400-□-□ KG □□400S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		2	
5032	32	4	-	150	25	120	49	KG □□500-□-□ KG □□500S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		2	
6032	32	5.2	-	150	25	120	49	KG □□600-□-□ KG □□600S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		2	
8032S <sup>(1)</sup>	32	6.2	-	150	25	80	59	KG □□800-□-□ KG □□800S-□-□-□-□ <sup>(4)</sup>		HW30L	3

Insertos Aplicable C12~C13

<sup>(1)</sup> Tornillo de fijación

<sup>(2)</sup> 1 asiento

<sup>(3)</sup> 2 asientos

<sup>(4)</sup> Placa de una punta

Insertos disponibles con 2 filos, para un maquinado más económico.

# MGT

- Insertos disponibles con 2 filos, para un maquinado más económico
- Operaciones Multifuncionales : Reduce el tiempo del ciclo y aumenta la productividad con la capacidad de: Ranurar, Carear, Copiar o Tornear en una sola aplicación
- Reducción de costos y tiempos : El sistema MGT de Korloy permite al operador usar una herramienta para diferentes aplicaciones, reduciendo así el número de herramientas a utilizar
- Filos de corte planos : Las herramientas MGT tienen una geometría plana en el filo de corte, asegurando así una excelente terminación. Aún en aplicaciones de gran avance al usar la función Wiper, Korloy asegura una excelente calidad superficial incluso en operaciones de desbaste

## Codificación de Insertos

<b>MG</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>300</b>	<b>- 04</b>	<b>- T</b>
<b>Código de Sistema</b>	<b>Tolerancia</b>	<b>Sentido corte</b>	<b>Ancho del filo de corte</b>	<b>Radio de punta</b>	<b>Rompevirutas</b>
MG: ranurado múltiple MR: ranurado punta redonda	M: Pressed G: Ground	N: neutral R: Derecha L: Izquierda I: Interior	1.5~8.0 mm	0.2 mm 0.3 mm 0.4 mm 0.8 mm	L/R/T/M/ PS/PT/A

## Sistema Codificación

<b>MG</b>	<b>E</b>	<b>H</b>	<b>R/L</b>	<b>2525</b>	<b>- 3</b>	<b>T15</b>
<b>Código de Sistema</b>	<b>Aplicación</b>	<b>Tipo soporte</b>	<b>Sentido corte</b>	<b>Dimensiones</b>	<b>Ancho corte</b>	<b>Profundidad máxima</b>
MG: ranurado múltiple	E: Exterior proceso I: interior proceso	H: Horizontal V: Vertical U: rebajado	R: Derecha L: Izquierda	Alto: 25mm Ancho: 25mm (En mecanizado interior : diámetro mínimo)	1.5~8.0 mm	15~25 mm

## Geometrias y Rompevirutas

<p><b>MGM(G)N-M</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rompevirutas especialmente diseñado que permite un flujo de viruta más suave en comparación con las geometrías convencionales de superficie plana mediante el uso de un rompevirutas central</li> <li>• Los puntos/aristas convexos especialmente colocados ayudan con el control de viruta en el mecanizado externo, para un flujo de viruta más suave</li> <li>• Rompeviruta diseñado para aplicaciones de torneado y ranurado</li> </ul>	<p><b>MGMN-G</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rompeviruta que permite que los fragmentos pequeños sean evacuados con mayor rapidez</li> <li>• Diseñada especialmente para las aplicaciones de ranurado</li> </ul>	<p><b>MRMN-M</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Geometría con radio para las aplicaciones que requieren perfiles</li> <li>• Disponible para maquinado en contorno</li> </ul>	<p><b>MFMN300</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rompeviruta especialmente diseñada que permite que los fragmentos pequeños sean evacuados de forma más rápida</li> <li>• Rompeviruta diseñada especialmente para careado frontal</li> </ul>
<p><b>MRGN-A</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Geometría diseñada para el maquinado en aluminio</li> <li>• Esta rompeviruta brinda un excelente control de virutas debido a su angulación de incidencia</li> </ul>	<p><b>MGMR-PS</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diseño de filo vivo</li> <li>• Recomendado para el mecanizado de acero bajo en carbono y acero inoxidable.</li> <li>• El rompevirutas especialmente diseñado permite arrancar virutas más finas más promoviendo un mejor flujo de virutas.</li> <li>• Capaz de mecanizar a altos avances y cortes de diámetro pequeño</li> </ul>	<p><b>MGMR-PT</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Filo resistente para aplicaciones más tenaces.</li> <li>• Capaz de maquinar con un rango alto de avance</li> <li>• Rompeviruta que permite que los fragmentos más pequeños sean evacuados con mayor eficiencia</li> </ul>	<p><b>MGMN-A</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduce la adherencia de material en el filo de corte</li> <li>• Control y flujo de virutas mejorados</li> </ul>
<p><b>MGMN-L</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Filo de corte agudo</li> <li>• Baja resistencia en el corte</li> <li>• Para maquinado en CNC</li> <li>• Para procesos de Diámetros pequeños</li> </ul>	<p><b>MGMN-R</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Filo de corte resistente al desgaste</li> <li>• Para maquinar con un rango alto en el avance processing</li> </ul>	<p><b>MGMN-T</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para Torneado y Ranurado</li> <li>• Reduce el ancho de la viruta y proporciona un flujo suave de viruta gracias a la geometría con aristas que parten del centro a las puntas</li> </ul>	



## Tronzado (MGMN /MGMR/L)

Pza. Trabajo	Velocidad de Corte (vc = m/min)									Avance (fn = mm/rev)					
	CVD				PVD				Sin Rec.	Altura de Corte (mm)					
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	PC230	PC8110	PC5300	PC6510	ST30A	2	3	4	5	6	
SM □□C	80~180			80~180	80~180						0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.40	0.12~0.50
SCM	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150						0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.40	0.12~0.50
GC/GCD				50~100				50~100	50~100		0.05~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30	0.10~0.35	0.10~0.40
STS			50~120	50~120		50~120	60~140				0.02~0.10	0.03~0.15	0.08~0.25	0.10~0.35	0.12~0.40
Metales No-Ferrosos (Aluminio, Cobre)									200~450		0.05~0.10	0.05~0.20	0.05~0.25	0.05~0.30	0.05~0.35

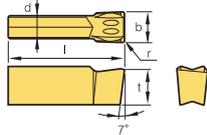
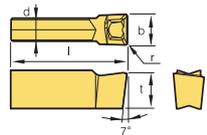
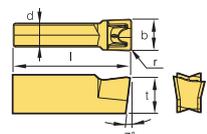
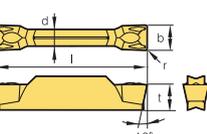
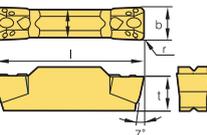
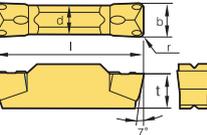
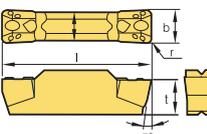
## Careado (FGD /FGM /FMM /MFMN /MGMN)

Pza. Trabajo	Velocidad de Corte (vc = m/min)							Avance (fn = mm/rev)			
	CVD				PVD			Sin Rec.	Altura de Corte (mm)		
	NC6110	NC3030	NC5330	NC3120	PC215K	PC8110 / PC5300	HO1	3	4	5	
SM □□C			100~160	100~160					0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
SCM		50~130	50~130	50~130				200~800	0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
GC/GCD	120~150		120~150		120~150				0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
STS			60~150			60~150			0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
Metales No-Ferrosos (Aluminio, Cobre)									0.05~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15

## Ranurado, Torneado (MGMN /MRMN)

Pza. Trabajo	Velocidad de Corte (vc = m/min)											Avance (fn = mm/rev)						
	CVD				PVD			Cermet		Sin Rec.		Altura de Corte (mm)						
	NC3120	NC3030	NC5330	PC215K	PC5300	PC230	CN20	CT10	ST30A	ST20	0.5~1.0	1.0~2.0	2~3	3~4	4~5	6~8		
SM □□C	80~200		80~200		80~180	80~200	80~120	80~120		80~120		0.03~0.08	0.04~0.09	0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	0.05~0.2	
SCM	80~180	80~180	80~180		80~160	80~180	80~120		80~120	80~120		0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.08	0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	
GC/GCD			60~130		60~130							0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.08	0.05~0.1	0.05~0.10	0.05~0.12	
STS			60~100	60~100					60~100			0.03~0.08	0.04~0.09	0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.12	0.05~0.15	
Metales No-Ferrosos (Aluminio, Cobre)				150~300					150~400			0.05~0.12	0.05~0.15	0.05~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.10~0.20	

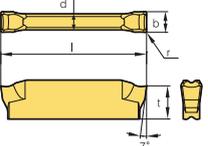
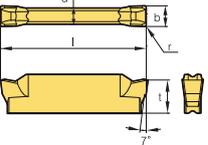
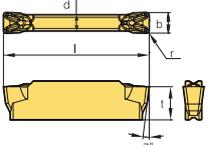
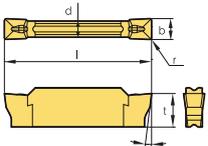


Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto							Sin Rec.	Dimensiones (mm)					Configuración	Pag.	
			NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8110		PC9030	H01	b	r	l			d
Ranurado frontal	<b>FGD</b> 	FGD	300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C36 C37
			400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5		
			500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	5.0		
	<b>FGM</b> 	FGM	300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C36 C37
			400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5		
			500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	5.0		
	<b>FMM</b> 	FMm	300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	3.91		C36 C37
			400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	3.96		
			500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	4.42		
Ranurado Frontal	<b>MFMN</b> 	MFMN	300								3.0	0.2	18.0	2.0	3.0		C35 C41	
Ranurado · Torneado	<b>MGGN-M</b> 		300-02-M								3.0	0.2	21.0	2.35	4.83		C30 C32 C34 C41	
			04-M								3.0	0.4	21.0	2.35	4.83			
			08-M								3.0	0.8	21.0	2.35	4.83			
			400-02-M								4.0	0.2	21.0	3.3	4.83			
			04-M								4.0	0.4	21.0	3.3	4.83			
			08-M								4.0	0.8	21.0	3.3	4.83			
			500-02-M								5.0	0.2	26.0	4.1	5.82			
			04-M								5.0	0.4	26.0	4.1	5.82			
			08-M								5.0	0.8	26.0	4.1	5.82			
			600-02-M								6.0	0.2	26.0	5.0	5.81			
			04-M								6.0	0.4	26.0	5.0	5.81			
			08-M								6.0	0.8	26.0	5.0	5.81			
Ranurado	<b>MGMN-G</b> 	MGMN	150-G								1.5	0.15	16.0	1.2	3.5		C30 C32 C34 C41	
			200-G								2.0	0.2	16.0	1.6	3.5			
			250-G								2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			
			300-G								3.0	0.3	21.0	2.35	4.83			
			400-G								4.0	0.3	21.0	3.3	4.83			
			500-G								5.0	0.5	26.0	4.1	5.82			
			600-G								6.0	0.8	26.0	5.0	5.81			
Ranurado · Torneado	<b>MGMN-M</b> 	MGMN	200-M								2.0	0.2	16.0	1.6	3.5		C30 C32 C34 C41	
			250-M								2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			
			300-02-M								3.0	0.2	21.0	2.35	4.83			
			300-M								3.0	0.4	21.0	2.35	4.83			
			350-03-M								3.5	0.3	21.0	2.9	4.83			
			400-02-M								4.0	0.2	21.0	3.3	4.83			
			400-M								4.0	0.4	21.0	3.3	4.83			
			500-04-M								5.0	0.4	26.0	4.1	5.82			
			500-M								5.0	0.8	26.0	4.1	5.82			
			600-M								6.0	0.8	26.0	5.0	5.81			
			800-M								8.0	0.8	31.0	6.0	6.52			

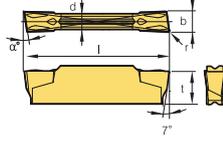
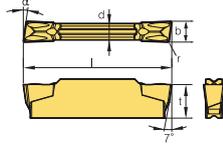
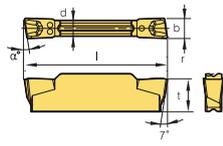
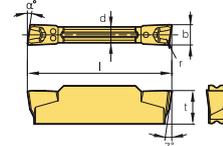
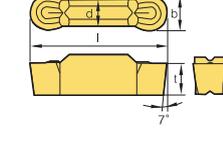
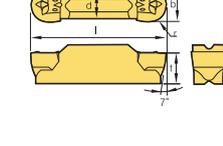
: En Almacen



## Insertos

Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto							Sin Rec.		Dimensiones (mm)						Configuración	Pag.	
			NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8100	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	t			α°
Ranurado		MGMN 200-02-L										2.0	0.2	16	1.6	3.5	-		C30 C32 C34 C35	
		04-L											2.0	0.4	20	1.7	3.5			-
		250-02-L											2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			-
		300-02-L											3.0	0.2	21	2.35	4.83			-
		04-L											3.0	0.4	20	2.3	4.83			-
		400-02-L											4.0	0.2	21	3.3	4.83			-
		04-L											4.0	0.4	20	3.3	4.83			-
		500-03-L											5.0	0.3	26	4.1	5.82			-
04-L											5.0	0.4	26	4.1	5.82	-				
Ranurado - Tronzado		MGMN 150-015-R										1.5	0.15	16	1.2	3.5	-		C30 C32 C34 C35	
		200-02-R											2.0	0.2	16	1.6	3.5			-
		04-R											2.0	0.4	20	1.7	3.5			-
		250-02-R											2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			-
		300-02-R											3.0	0.2	21	2.35	4.83			-
		04-R											3.0	0.4	20	2.3	4.83			-
		400-02-R											4.0	0.2	21	3.3	4.83			-
		04-R											4.0	0.4	20	3.3	4.83			-
		500-04-R											5.0	0.4	26	4.1	5.82			-
		08-R											5.0	0.4	26	4.1	5.82			-
600-04-R											6.0	0.4	26	5.0	5.81	-				
08-R											6.0	0.8	26	5.0	5.81	-				
Ranurado - Tronzado		MGMN 150-015-T										1.5	0.15	16	1.2	3.5	-		C30 C32 C34 C35	
		200-T											2.0	0.2	16	1.6	3.5			-
		300-T											3.0	0.4	21	2.35	4.83			-
		400-T											4.0	0.4	21	3.3	4.83			-
		500-04-T											5.0	0.4	26	4.1	5.82			-
		500-T											5.0	0.8	26	4.1	5.82			-
		600-08-T											6.0	0.8	26	5.0	5.81			-
Ranurado		MGGMN 300-02-A										3.0	0.2	21	2.35	4.83	-		C28 C30 C32 C41	
		04-A											3.0	0.4	21	2.35	4.83			-
		08-A											3.0	0.8	21	2.35	4.83			-
		400-02-A											4.0	0.2	21	3.3	4.83			-
		04-A											4.0	0.4	21	3.3	4.83			-
		08-A											4.0	0.8	21	3.3	4.83			-
		500-02-A											5.0	0.2	26	4.1	5.82			-
		04-A											5.0	0.4	26	4.1	5.82			-
08-A											5.0	0.8	26	4.1	5.82	-				



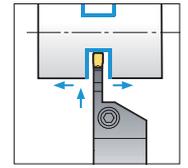
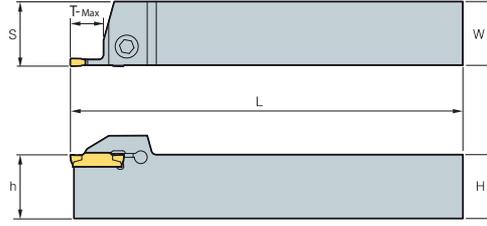
Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto							Sin Rec.		Dimensiones (mm)						Configuración	Pag.	
			NC3030	NC3120	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8100	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	t			α°
Tronzado		MGMR 300-6D-PS										3.0	0.2	21	2.35	4.83	6		C30 C32	
		D-PS											3.0	0.2	21	2.35	4.83			5
		.5D-PS											3.0	0.2	21	2.35	4.83			15
		400-4D-PS											4.0	0.3	21	3.3	4.83			4
		500-4D-PS											5.0	0.3	26	4.1	5.82			4
Tronzado		MGML 300-6D-PS										3.0	0.2	21.0	2.35	4.83	6			
		D-PS										3.0	0.2	21.0	2.35	4.83	5			
		15D-PS											3.0	0.2	21.0	2.35	4.83			15
Tronzado		MGMR 200-6D-PT										2.0	0.2	16	1.6	3.5	6		C30 C32	
		300-6D-PT										3.0	0.2	21	2.35	4.83	6			
		D-PT										3.0	0.2	21	2.35	4.83	8			
		.5D-PT										3.0	0.2	21	2.35	4.83	15			
		400-4D-PT										4.0	0.3	21	3.3	4.83	4			
		500-4D-PT										5.0	0.3	26	4.1	5.82	4			
Tronzado		MGML 200-6D-PT										2.0	0.2	16	1.6	3.50	6			
		300-6D-PT										3.0	0.2	21	2.35	4.83	6			
		D-PT										3.0	0.2	21	2.35	4.83	8			
		.5D-PT										3.0	0.2	21	2.35	4.83	15			
		400-4D-PT										4.0	0.3	21	3.30	4.83	4			
		500-4D-PT										5.0	0.3	26	4.1	5.82	4			
Aluminio		MRGN 300-A										3.0	1.5	21.0	2.35	4.83	-		C30 C31 C33 C34	
		400-A										4.0	2.0	21.0	3.3	4.83	-			
		500-A										5.0	2.5	26.0	4.1	5.82	-			
		600-A										6.0	3.0	26.0	5.0	5.81	-			
		800-A										8.0	4.0	31.0	6.0	6.52	-			
Relieve perfilado		MRMN 200-M										2.0	1.0	16.0	1.5	3.5	-		C30 ~34 C41	
		300-M										3.0	1.5	21.0	2.35	4.83	-			
		400-M										4.0	2.0	21.0	3.3	4.83	-			
		500-M										5.0	2.5	26.0	4.1	5.82	-			
		600-M										6.0	3.0	26.0	5.0	5.81	-			
		800-M										8.0	4.0	31.0	6.0	6.52	-			

: En Almacen



# MGEHR/L

Para Ranurado, Torneado, Tronzado, Perfilado, Relieve



MGMN  
MGGN  
MRGN

MGMR  
MRMN

• Inserto tipo R

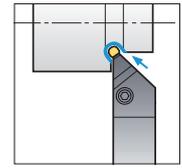
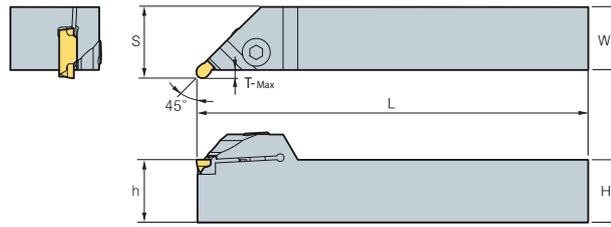
Designación		H = (h)	W	L	S	T- Max	Insertos	Tornillo	Llave
MGEHR/L	1616-1.5	16	16	100	16.2	14	MGMN150-G	LTX0514	TW20L
	2020-1.5	20	20	125	20.2	14			
	2525-1.5	25	25	150	25.2	14			
	1212-2	12	12	100	14.25	14			
	1616-2	16	16	100	16.25	14	MGMN200-G MGMN200-M MGMR200- □□-□□	MHA0512	HW40L
	2020-2	20	20	125	20.25	14			
	2525-2	25	25	150	25.25	14			
	1616-2.5	16	16	100	16.30	16			
	2020-2.5	20	20	125	20.30	16	MGMN250-G MGMN250-M	MHA0512	HW40L
	2525-2.5	25	25	150	25.30	16			
	1616-3	16	16	100	16.35	18			
	2020-3-T10	20	20	125	20.4	10			
	2020-3	20	20	125	20.4	18	MGMN300-M/T MGGN300- □□-M MRMN300-M MGMR300- □□-□□ MGMN300- □□-L/R	BHA0616	HW50L
	2525-3-T10	25	25	150	25.4	10			
	2525-3	25	25	150	25.4	18			
	3232-3-T10	32	32	170	32.4	10			
	3232-3	32	32	170	32.4	18	MGMN400-M/T MGGN400- □□-M MRMN400-M MGMR400- □□-□□ MGMN400- □□-L/R		
	2020-4-T10	20	20	125	20.4	10			
	2020-4	20	20	125	20.4	18			
	2525-4-T10	25	25	150	25.4	10			
	2525-4	25	25	150	25.4	18	MGMN500-M/T MGGN500- □□-M MRMN500-M MGMR500- □□-□□ MGMN500- □□-L/R		
	3232-4-T10	32	32	170	32.4	10			
	3232-4	32	32	170	32.4	18			
	2020-5-T15	20	20	150	20.5	15			
	2020-5	20	20	150	20.5	23	MGMN600-M MGGN600- □□-M MRMN600-M		
	2525-5-T15	25	25	150	25.5	15			
	2525-5	25	25	150	25.5	23			
	3232-5-T15	32	32	170	32.5	15			
	3232-5	32	32	170	32.5	23	MRMN800-M MGMN800-M		
	2020-6-T15	20	20	125	20.6	15			
	2020-6	20	20	125	20.6	23			
	2525-6-T15	25	25	150	25.6	15			
	2525-6	25	25	150	25.6	23	MRGN600-A		
	3232-6-T15	32	32	170	32.6	15			
	3232-6	32	32	170	32.6	23			
	2525-8-T15	25	25	150	26.1	15			
	2525-8	25	25	150	26.1	28	MRGN800-A		
	3232-8-T15	32	32	170	33.1	16			
	3232-8	32	32	170	33.1	28			
	2525-6A-T15	25	25	150	25.6	15			
2525-6A	25	25	150	25.6	23	MRGN800-A			
3232-6A-T15	32	32	170	32.6	15				
3232-6A	32	32	170	32.6	23				
2525-8A-T15	25	25	150	26.1	16				
2525-8A	25	25	150	26.1	28	MRGN800-A			
3232-8A-T15	32	32	170	33.1	15				
3232-8A	32	32	170	33.1	28				

Insertos Aplicable C27~C29



Para Perfilado, Maquinado de Relieve

## MGEUR/L

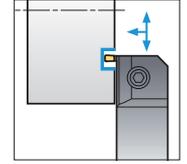
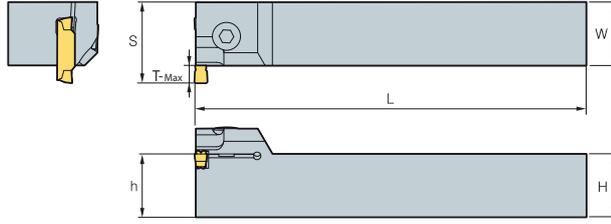
MRMN  
MRGN• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		H = (h)	W	L	S	T- Max	Insertos	Tornillo	Llave
MGEUR/L	2020-3	20	20	125	23	3	MRMN300-M	BHA0616	HW50L
	2525-3	25	25	150	28	3			
	3232-3	32	32	170	35	3			
	2020-4	20	20	125	23	3	MRMN400-M		
	2525-4	25	25	150	28	3			
	3232-4	32	32	170	35	3			
	2020-5	20	20	125	24	4	MRMN500-M		
	2525-5	25	25	150	29	4			
	3232-5	32	32	170	36	4			
	2020-6	20	20	125	24	4	MRMN600-M		
	2525-6	25	25	150	29	4			
	3232-6	32	32	170	36	4			
	2525-8	25	25	150	30	5	MRMN800-M		
	3232-8	32	32	170	37	5			
	2525-6A	25	25	150	29	4	MRGN600-A		
	3232-6A	32	32	170	36	4			
	2525-8A	25	25	150	30	5	MRGN800-A		
	3232-8A	32	32	170	37	5			

Insertos Aplicable C27~C29

## MGEVR/L

Para Ranurado, Torneado, Perfilado



MGMN MGGN  
MRMN MRGN

• Inserto tipo R

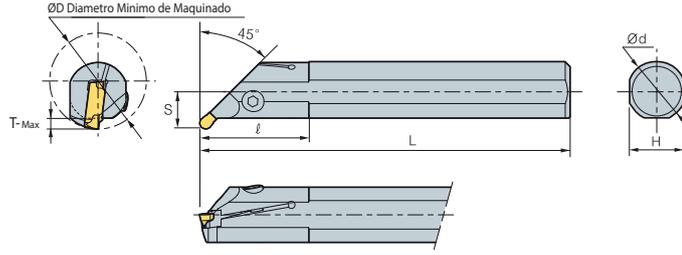
Designación		H = (h)	W	L	S	T- Max	Min. machining Dia. (ØD)	Insertos	Tornillo	Llave
MGEVR/L	2020-1.5	20	20	125	23	3	85	MGMN150-G	LTX0514	TW20L
	2525-1.5	25	25	150	28	3	85			
	3232-1.5	32	32	170	35	3	85			
	2020-2	20	20	125	23.5	3.5	65	MGMN200-M MGMN200-G	BHA0616	HW50L
	2525-2	25	25	150	28.5	3.5	65			
	3232-2	32	32	170	35.5	3.5	65			
	2020-2.5	20	20	125	24	4	65	MGMN250-M MGMN250-G		
	2525-2.5	25	25	150	29	4	65			
	3232-2.5	32	32	170	36	4	65			
	2020-3	20	20	125	25.5	5	75	MGMN300-M/T MGGN300- □□-M MRMN300-M MGMN300- □□-L/R		
	2525-3	25	25	150	30.5	5	75			
	3232-3	32	32	170	37.5	5	75			
	2020-4	20	20	125	25.5	5	70	MGMN400-M/T MGGN400- □□-M MRMN400-M MGMN400- □□-L/R		
	2525-4	25	25	150	30.5	5	70			
	3232-4	32	32	170	37.5	5	70			
	2020-5	20	20	125	27	7	75	MGMN500-M/T MGGN500- □□-M MRMN500-M MGMN500- □□-L/R		
	2525-5	25	25	150	32	7	75			
	3232-5	32	32	170	39	7	75			
	2020-6	20	20	125	27	7	70	MGMN600-M MGGN600- □□-M MRMN600-M		
	2525-6	25	25	150	32	7	70			
	3232-6	32	32	170	39	7	70			
	2525-8	25	25	150	34	9	50	MRMN800-M MGMN800-M		
	3232-8	32	32	170	41	9	50			
	2525-6A	25	25	150	32	7	70	MRGN600-A		
3232-6A	32	32	170	39	7	70				
2525-8A	25	25	150	34	9	45	MRGN800-A			
3232-8A	32	32	170	41	9	45				

Insertos Aplicable C27~C29

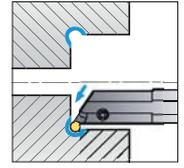
## MGIUR/L



MRMN  
MRGN



Para Perfilado, Relieve



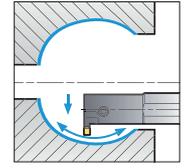
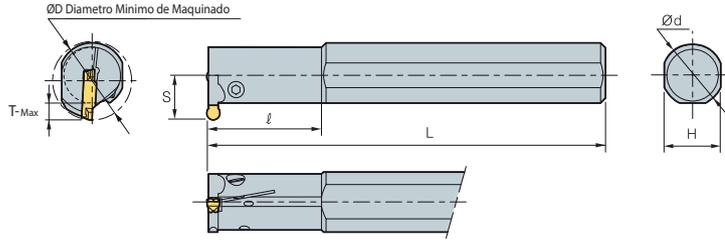
• Inserto tipo R  
(mm)

Designación		ØD	Ød	L	ℓ	T-Max	H	S	Insertos	Tornillo	Llave
MGIUR/L	3520-3	35	20	150	45	3.5	18	13	MRMN300-M	MHA0512	HW40L
	4025-3	40	25	200	45	3.5	23	15.5			
	5032-3	50	32	250	65	3.5	30	19			
	3520-4	35	20	150	45	3.5	18	13			
	4025-4	40	25	200	45	3.5	23	15.5			
	5032-4	50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-5	40	25	200	45	3.5	23	15.5	MRMN500-M	BHA0616 BHA0620	
	5032-5	50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-6	40	25	200	45	3.5	23	19	MRMN600-M	BHA0616 BHA0620	
	5032-6	50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-8	40	25	200	45	6.5	23	15.5	MRMN800-M	BHA0616 BHA0620	HW50L
	5032-8	50	32	250	65	6.5	30	19			
	4025-6A	40	25	200	45	3.5	23	15.5	MRGN600-A	BHA0616 BHA0620	
	5032-6A	50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-8A	40	25	200	45	5.0	23	18.5	MRGN800-A	BHA0616 BHA0620	
	5032-8A	50	32	250	65	6.5	30	22			

➔ Insertos Aplicable C27~C29

# MGIVR/L

Para Ranurado, Torneado, Perfilado



MGMN MRMN  
MGGN MRGN

• Inserto tipo R

(mm)

Designación		ØD	Ød	L	ℓ	T-Max	H	S	Insertos	Tornillo	Llave			
MGIVR/L	2016-1.5	20	16	125	35	3.5	15	11.3	MGMN150-G	MHB0310	HW25L			
	2520-1.5	25	20	150	45	3.5	18	13.1		MHA0512	HW40L			
	2925-1.5	29	25	200	45	3.5	23	16.2		MHB0310	HW25L			
	2016-2	20	16	125	35	4.5	15	12.4	MGMN200-G	MHB0310	HW25L			
	2520-2	25	20	150	45	4.5	18	14.0	MGMN200-M	MHA0512	HW40L			
	2925-2	29	25	200	45	4.5	23	17.2	MRMN200-M	MHB0310	HW25L			
	2016-2.5	20	16	125	35	4.5	15	12.5	MGMN250-G	MHB0310	HW25L			
	2520-2.5	25	20	150	45	4.5	18	15.1	MGMN250-M	MHA0512	HW40L			
	2925-2.5	29	25	200	45	4.5	23	18.2	MGMN300-M/G/T MGGN300- □□-M MRMN300-M MGMN300- □□-L/R	MHA0512	HW40L			
	2520-3	25	20	150	45	5	18	15.6						
	2520-3-T7	25	20	150	49.3	7	18	19.92						
	3125-3	31	25	200	45	6	23	18.9						
	3125-3-T10	31	25	200	45	10	23	18.9						
	3732-3	37	32	250	65	6	30	21.5						
	3732-3-T12	37	32	250	65	12	30	21.5						
	2520-4	25	20	150	45	6	18	15.6				MGMN400-M/G/T MGGN400- □□-M MRMN400-M MGMN400- □□-L/R	MHA0512	HW40L
	2520-4-T7	25	20	150	45	7	18	15.6						
	3125-4	31	25	200	45	6	23	18.9						
	3125-4-T10	31	25	200	45	10	23	19						
	3732-4	37	32	250	65	6	30	21.5						
	3732-4-T12	37	32	250	65	12	30	21.5						
	3125-5	31	25	200	45	8	23	19.4						
	3732-5	37	32	250	65	8	30	21.5						
	3125-6	31	25	200	45	8	23	19.4				MGMN600-MG MGGN600- □□-M MRMN600-M	BHA0616	BHA0620
	3732-6	37	32	250	65	8	30	21.5						
	3732-8	37	32	250	65	10	30	23.4				MRMN800-M MGMN800-M	BHA0620	HW50L
	4540-8	45	40	300	70	10	37	27.2						
	3125-6A	31	25	200	45	8	23	19.4				MRGN600-A	BHA0616	BHA0620
3732-6A	37	32	250	65	8	30	21.5							
3732-8A	37	32	250	65	10	30	23.4	MRGN800-A				BHA0616	BHA0620	
4540-8A	45	40	300	70	10	37	27.2							

Insertos Aplicable C27~C29

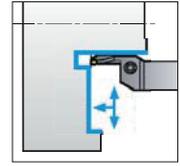
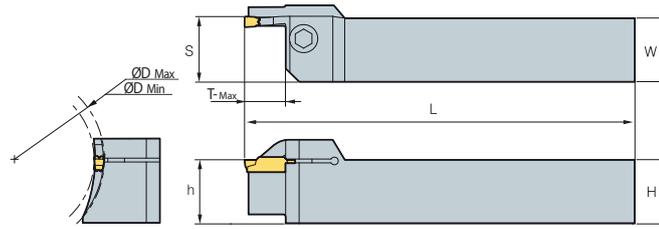


# MGFHR/L

Para Ranurado Frontal



MFMN  
MGMN



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	T- Max	ØD		Insertos	Tornillo	Llave	
						Min	Max				
MGFHR/L	325-24/35-T10	25	25	150	25.6	10	24	35	MFMN300	BHA0616	HW50L
	29/40-T10	25	25	150	25.6	10	29	40			
	34/50-T10	25	25	150	25.6	10	34	50			
	44/70-T10	25	25	150	25.6	10	44	70			
	64/99-T10	25	25	150	25.6	10	64	99			
	425-42/63-T15	25	25	150	25.6	15	42	63			
62/120-T15	25	25	150	25.6	15	62	120	MGMN400-M/T MGMN400- □□-L/R	BHA0616	HW50L	
112/200-T15	25	25	150	25.6	15	112	200				

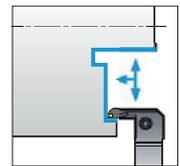
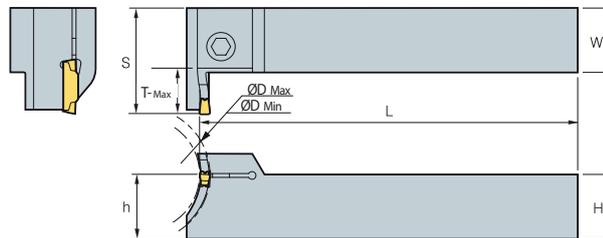
➔ Insertos Aplicable C27~C29

# MGFVR/L

Para Ranurado Frontal



MFMN  
MGMN



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	T- Max	ØD		Insertos	Tornillo	Llave	
						Min	Max				
MGFVR/L	325-24/35-T10	25	25	150	36	10	24	35	MFMN300	MHA0512	HW40L
	29/40-T10	25	25	150	36	10	29	40			
	34/50-T10	25	25	150	36	10	34	50			
	44/70-T10	25	25	150	36	10	44	70			
	64/99-T10	25	25	150	36	10	64	99			
425-44/60-T15	25	25	150	41	15	44	60	MGMN400-M/T MGMN400- □□-L/R	BHA0616	HW50L	
60/120-T15	25	25	150	41	15	60	120				
112/200-T15	25	25	150	41	15	112	200				

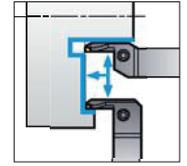
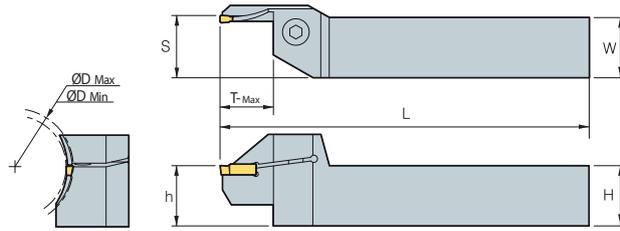
➔ Insertos Aplicable C27~C29



# C Portaherramienta de MGT (ranurado frontal)

## FGHH

Para Ranurado Frontal, Torneado Fronta



FGD FGM FMM

• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	T- Max	ØD		Insertos	Tornillo	Llave		
						Min	Max					
FGHH 320R-	25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM300R-03	BHA0616	HW50L	
	30/35	20	20	125	20.6	12	30	35				
	35/48	20	20	125	20.6	12	35	48				
	48/60	20	20	125	20.6	22	48	60				FGD300R-03 FGM300R-03
	60/75	20	20	125	20.6	22	60	75				
	75/100	20	20	125	20.6	22	75	100				
	100/140	20	20	125	20.6	22	100	140				
325R-	25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM300R-03	BHA0616	HW50L	
	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35				
	35/48	25	25	150	25.6	12	35	48				
	48/60	25	25	150	25.6	22	48	60	FGD300R-03 FGM300R-03			
	60/75	25	25	150	25.6	22	60	75				
	75/100	25	25	150	25.6	22	75	100				
	100/140	25	25	150	25.6	22	100	140				
420R-	25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM400R-04	BHA0616	HW50L	
	30/35	20	20	125	20.6	12	30	35				
	35/48	20	20	125	20.6	12	35	48				
	48/60	20	20	125	20.6	25	48	60	FGD400R-04 FGM400R-04			
	60/75	20	20	125	20.6	25	60	75				
	75/100	20	20	125	20.6	25	75	100				
	100/140	20	20	125	20.6	25	100	140				
425R-	25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM400R-04	BHA0616	HW50L	
	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35				
	35/48	25	25	150	25.6	12	35	48				
	48/60	25	25	150	25.6	25	48	60	FGD400R-04 FGM400R-04			
	60/75	25	25	150	25.6	25	60	75				
	75/100	25	25	150	25.6	25	75	100				
	100/140	25	25	150	25.6	25	100	140				
520R-	25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM500R-04	BHA0616	HW50L	
	30/35	20	20	125	20.6	12	30	35				
	35/40	20	20	125	20.6	20	35	40				
	40/48	20	20	125	20.6	20	40	48				
	48/60	20	20	125	20.6	25	48	60	FGD500R-04 FGM500R-04			
	60/75	20	20	125	20.6	25	60	75				
	75/100	20	20	125	20.6	25	75	100				
	100/140	20	20	125	20.6	25	100	140				
525R-	25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM500R-04	BHA0616	HW50L	
	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35				
	35/40	25	25	150	25.6	20	35	40				
	40/48	25	25	150	25.6	20	40	48				
	48/60	25	25	150	25.6	25	48	60	FGD500R-04 FGM500R-04			
	60/75	25	25	150	25.6	25	60	75				
	75/100	25	25	150	25.6	25	75	100				
	100/140	25	25	150	25.6	25	100	140				

Insertos Aplicable C27~C29



C

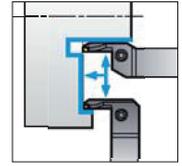
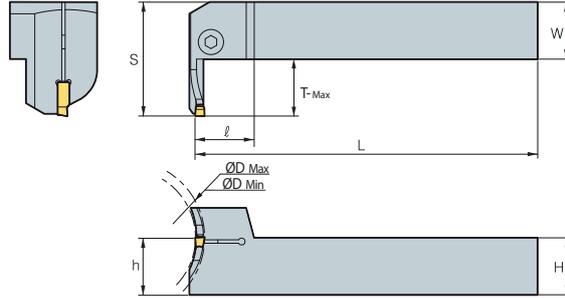
Çok Amaçlı Takımlar

FGVH



FGD FGM FMm

Para Ranurado Frontal, Torneado Frontal



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	T- Max	ØD		Insertos	Tornillo	Llave
						Min	Max			
FGVH 320R -	25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMm300R-03	
	30/35	20	20	125	20.6	12	30	35		
	35/48	20	20	125	20.6	12	35	48		
	48/60	20	20	125	20.6	22	48	60		
	60/75	20	20	125	20.6	22	60	75		
	75/100	20	20	125	20.6	22	75	100		
325R -	25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMm300R-03	
	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35		
	35/48	25	25	150	25.6	12	35	48		
	48/60	25	25	150	25.6	22	48	60		
	60/75	25	25	150	25.6	22	60	75		
	75/100	25	25	150	25.6	22	75	100		
420R -	25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMm400R-04	
	30/35	20	20	125	20.6	12	30	35		
	35/48	20	20	125	20.6	12	35	48		
	48/60	20	20	125	20.6	25	48	60		
	60/75	20	20	125	20.6	25	60	75		
	75/100	20	20	125	20.6	25	75	100		
425R -	25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMm400R-04	BHA0616 HW50L
	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35		
	35/48	25	25	150	25.6	12	35	48		
	48/60	25	25	150	25.6	25	48	60		
	60/75	25	25	150	25.6	25	60	75		
	75/100	25	25	150	25.6	25	75	100		
520R -	25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMm500R-04	
	30/35	20	20	125	20.6	12	30	35		
	35/40	20	20	125	20.6	20	35	40		
	40/48	20	20	125	20.6	20	40	48		
	48/60	20	20	125	20.6	25	48	60		
	60/75	20	20	125	20.6	25	60	75		
525R -	25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMm500R-04	
	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35		
	35/40	25	25	150	25.6	20	35	40		
	40/48	25	25	150	25.6	20	40	48		
	48/60	25	25	150	25.6	25	48	60		
	60/75	25	25	150	25.6	25	60	75		
	75/100	25	25	150	25.6	25	75	100	FGD500R-04 FGM500R-04	
	100/140	25	25	150	25.6	25	100	140		

Insertos Aplicable C27~C29

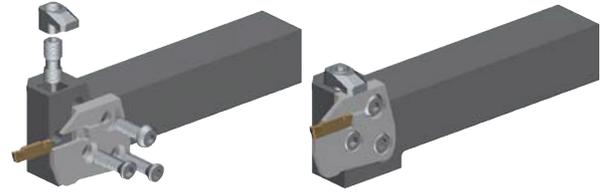


## Tipo de cartucho KGT/MGT

### Figura

- Compatibles y económica gracias al cartucho dividido y sistema de soporte Exclusivo de sistema existente solo cuerpo
- Cartucho Intercambiable
  - Varios montaje depende de estilo de trabajo
  - Reduce los costos de herramienta de corte más de un 30%
  - Marco con el tornillo de la abrazadera superior y lateral
- Ajuste fuerte y estable
  - Montaje simultáneo de insertar el cartucho y
  - Fácil montaje y cambio de herramienta
- Estable sistema de montaje
  - Simple y Superior sistema de ajuste

Ensamblado estable gracias a la doble tornillo y la abrazadera



Sistema simple y resistente ayarlama

### Sistema de Codificación

<b>KC</b>	<b>H</b>	<b>R/L</b>	<b>25</b>	<b>25</b>
Sistema de Cartucho	Estilo Portainserto	Mano Hetta	Altura (mm)	Ancho (mm)
KC : KGT -Sistema de Cartucho MC : MGT -Sistema de Cartucho	H: Horizontal V: Vertical			

### Portainserto

	Tipo Horizontal		Tipo Vertical	
	MCHR	MCHL	MCVR	MCVL
Cartuchos disponibles	Maquinado externo: MCER Proceso de Careado: MCFL	Maquinado externo: MCEL Proceso de Careado: MCFR	Maquinado externo: MCEV Proceso de Careado: MCFR	Maquinado externo: MCER Proceso de Careado: MCFL

### Sistema de códigos

<b>KC</b>	<b>F</b>	<b>R/L</b>	<b>3</b>	<b>24/35</b>	<b>T16</b>
Sistema de código	Estilo Portainserto	Mano Hetta	Ancho del corte (mm)	Diametro del careado (mm)	Profundidad Maxima (mm)
KC : KGT -Sistema de Cartucho MC : MGT -Sistema de Cartucho	E: Proceso Externo F: Proceso de Careado				

### Cartucho

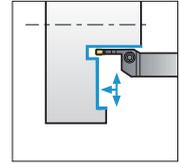
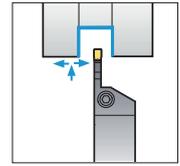
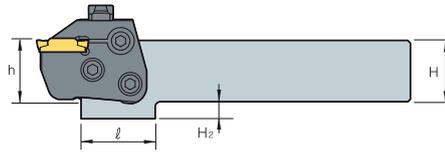
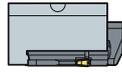
Proceso Externo		Proceso de Careado	
KCER / MCER	KCEL / MCEL	KCFR / MCFR	KCFL / MCFL

## MCHR/L (Portainserto)

Para Ranurado, Torneado, Tronzado, Perfilado, Relieve.



MCER/L  
MCFR/L



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	l	H <sub>2</sub>	Cartucho	Brida	Tornillo Brida	Cartucho Tornillos	Tornillo Cartucho	Llave	
MCHR/L	2020	20	20	133	20.7	30	12	KCER/L, KCFR/L MCER/L, MCFR/L					
	2525	25	25	133	25.7	30	7		CXH8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	HW40L
	3232	32	32	153	32.7	-	-						

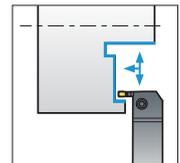
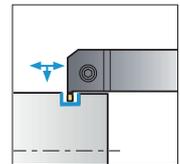
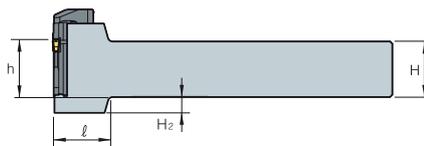
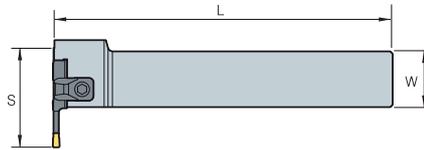
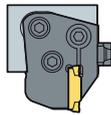
↻ Cartucho aplicable C40~C41

## MCVR/L (Portainserto)

Para Ranurado, Torneado.



MCER/L  
MCFR/L



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	l	H <sub>2</sub>	Cartucho	Brida	Tornillo Brida	Cartucho Tornillos	Tornillo Cartucho	Llave	
MCVR/L	2020	20	20	150	38	30	12	KCER/L, KCFR/L MCER/L, MCFR/L					
	2525	25	25	150	43	30	7		CXH8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	HW40L
	3232	32	32	170	50	-	-						

↻ Cartucho aplicable C40~C41

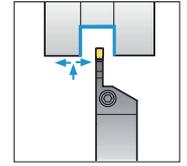
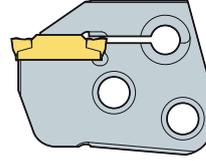
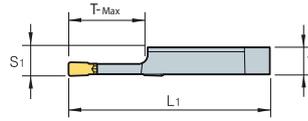
# C Tipo de cartucho KGT

## KCER/L (Cartucho)

Para Ranurado, Torneado, Tronzado, Perfilado



KGMM KGMR/L  
KGGN KRMN



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	T	L <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	T-Max	Insertos		Portainsero
					Ancho	Designación	
KCER/L	3-T16	5.97	44.5	6.35	16	3	MCVR/L MCHR/L
	4-T16	5.97	44.5	6.35	16	4	
	5-T20	5.87	48.5	6.35	20	5	
	6-T20	5.82	48.5	6.35	20	6	

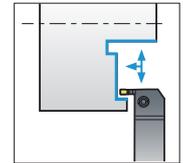
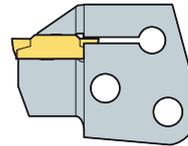
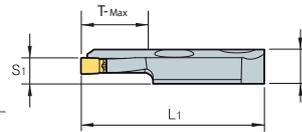
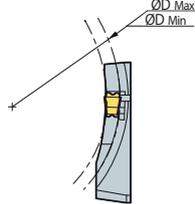
➔ Insertos Aplicable C27~C29

## KCFR/L (Cartucho)

Para Ranurado frontal, Torneado



KGMM  
KGMI



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	T	L <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	T-Max	ØD		Insertos		Portainsero
					Min	Max	Ancho	Designación	
KCFR/L	3-34/50-T16	8.35	44.5	6.35	16	34	50	3	MCVR/L MCHR/L
	44/70-T16	8.35	44.5	6.35	16	44	70	3	
	64/99-T16	8.35	44.5	6.35	16	64	99	3	
	4-44/60-T16	8.35	44.5	6.35	16	44	60	4	
	60/120-T16	8.35	44.5	6.35	16	60	120	4	
	112/200-T16	8.35	44.5	6.35	16	112	200	4	

➔ Insertos Aplicable C27~C29



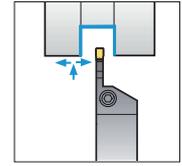
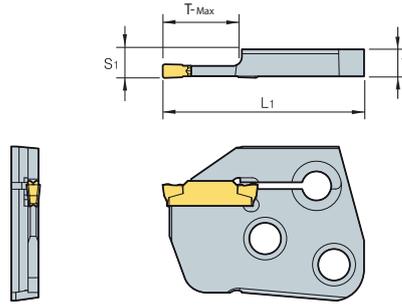
C

## MCER/L (Cartucho)

Para Ranurado, Torneado, Tronzado, Perfilado



MGMN MGMR  
MGGN MRMN



• Inseto tipo R

(mm)

Designación	T	L <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	T-Max	Insertos		Portainseto
					Ancho	Designación	
MCER/L	3-T16	6.00	44.5	6.35	16	3	MGMN MGMR/L MGGN MRMN
	4-T16	5.97	44.5	6.35	16	4	
	5-T20	5.87	48.5	6.35	20	5	
	6-T20	5.82	48.5	6.35	20	6	

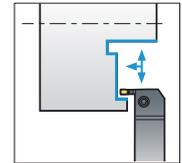
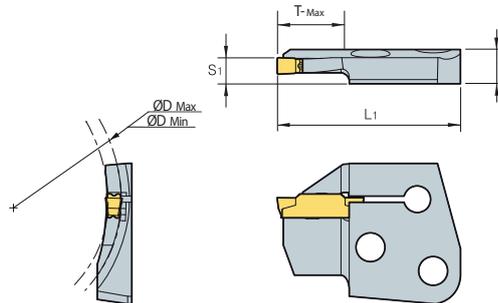
➔ Insetos Aplicable C27~C29

## MCFR/L (Cartucho)

Para Ranurado frontal, Torneado



MFNM  
MGMN



• Inseto tipo R

(mm)

Designación	T	L <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	T-Max	ØD		Insertos		Portainseto	
					Min	Max	Ancho	Designación		
MCFR/L	3-	24/35-T16	8.00	44.5	6.35	16	24	35	3	MGMN300
		29/40-T16	8.00	44.5	6.35	16	29	40	3	
		34/50-T16	8.00	44.5	6.35	16	34	50	3	
		44/70-T16	8.00	44.5	6.35	16	44	70	3	
		64/99-T16	8.00	44.5	6.35	16	64	99	3	
4-	44/60-T16	7.97	44.5	6.35	16	44	60	4	MGMN400	
	60/120-T16	7.97	44.5	6.35	16	60	120	4		
	112/200-T16	7.97	44.5	6.35	16	112	200	4		

➔ Insetos Aplicable C27~C29

## Información técnica para MGT Rueda de aluminio

- Características**
  - Insertos diseñados para un maquinado óptimo en Rines de Aluminio.
  - Mayor tiempo de vida de la herramienta cuando se junta con el menor grado para la aplicación.
  - Mecanismo unico de sujeción que brinda firmeza al inserto
  - Una variedad de tipos de insertos para aplicaciones multiples

### Codificación de Insertos

<b>MR</b>	<b>G</b>	<b>N</b>	<b>6</b>	<b>-</b>	<b>A</b>
<b>Sistema de código</b>	<b>Tolerancia</b>	<b>Mano Hetta</b>	<b>Ancho del filo de corte</b>		<b>Rompevirutas</b>
MR: ranurado múltiple con punta redonda MR: ranurado múltiple con punta en "V"	G: Ground	N: neutral	6 mm, 8 mm		A/AM/AP/A5

### Sistema Codificación

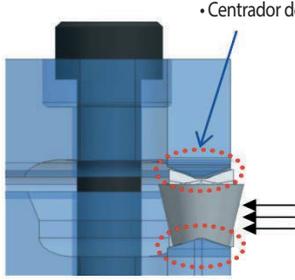
<b>MG</b>	<b>E</b>	<b>H</b>	<b>R/L</b>	<b>25N - 8</b>	<b>A - MR</b>		
<b>Sistema de código</b>	<b>Tipo de Trabajo</b>	<b>Tipo de soporte</b>	<b>Mano Hetta</b>	<b>Dimensiones</b>	<b>Ancho corte</b>	<b>Ancho de corte</b>	<b>Tipo Inserto</b>
MG: ranurado múltiple	E: Exterior proceso I: Interior proceso	H: Horizontal V: Vertical U: Rebajado X: Eespecial	R: Derecha L: Izquierda	Alto: 25mm Ancho: 25mm (En mecanizado interior : diámetro mínimo)	1.5~8.0 mm	A/AM/AP/A5	MR: punta redonda MV: punta en "V"

### Tipos de Insertos

MRGN-A( para general )	MRGN-A5( Para Copiado )	MRGN-AM( Acabado Medio )	MRGN-AP(PCD)	MVGN-A( Para Acabado Fino )
				
Angulo Agudo de incidencia, Filovivo	Fuerza de brida reforzada	Para fundicion Ductil	Control de Virutas Mejorado	Alto Angulo de incidencia y Relieve

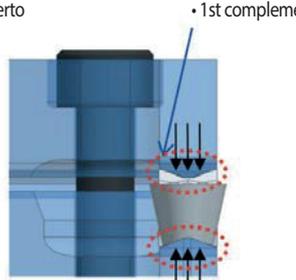
MRGN Tip: Tamamen "Yuvarlak" geometry

### Nuevo sistema de Brida



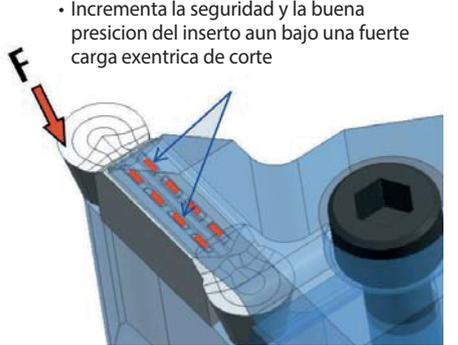
• Centrador del Inserto

Antes de Apretar



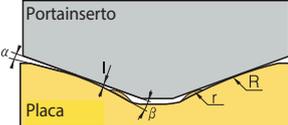
• 1st complemento de la brida

Despues de Apretar

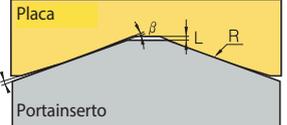


• Incrementa la seguridad y la buena presicion del inserto aun bajo una fuerte carga exentrica de corte

• Reforzada fuerza de de fijacion debido al diseño de el lado de latapa y de la parte inferior del inserto y delpuntoconvExo enla parte superior del inserto



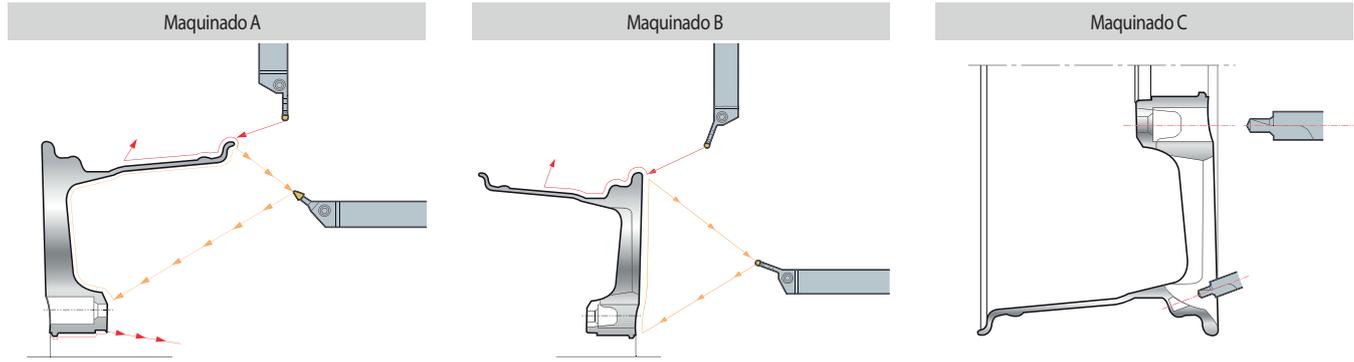
Portainsero  
Placa



Placa  
Portainsero

PATENTADO

Aplicación en Rines de Aluminio



Condición de Corte Recomendada

Pza.Trabajo		Dureza Brinell (HB)	kc (MPa)	vc (m/min)	fn (mm/rev)
Aleación de Aluminio (Forjada)	Sin Endurecer	50 ~ 70	500 ~ 600	1,000 ~ 2,500	0.1 ~ 0.6
	Endurecido	90 ~ 110	700 ~ 900	300 ~ 1,000	0.1 ~ 0.5
Aleación de Aluminio (Fundido)	Sin Endurecer	70 ~ 80	700 ~ 800	300 ~ 1,000	0.1 ~ 0.5
	Endurecido	80 ~ 110	800 ~ 950	200 ~ 600	0.1 ~ 0.4
Aleación de Cobre		90 ~ 110	700 ~ 900	300 ~ 800	0.1 ~ 0.5
Aleación de Mangesio		70 ~ 80	700 ~ 800	300 ~ 1,000	0.1 ~ 0.5

Insertos

Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto	Sin Rec.	Dimensiones (mm)					Configuración	Pag.	
			DP150	G10	b	r	l	d	t			
Para Rines de Aluminio		MVGN 8N-A-R1.2			-	1.2	30.0	6.0	6.9		C45	
		MVGN 8N-A-R1.6			-	1.6	30.0	6.0	6.9			
		MRGN	6N-A			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		C44 C45
			6N-AM			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		
			6N-AP			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		
			6N-A5			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		
			8N-A			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		
			8N-AM			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		
			8N-AP			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		
			8N-A5			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		

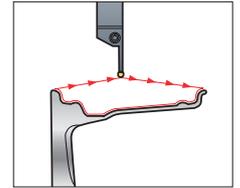
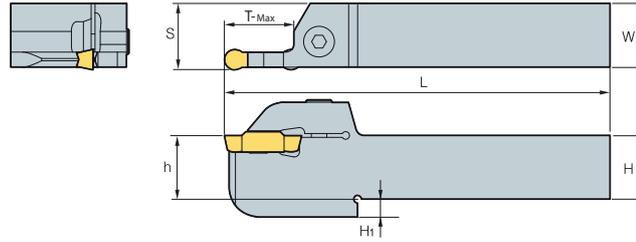
: En Almacen



## MGEHR/L



MRGN



• Inserto tipo R  
(mm)

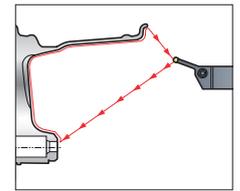
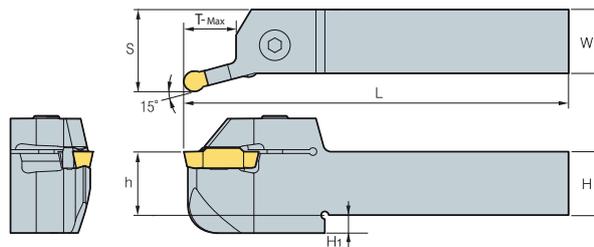
Designación	H = (h)	H1	W	L	S	T- Max	Insertos	Tornillo	Llave
MGEHR/L 25N-6A	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN6N-A/AP/AM	BHA0620	HW50L
32N-6A	32	8	32	150	32.55	27			
25N-8A	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN8N-A/AP/AM		
32N-8A	32	8	32	150	32.55	27			
25N-6A5	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN6N-A5		
32N-6A5	32	8	32	150	32.55	27			
25N-8A5	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN8N-A5		
32N-8A5	32	8	32	150	32.55	27			

Insertos Applicable C43

## MGEHR/L-15



MRGN



• Inserto tipo R  
(mm)

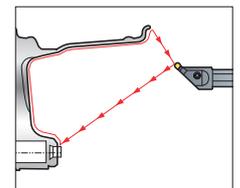
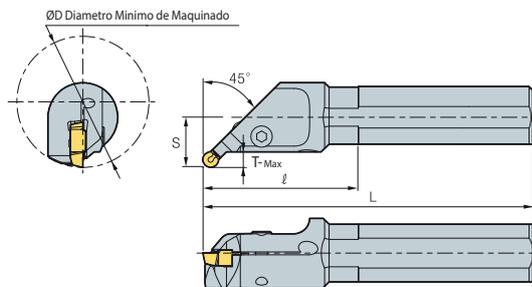
Designación	H = (h)	H1	W	L	S	T- Max	Insertos	Tornillo	Llave
MGEHR/L 25N-6A-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN6N-A/AP/AM	BHA0620	HW50L
32N-6A-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-8A-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN8N-A/AP/AM		
32N-8A-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-6A5-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN6N-A5		
32N-6A5-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-8A5-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN8N-A5		
32N-8A5-15	32	8	32	150	39.2	25			

Insertos Applicable C43

## MGIUR/L-MR



MRGN



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	ØD	Ød	L	ℓ	T- Max	H	S	Insertos	Tornillo	Llave
MGIUR/L 6832-8A-MR	68	32	170	65	7	30	26	MRGN8N-A/AM/AP	BHA0620	HW50L
6832-8A5-MR	68	32	170	65	7	30	26	MRGN8N-A5		

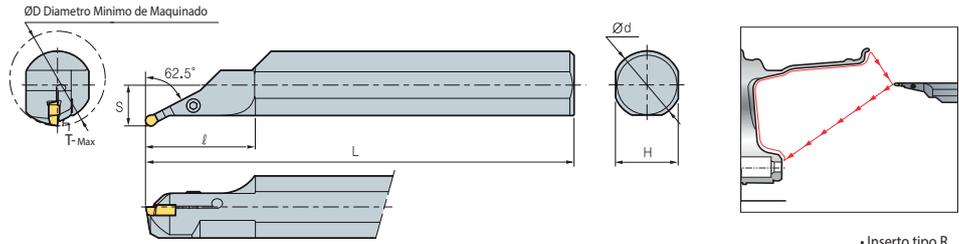
Insertos Applicable C43



## MGIXR/L-MR



MRGN



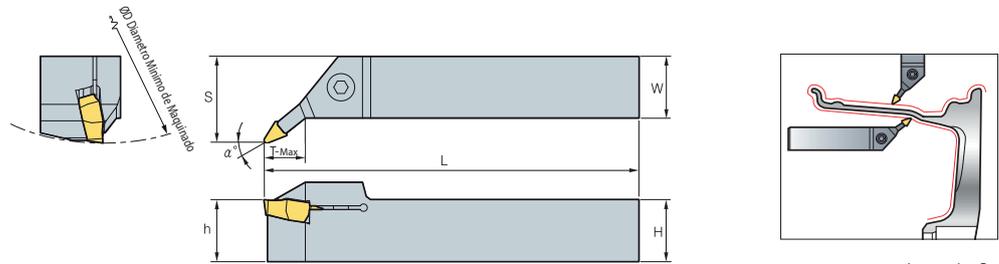
Designación	ØD	Ød	L	ℓ	T-Max	H	S	Insertos	Tornillo	Llave
MGIXR/L 7050-8A-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A/AM/AP	BHA0620	HW50L
7050-8A5-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A5		

Insertos Aplicable C43

## MGEXR/L



MVGN



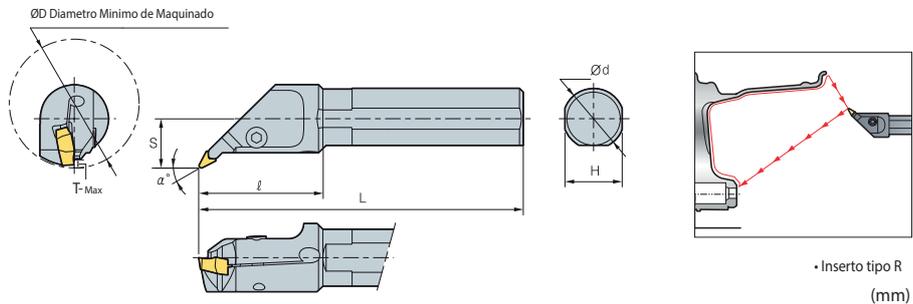
Designación	H = (h)	W	L	S	T- Max	α°	Insertos	Tornillo	Llave
MGEXR/L 25N-8A-5V	25	25	150	29	23.5	5	MVGN8N-A-R1.2	BHA0620	HW50L
25N-8A-22.5V	25	25	150	35	27	22.5	MVGN8N-A-R1.6		

Insertos Aplicable C43

## MGIUR/L-MV



MVGN



Designación	ØD	Ød	L	ℓ	T-Max	H	S	α°	Insertos	Tornillo	Llave
MGIUR/L 6832-8A-MV	68	32	170	65	4.5	30	26	27.5	MVGN8N-A-R1.2	BHA0620	HW50L
									MVGN8N-A-R1.6		

Insertos Aplicable C43



# C Información técnica para TB/TB-M

Inserto de 3 puntas para ranurado de alta precisión más económico

## TB/TB-M

Inserto de 3 puntas para ranurado más económico

Rango de tamaños del filo de 1.25~4.5 mm

Insertos rectificadas con gran exactitud para mecanizado de alta precisión

Control de la viruta optimizado para procesos automáticos de ranurado



### ☞ Sistema de codificación de insertos

<b>TB</b>	<b>5</b>	<b>150</b>	<b>N</b>	<b>- 010</b>	<b>- M</b>
Inserto triangular	Círculo inscrito	Ancho del filo	Mano	Radio punta	Rompevirutas
	3: 9.525 mm 4: 12.7 mm 5: 15.875 mm	0.5~4.5 mm	N: Neutra R: Derecha L: Izquierda	0.00~0.40 mm	Ninguno M

### ☞ Sistema codificación del porta herramientas

<b>TBH</b>	<b>5</b>	<b>25</b>	<b>R</b>
Porta herramientas para inserto triangular	Círculo inscrito	Tamaño del mango	Mano
	3: 9.525 mm 4: 12.7 mm 5: 15.875 mm	10~25 mm	R: Sağ L: Sol

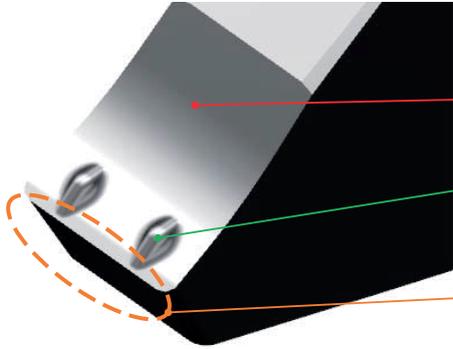
### ☞ TB/TB-M

Especificación	TB3000R/L, TB4000R/L	TB4000R - M	TB 5000N- 000 - M	
Designación	TB3125R/L~TB3430R/L (círculo inscrito de 9.525 mm) TB4125R/L~TB4430R/L (círculo inscrito de 12.7 mm)	TB4150R-M ~TB4450R-M (círculo inscrito de 12.7 mm)	TB5050N-000-M ~TB5318N-020-M (círculo inscrito de 15.875 mm)	
Forma de la inserto				
Características	Rompe virutas	Rompe virutas rectificado	Rompe virutas sinterizado	
	mano	Derecha / Izquierda	Derecha	Neutra
	Ancho del filo (b)	TB3000: 1.25 ~ 4.3 mm TB4000: 1.25 ~ 4.5 mm	1.5~4.5 mm	0.5~3.18 mm
	Profundidad de Corte (T- MAX)	TB3000: ~ 3.5 mm TB4000: ~ 5.0 mm	~ 5.0 mm	~ 6.5 mm
	Forma		X	X
	Ancho del filo			
Forma del rompe virutas				
Rango de aplicación	P	P, M, K	P, M, K	
Calidad	CN2000, PC5300	CN2000, PC5300	PC5300	



**TB-M Características**

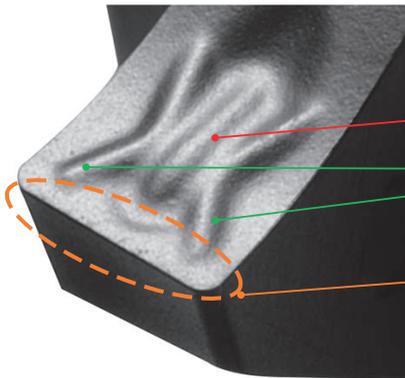
- Fuerza de corte minimizada a la alta velocidad y en gran avance      Una lisa evacuación de viruta afuera de cada ranura
- Rendimiento de corte de alta precisión      Un excepcional acabado superficial y dimensión precisa
- Un excelente flujo de viruta y resultado de corte      Ideal para automatizado y no tripulado



**Rompevirutas TB5-M**

- Cara trasera rebajada: reduce la carga mecánica minimizando la fricción de la viruta
- Rompeviruta con geometría de doble estríbiselados: proporciona una evacuación suave de las virutas hacia el exterior. Minimiza la carga el corte en el mecanizado de alta profundidad. Formación de virutas manteniendo un tamaño regular
- Vaciado del flo de corte: evita el astillamiento del filo de corte y mejora la estabilidad del mecanizado en corte interrumpido
- Uso: para ranurado y tronzado de profundidad máxima inferior a 6.5mm

Designación	TB5050N - M ~ TB5120N - M	TB5140N - M ~ TB5178N - M	TB5196N - M ~ TB5239N - M	TB5247N - M ~ TB5287N - M	TB5300N - M ~ TB5318N - M
Forma					
Ancho de corte (b)	0.5~1.2 mm	1.40~1.78 mm	1.96~2.39 mm	2.47~2.87 mm	3.0~3.18 mm



**Rompevirutas TB4-M**

- Estrías centrales: Controlan la estabilidad de las virutas en mecanizado de alto avance
- Estrías principales: Muy buen control de viruta en operaciones de torneado y mecanizado de chafilanes. Facilitan la evacuación de la viruta fuera de la ranura a mecanizar
- Filos de corte agudos: Ofrecen un muy buen rendimiento de corte y una calidad muy definida
- Uso: para ranurado de profundidad máxima inferior a 4.5mm y torneado

Designación	TB4150R - M ~ TB4185R - M	TB4200R - M ~ TB4228R - M	TB4300R - M ~ TB4350R - M	TB4400R - M ~ TB4450R - M
Forma				
Ancho de corte (b)	1.5~1.85 mm	2.0~2.8 mm	3.0~3.5 mm	4.0~4.5 mm

## Guía para insertos TB

(mm)

TB				TB 3 / TB 4	TB 4-M	TB 5-M		
Métodos de maquinado recomendados								
Ancho del filo de corte W	Profundidad de corte (T-MAX)			Avance recomendado (mm/rev)				
	TB3/TB4	TB4-M	TB5-M					
0.50	-	-	2.5	0.05(0.03~0.1)	-	-	-	
0.80	-	-	1.6		-	-	-	
1.00	-	-	3.5		-	-	-	
1.04	-	-	2.0		-	-	-	
1.20	-	-	2.0		-	-	-	
1.25	2.0	-	2.0		-	-	-	
1.40	2.0	-	6.5	0.1(0.03~0.15)	-	-	-	
1.45	2.0	-	-		-	-	-	
1.47	-	-	6.5		-	-	-	
1.50	3.5	3.5	6.5		-	-	-	
1.57	-	-	6.5		-	-	-	
1.70	-	-	6.5		-	-	-	
1.75	3.5	3.5	-		-	-	-	
1.78	-	-	6.5		-	-	-	
1.85	3.5	3.5	-		-	-	-	
1.96	-	-	6.5		-	-	-	
2.00	3.5	3.5	6.5		-	-	-	
2.15	3.5	3.5	-		0.12(0.03~0.2)	-	-	-
2.22	6.5	-	6.5			-	-	-
2.30	3.5	3.5	6.5			-	-	-
2.39	-	-	6.5	-		-	-	
2.47	-	-	6.5	-		-	-	
2.50	4.0	4.0	6.5	-		-	-	
2.65	4.0	4.0	6.5	-		-	-	
2.70	-	-	6.5	-		-	-	
2.80	4.0	4.0	-	-		-	-	
2.87	-	-	6.5	-		-	-	
3.00	4.0	4.0	6.5	0.15(0.05~0.2)	-	-	-	
3.15	-	-	6.5		-	-	-	
3.18	-	-	6.5		-	-	-	
3.30	4.0	-	-		-	-	-	
3.50	5.0	5.0	-		-	-	-	
4.00	5.0	5.0	-		-	-	-	
4.30	5.0	5.0	-		-	-	-	
4.50	5.0	5.0	-		-	-	-	

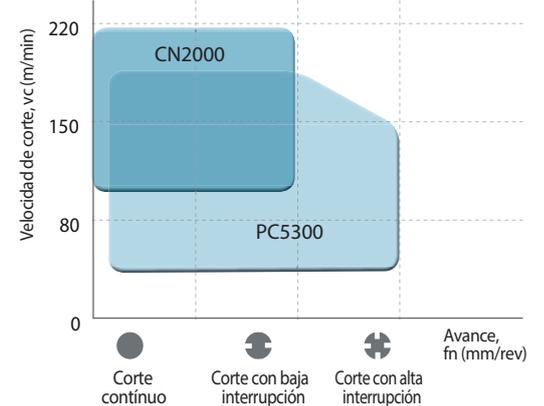
: En Almacen

## Condiciones de corte recomendadas

Material	Tipo	CN2000 (Cermet)			PC5300 (Recubrimiento)		
		Min.	Recomendada	Max.	Min.	Recomendada	Max.
P	SM □ □ C	100	160	220	80	140	200
	SCM	100	150	200	80	130	180
M	STS	-	-	-	40	80	150
K	GC, GCD	-	-	-	80	130	180

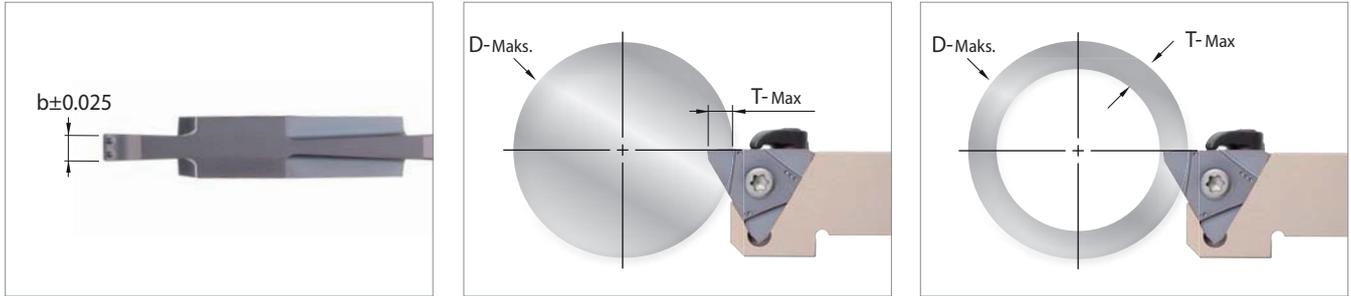
Velocidad de corte recomendada, vc (m/min)

## Rango de aplicación



**TB5-M rango de maquinado (profundidad)**

- Hay un límite para los diámetros de corte de TB5-M cuando la profundidad de los cortes es superior a 5 mm  
(Por ejemplo, al cortar con un inserto TB5200N-020-M a una profundidad de 6,2 mm, Ø60 D-MAX está disponible)
- N.L = sin límite

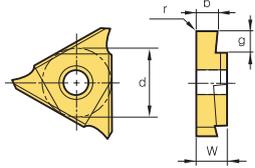
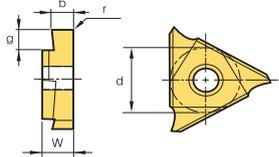


(mm)

Designación	b	r	g (T -Max)	ØD -Max									
				T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.4	T≤6.5	
TB 5050N- 000-M	0.50	0.00	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
004-M	0.50	0.04	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5080N- 000-M	0.80	0.00	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5100N- 006-M	1.00	0.06	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5104N- 000-M	1.04	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5120N- 000-M	1.20	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5140N- 000-M	1.40	0.00	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5147N- 000-M	1.47	0.00	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5150N- 010-M	1.50	0.10	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
015-M	1.50	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5157N- 015-M	1.57	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5170N- 010-M	1.70	0.10	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5178N- 018-M	1.78	0.18	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5196N- 015-M	1.96	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5200N- 020-M	2.00	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5222N- 015-M	2.22	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5230N- 020-M	2.30	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5239N- 015-M	2.39	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5247N- 020-M	2.47	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5250N- 020-M	2.50	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5270N- 010-M	2.70	0.10	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5287N- 020-M	2.87	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5300N- 000-M	3.00	0.00	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
020-M	3.00	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
040-M	3.00	0.40	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5315N- 015-M	3.15	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5318N- 020-M	3.18	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	

# C Inserto disponible para TB/TB-M

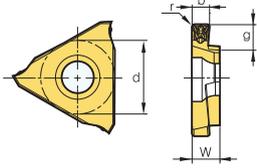
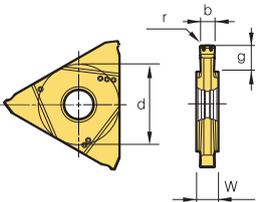
## Inserto

Forma	Designación	Cermet		Dimensiones (mm)					Configuración
		CN2000	Recubrimiento PC5300	b	g (T-Max)	r	w	d	
	TB (derecha)	3125R		1.25	1.5	0.2	4.76	9.525	
		3145R		1.45	1.5	0.2	4.76	9.525	
		3175R		1.75	2.5	0.2	4.76	9.525	
		3185R		1.85	2.5	0.2	4.76	9.525	
		3200R		2.00	2.5	0.2	4.76	9.525	
		3230R		2.30	3.5	0.3	4.76	9.525	
		3280R		2.80	3.5	0.3	4.76	9.525	
		3330R		3.30	3.5	0.3	4.76	9.525	
		3430R		4.30	3.5	0.4	4.76	9.525	
		4125R		1.25	2.0	0.2	4.76	12.7	
		4145R		1.45	2.0	0.2	4.76	12.7	
		4150R		1.50	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4175R		1.75	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4185R		1.85	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4200R		2.00	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4215R		2.15	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4230R		2.30	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4250R		2.50	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4265R		2.65	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4280R		2.80	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4300R		3.00	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4330R		3.30	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4350R		3.50	5.0	0.3	4.76	12.7	
		4400R		4.00	5.0	0.4	4.76	12.7	
		4430R		4.30	5.0	0.4	4.76	12.7	
		4450R		4.50	5.0	0.4	4.76	12.7	
	TB (izquierda)	3125L		1.25	1.5	0.2	4.76	9.525	
		3145L		1.45	1.5	0.2	4.76	9.525	
		3175L		1.75	2.5	0.2	4.76	9.525	
		3185L		1.85	2.5	0.2	4.76	9.525	
		3200L		2.00	2.5	0.2	4.76	9.525	
		3230L		2.30	3.5	0.3	4.76	9.525	
		3280L		2.80	3.5	0.3	4.76	9.525	
		3330L		3.30	3.5	0.3	4.76	9.525	
		3430L		4.30	3.5	0.4	4.76	9.525	
		4125L		1.25	2.0	0.2	4.76	12.7	
		4145L		1.45	2.0	0.2	4.76	12.7	
		4150L		1.50	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4175L		1.75	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4185L		1.85	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4200L		2.00	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4215L		2.15	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4230L		2.30	3.5	0.2	4.76	12.7	
		4250L		2.50	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4265L		2.65	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4280L		2.80	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4300L		3.00	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4330L		3.30	4.0	0.3	4.76	12.7	
		4350L		3.50	5.0	0.3	4.76	12.7	
		4400L		4.00	5.0	0.4	4.76	12.7	
		4430L		4.30	5.0	0.4	4.76	12.7	
		4450L		4.50	5.0	0.4	4.76	12.7	

: En Almacen



Inserto

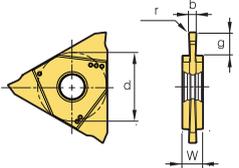
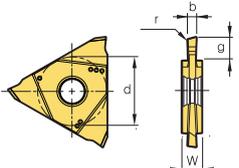
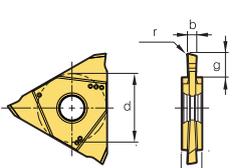
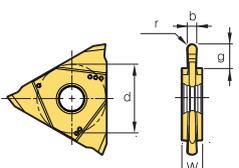
Forma	Designación	Cermet	Recubrimiento	Dimensiones (mm)					Configuración
		CN2000	PC5300	b	g (T- Max)	r	w	d	
	TB (derecha)	4150R-M		1.50	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4175R-M		1.75	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4185R-M		1.85	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4200R-M		2.00	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4215R-M		2.15	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4230R-M		2.30	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4250R-M		2.50	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4265R-M		2.65	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4280R-M		2.80	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4300R-M		3.00	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4330R-M		3.30	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4350R-M		3.50	5.0	0.30	4.76	12.7	
		4400R-M		4.00	5.0	0.40	4.76	12.7	
		4430R-M		4.30	5.0	0.40	4.76	12.7	
		4450R-M		4.50	5.0	0.40	4.76	12.7	
	TB (neutral)	5050N-000-M		0.50	1.0	0.00	4.50	15.875	
		5050N-004-M		0.50	2.5	0.04	4.50	15.875	
		5080N-000-M		0.80	1.6	0.00	4.50	15.875	
		5100N-006-M		1.00	3.5	0.06	4.50	15.875	
		5104N-000-M		1.04	2.0	0.00	4.50	15.875	
		5120N-000-M		1.20	2.0	0.00	4.50	15.875	
		5140N-000-M		1.40	6.5	0.00	4.50	15.875	
		5147N-000-M		1.47	6.5	0.00	4.50	15.875	
		5150N-010-M		1.50	6.5	0.10	4.50	15.875	
		5150N-015-M		1.50	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5157N-015-M		1.57	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5170N-010-M		1.70	6.5	0.10	4.50	15.875	
		5178N-018-M		1.78	6.5	0.18	4.50	15.875	
		5196N-015-M		1.96	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5200N-020-M		2.00	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5222N-015-M		2.22	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5230N-020-M		2.30	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5239N-015-M		2.39	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5247N-020-M		2.47	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5250N-020-M		2.50	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5270N-010-M		2.70	6.5	0.10	4.50	15.875	
		5287N-020-M		2.87	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5300N-000-M		3.00	6.5	0.00	4.50	15.875	
		5300N-020-M		3.00	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5300N-040-M		3.00	6.5	0.40	4.50	15.875	
5315N-015-M		3.15	6.5	0.15	4.50	15.875			
5318N-020-M		3.18	6.5	0.20	4.50	15.875			

: En Almacen



# C Inserto disponible para TB/TB-M

## Inserto

Forma	Designación	Cermet	Recubrimiento	Dimensiones (mm)						Configuración
		CN2000	PC5300	b	g (T-Max)	r	a°	w	d	
	TB (Neutral)									
	5050N-004-P			0.50	1.0	0.04	-	4.50	15.875	
	5100N-010-P			1.00	3.5	0.10	-	4.50	15.875	
	5150N-010-P			1.50	6.5	0.10	-	4.50	15.875	
	-u20-P			1.50	6.5	0.20	-	4.50	15.875	
	5200N-010-P			2.00	6.5	0.10	-	4.50	15.875	
	-u20-P			2.00	6.5	0.20	-	4.50	15.875	
	5239N-015-P			2.39	6.5	0.15	-	4.50	15.875	
	5250N-020-P			2.50	6.5	0.20	-	4.50	15.875	
5300N-020-P			3.00	6.5	0.20	-	4.50	15.875		
	TB (Neutral, a derecha)									
	5100N-6DR-P			1.00	3.5	0.05	6	4.50	15.875	
	15DR-P			1.00	3.5	0.05	15	4.50	15.875	
	5150N-6DR-P			1.50	6.5	0.05	6	4.50	15.875	
	15DR-P			1.50	6.5	0.05	15	4.50	15.875	
	5200N-6DR-P			2.00	6.5	0.10	6	4.50	15.875	
15DR-P			2.00	6.5	0.10	15	4.50	15.875		
	TB (Neutral, a izquierda)									
	5100N-6DL-P			1.00	3.5	0.05	6	4.50	15.875	
	15DL-P			1.00	3.5	0.05	15	4.50	15.875	
	5150N-6 DL-P			1.50	6.5	0.05	6	4.50	15.875	
	15DL-P			1.50	6.5	0.05	15	4.50	15.875	
	5200N-6 DL-P			2.00	6.5	0.10	6	4.50	15.875	
15DL-P			2.00	6.5	0.10	15	4.50	15.875		
	TB (Neutral, forma redonda)									
	5157N-079-P			1.57	6.5	0.79	-	4.50	15.875	
	5200N-100-P			2.00	6.5	1.00	-	4.50	15.875	
	5239N-120-P			2.39	6.5	1.20	-	4.50	15.875	
5300N-150-P			3.00	6.5	1.50	-	4.50	15.875		



# TBH



TB3000R/L  
TB4000R-M

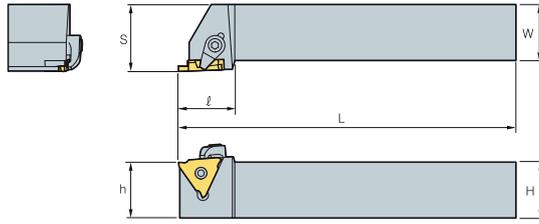
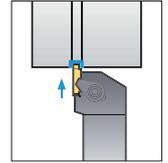


Fig. 1



• Inserto tipo R



TB5000N- □□□-M

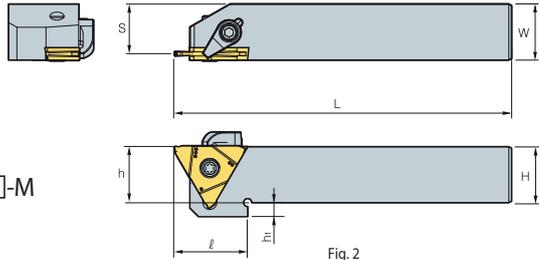


Fig. 2

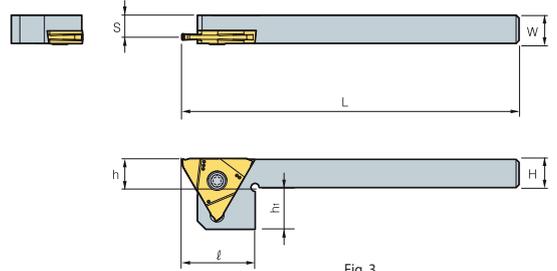


Fig. 3

(mm)

Designación	Dimensiones							Insertos	Brida	Tornillo Brida	Tornillo	Llave	Fig.
	H = (h)	W	L	ℓ	h <sub>1</sub>	S							
TBH	320R/L-23	20	20	125	25.5	-	25	TB3125~3230R/L	CS6R1	DHA0617	-	HW30L	1
	320R/L-33	20	20	125	25.5	-	25	TB3280~3330R/L					
	320R/L-43	20	20	125	25.5	-	25	TB3430R/L					
	325R/L-23	25	25	150	25.5	-	30	TB3125~3230R/L					
	325R/L-33	25	25	150	25.5	-	30	TB3280~3330R/L					
	325R/L-43	25	25	150	25.5	-	30	TB3430R/L					
	420R/L-23	20	20	125	25.5	-	25	TB4125~4230R/L					
	420R/L-33	20	20	125	25.5	-	25	TB4250~4330R/L					
	420R/L-45	20	20	125	25.5	-	25	TB4350~4450R/L					
	425R/L-23	25	25	150	25.5	-	30	TB4125~4230R/L					
	425R/L-33	25	25	150	25.5	-	30	TB4250~4330R/L					
	425R/L-45	25	25	150	25.5	-	30	TB4350~4450R/L					
TBH	510R/L	10	10	125	25	15	7.8	TB5050~5318N	-	-	FTNA0512	TW20L	3
	512R/L	12	12	125	25	13	9.8						
	516R/L	16	16	125	26	9	13.8						
	520R/L	20	20	125	26	5	17.8						
	525R/L	25	25	150	-	-	22.8						
								CS6R1	DHA0617	FTNA0516	HW30L, TW20L	2	



# C Información técnica para K Notch

La solución para el ranurado de alta precisión

## K Notch

Herramienta de ranurado KORLOY

- El sistema de sujeción de KORLOY ofrece una alta rigidez para el mecanizado de alta precisión
- Filo de alta calidad que garantiza una larga vida útil de la herramienta y una excelente maquinabilidad
- Proporciona varios anchos de filo para una amplia gama de selección

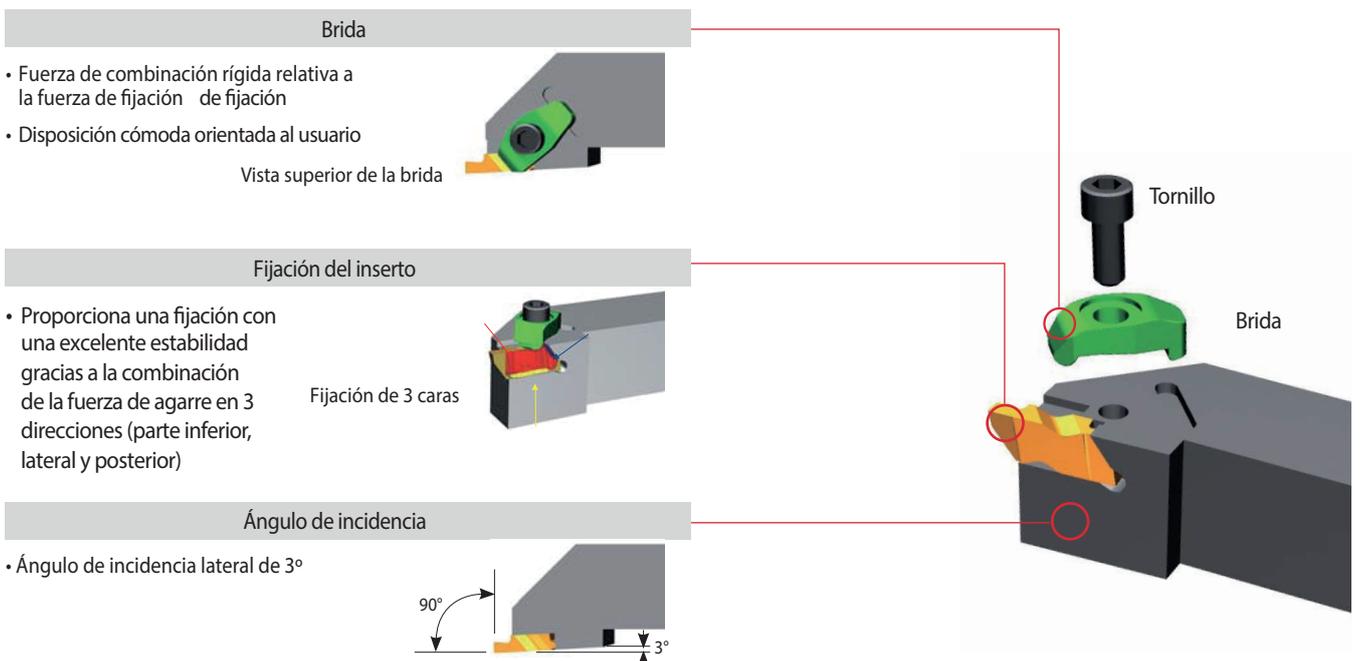
### ➤ Sistema de codificación de inserto



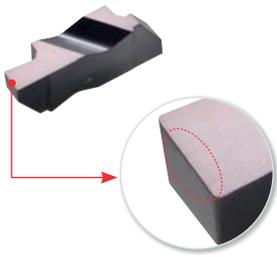
### ➤ Sistema de codificación del portaherramientas



### ➤ Características del portaherramientas



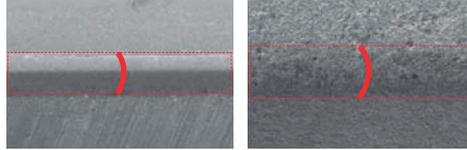
Características de inserto



[ Preparación de filo de alta calidad ]

Preparación de filo de alta calidad

- Filos de corte en calidad uniforme
- Vida prolongada de la herramienta



[ K Notch ]

[ Competidor ]

Superficie de la cara de ataque con acabado a modo de espejo

- Resistencia mejorada a la soldadura y astillado
- Mejora el acabado superficial de las piezas de trabajo



[ K Notch ]

Avance recomendado para cada inserto

Tipo		KNG	KNGP	KNR	KNRP	KNB
Forma del inserto						
Filo de corte						
Aplicación		Ranurado general	Ranurado general	Torneado (perfilado)	Torneado (perfilado)	Proforma en bruto
Pieza de trabajo recomendada	1er	P, K	M, N, S	P, K	M, N, S	-
	2do	M, N, S	P, K	M, N, S	P, K	-
Avance recomendado, $f_n$ (mm/rev)	<b>P</b>	0.10-0.28	0.08-0.25	0.10-0.28	0.08-0.25	-
	<b>M</b>	0.10-0.25	0.08-0.25	0.10-0.25	0.08-0.25	-
	<b>K</b>	0.10-0.28	0.08-0.25	0.10-0.28	0.08-0.25	-
	<b>N</b>	0.01-0.30	0.01-0.30	0.01-0.30	0.01-0.30	-
	<b>S</b>	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-

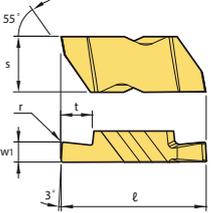
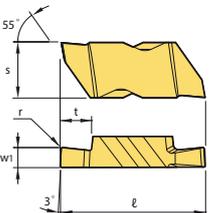
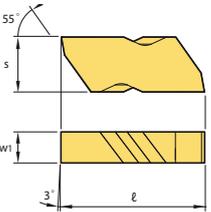
Velocidad de corte recomendada para cada grado

Pieza de trabajo	Grado	Velocidad de corte recomendada, $v_c$ (m / min)					
		50	100	200	300	600	
<b>P</b> Acero	PC5300		80	200			
	PC5300	60	160				
<b>M</b> Acero inoxidable	PC5300		80	130			
	PC8110		80	160			
<b>K</b> Fundición	PC5300		90	200			
<b>N</b> Metales no ferrosos	PC5300			150		600	
<b>S</b> Aleaciones resistentes al calor	PC8110	35	65				



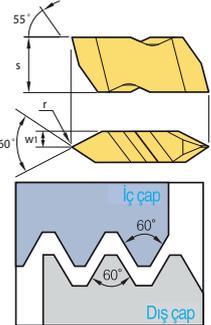
# C Inserto aplicable para K Notch

## Inserto (Métrico)

Aplicación	Imagen	Designación	Recubierta			Dimensiones										Configuración
			PC5300	PC8110	Sin recubrimiento	Métrico					Pulgada					
						s	w <sub>1</sub>	r	t	ℓ	s	w <sub>1</sub>	r	t	ℓ	
Plano		KNG 2M 150R				5.56	1.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.059	0.0075	0.11	0.513	
						5.56	2.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.079	0.0075	0.11	0.513	
					5.56	2.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.098	0.0075	0.11	0.513		
					5.56	3.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.118	0.0075	0.11	0.513		
					8.74	1.50	0.19	1.91	22.709	0.344	0.059	0.0075	0.075	0.894		
					8.74	2.00	0.19	2.79	22.709	0.344	0.079	0.0075	0.11	0.894		
					8.74	2.50	0.19	3.81	22.709	0.344	0.098	0.0075	0.15	0.894		
					8.74	3.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.118	0.0075	0.15	0.894		
					8.74	4.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.157	0.0075	0.15	0.894		
					11.51	5.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.197	0.0079	0.25	1.128		
Rompeviruta con cara superior rectificada		KNGP 2M 150R				5.56	1.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.059	0.0075	0.11	0.513	
						5.56	2.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.079	0.0075	0.11	0.513	
					5.56	2.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.098	0.0075	0.11	0.513		
					5.56	3.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.118	0.0075	0.11	0.513		
					8.74	1.50	0.19	1.91	22.709	0.344	0.059	0.0075	0.075	0.894		
					8.74	2.00	0.19	2.79	22.709	0.344	0.079	0.0075	0.11	0.894		
					8.74	2.50	0.19	3.81	22.709	0.344	0.098	0.0075	0.15	0.894		
					8.74	3.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.118	0.0075	0.15	0.894		
					8.74	4.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.157	0.0075	0.15	0.894		
					11.51	5.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.197	0.0079	0.25	1.128		
Proforma		KNB	2R			5.56	3.81	-	-	13.030	0.219	0.150	-	-	0.513	
			3R			8.74	4.95	-	-	22.709	0.344	0.195	-	-	0.894	
			4R			11.51	6.48	-	-	28.663	0.453	0.255	-	-	1.128	

: En Almacen

## Inserto (roscado)

Aplicación	Imagen	Designación	Recubierta		Dimensiones										Configuración
			PC5300	PC8110	Métrico			Pulgada			Paso (Exterior)				
					s	w <sub>1</sub>	r	s	w <sub>1</sub>	r	mm	tpi			
Perfilado parcial a 60°		KNT	2R			5.56	3.81	0.10	0.219	0.150	0.004	0.70-3.00	8-36		
			3R			8.74	4.95	0.17	0.344	0.195	0.007	1.25-4.00	6-20		
			4R			11.51	6.48	0.17	0.453	0.255	0.007	1.25-6.25	4-20		

: En Almacen



Inserto (Pulgada)

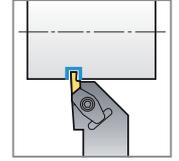
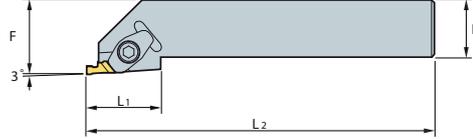
Aplicación	Fóto	Designación	Recubierto		Dimensiones										Configuración	
			PC5300	PC8110	Métrico					Pulgada						
					s	w <sub>1</sub>	r	t	ℓ	s	w <sub>1</sub>	r	t	ℓ		
Cara superior plana		KNG	2031R			5.56	0.79	0.09	1.27	13.030	0.219	0.031	0.0035	0.05	0.513	
			2041R			5.56	1.04	0.09	1.27	13.030	0.219	0.041	0.0035	0.05	0.513	
			2047R			5.56	1.19	0.09	1.27	13.030	0.219	0.047	0.0035	0.05	0.513	
			2058R			5.56	1.47	0.19	1.27	13.030	0.219	0.058	0.0075	0.05	0.513	
			2062R			5.56	1.57	0.19	2.79	13.030	0.219	0.062	0.0075	0.11	0.513	
			2094R			5.56	2.39	0.19	2.79	13.030	0.219	0.094	0.0075	0.11	0.513	
			2125R			5.56	3.18	0.19	2.79	13.030	0.219	0.125	0.0075	0.11	0.513	
			3047R			8.74	1.19	0.19	1.91	22.709	0.344	0.047	0.0075	0.075	0.894	
			3062R	●	●	8.74	1.57	0.19	2.39	22.709	0.344	0.062	0.0075	0.094	0.894	
			3072R			8.74	1.83	0.19	2.39	22.709	0.344	0.072	0.0075	0.094	0.894	
			3078R	●	●	8.74	1.98	0.19	2.39	22.709	0.344	0.078	0.0075	0.094	0.894	
			3088R			8.74	2.24	0.19	2.39	22.709	0.344	0.088	0.0075	0.094	0.894	
			3094R			8.74	2.39	0.19	3.81	22.709	0.344	0.094	0.0075	0.15	0.894	
			3097R	●	●	8.74	2.46	0.32	3.81	22.709	0.344	0.097	0.0125	0.15	0.894	
			3105R			8.74	2.67	0.19	3.81	22.709	0.344	0.105	0.0075	0.15	0.894	
			3110R			8.74	2.79	0.32	3.81	22.709	0.344	0.110	0.0125	0.15	0.894	
			3122R			8.74	3.10	0.19	3.81	22.709	0.344	0.122	0.0075	0.15	0.894	
			3125R	●	●	8.74	3.18	0.19	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0075	0.15	0.894	
			3142R			8.74	3.61	0.32	3.81	22.709	0.344	0.142	0.0125	0.15	0.894	
			3156R	●	●	8.74	3.96	0.19	3.81	22.709	0.344	0.156	0.0075	0.15	0.894	
			3178R			8.74	4.52	0.19	3.81	22.709	0.344	0.178	0.0075	0.15	0.894	
			3185R			8.74	4.70	0.57	3.81	22.709	0.344	0.185	0.0225	0.15	0.894	
			3189R	●	●	8.74	4.80	0.57	3.81	22.709	0.344	0.189	0.0225	0.15	0.894	
			4125R	●	●	11.51	3.18	0.19	3.81	28.663	0.453	0.125	0.0075	0.15	1.128	
			4189R			11.51	4.80	0.57	6.35	28.663	0.453	0.189	0.0225	0.25	1.128	
4213R			11.51	5.41	0.19	6.35	28.663	0.453	0.213	0.0075	0.25	1.128				
4219R			11.51	5.56	0.57	6.35	28.663	0.453	0.219	0.0225	0.25	1.128				
4250R			11.51	6.35	0.57	6.35	28.663	0.453	0.250	0.0225	0.25	1.128				
Cara superior rectificada		KNGP	2031R			5.56	0.79	0.09	1.27	13.030	0.219	0.031	0.0035	0.05	0.513	
			2062R			5.56	1.57	0.19	2.79	13.030	0.219	0.062	0.0075	0.11	0.513	
			2125R			5.56	3.18	0.19	2.79	13.030	0.219	0.125	0.0075	0.11	0.513	
			3088R			8.74	2.24	0.19	2.39	22.709	0.344	0.088	0.0075	0.094	0.894	
			3125R	●	●	8.74	3.18	0.19	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0075	0.15	0.894	
			3156R	●	●	8.74	3.96	0.19	3.81	22.709	0.344	0.156	0.0075	0.15	0.894	
			3189R			8.74	4.80	0.57	3.81	22.709	0.344	0.189	0.0225	0.15	0.894	
			4189R			11.51	4.80	0.57	6.35	28.663	0.453	0.189	0.0225	0.25	1.128	
4250R			11.51	6.35	0.57	6.35	28.663	0.453	0.250	0.0225	0.25	1.128				
Inserto redondo cara plana		KNR	2031R			5.56	1.57	0.79	2.79	13.030	0.219	0.062	0.031	0.11	0.513	
			2047R			5.56	2.39	1.19	2.79	13.030	0.219	0.094	0.047	0.11	0.513	
			3031R	●	●	8.74	1.57	0.79	2.39	22.709	0.344	0.062	0.031	0.094	0.894	
			3047R	●	●	8.74	2.39	1.19	3.81	22.709	0.344	0.094	0.047	0.15	0.894	
			3062R	●	●	8.74	3.18	1.59	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0625	0.15	0.894	
			3078R	●	●	8.74	3.96	1.98	3.81	22.709	0.344	0.156	0.078	0.15	0.894	
			3094R	●	●	8.74	4.78	2.39	3.81	22.709	0.344	0.188	0.094	0.15	0.894	
			4125R			11.51	6.35	3.18	6.35	28.663	0.453	0.250	0.125	0.25	1.128	
Inserto redondo cara superior rectificada		KNRP	2031R			5.56	1.57	0.79	2.79	13.030	0.219	0.062	0.031	0.11	0.513	
			2047R			5.56	2.39	1.19	2.79	13.030	0.219	0.094	0.047	0.11	0.513	
			3031R	●	●	8.74	1.57	0.79	2.39	22.709	0.344	0.062	0.031	0.094	0.894	
			3047R	●	●	8.74	2.39	1.19	3.81	22.709	0.344	0.094	0.047	0.15	0.894	
			3062R	●	●	8.74	3.18	1.59	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0625	0.15	0.894	
			3078R	●	●	8.74	3.96	1.98	3.81	22.709	0.344	0.156	0.078	0.15	0.894	
			3094R	●	●	8.74	4.78	2.39	3.81	22.709	0.344	0.188	0.094	0.15	0.894	
			4125R			11.51	6.35	3.18	6.35	28.663	0.453	0.250	0.125	0.25	1.128	

: En Almacen



# KNSR

Para ranurado, perfilado



Inserto tipo R

KNG KNGP KNT  
KNR KNRP KNB

Designación	Métrico					Pulgada					Insertos	Brida	Tornillo	Llave	
	H	B	F	L 1	L 2	H	B	F	L 1	L 2					
KNSR	1010E2	10	10	14	19	70	0.394	0.394	0.551	0.748	2.756	<input type="checkbox"/> KNG2 <input type="checkbox"/> KNGP2 <input type="checkbox"/> KNR2 <input type="checkbox"/> KNB2R <input type="checkbox"/> KNT2R	CM74	MHB3010	HW25L
	1212F2	12	12	16	19	80	0.472	0.472	0.630	0.748	3.150				
	1616H2	16	16	20	19	100	0.630	0.630	0.787	0.748	3.937				
	2020K2	20	20	25	19	125	0.787	0.787	0.984	0.748	4.921				
	2525M2	25	25	32	19	150	0.984	0.984	1.260	0.748	5.906				
	2020K3	20	20	25	32	125	0.787	0.787	0.984	1.260	4.921				
	2525M3	25	25	32	32	150	0.984	0.984	1.260	1.260	5.906				
	3225P3	32	32	32	32	170	1.260	1.260	1.260	1.260	6.693				
	3232P3	32	32	40	32	170	1.260	1.260	1.575	1.260	6.693				
	2525M4	25	25	32	35	150	0.984	0.984	1.260	1.378	5.906				
3225P4	32	32	32	35	170	1.260	1.260	1.260	1.378	6.693	<input type="checkbox"/> KNG4 <input type="checkbox"/> KNGP4 <input type="checkbox"/> KNR4 <input type="checkbox"/> KNB4R <input type="checkbox"/> KNT4R	CM72LP	MHA0512	HW40L	
3232P4	32	32	40	35	170	1.260	1.260	1.575	1.378	6.693					

Para ranurado profundo y tronzado

# Saw-man

## Características del inserto saw-man para tronzado

Posibilidad de mecanizar una amplia gama de piezas, como acero, fundición, acero inoxidable, etc.

Mayor vida útil de la herramienta debido al bajo ángulo de ataque del inserto

Rebabas minimizadas debido a la ángulo mínimo en punta

Varios ángulos de avance disponibles

Control de viruta gracias al diseño de aristas en la superficie del inserto

Pza.Trabajo	Velocidad de Corte (vc = m/min)									Avance (fn = mm/rev)					
	CVD				PVD					Sin Rec.	Ancho del corte (mm)				
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	PC230	PC8110	PC5300	PC6510	ST30A	2	3	4	5	6	
SM □□C	80~180			80~180	80~180						0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.4	0.12~0.50
SCM	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150						0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.4	0.12~0.50
GC/GCD				50~100				50~100	50~100		0.05~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30	0.10~0.35	0.10~0.40
STS			50~120	50~120		50~120	60~140				0.02~0.10	0.03~0.15	0.08~0.25	0.10~0.35	0.12~0.40
Metales No-Ferrosos (Aluminio, Cobre)									200~450		0.05~0.10	0.05~0.20	0.05~0.25	0.05~0.30	0.05~0.35

## Insertos

Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto										Sin Rec.	Dimensiones (mm)			Configuración
			NC3120	NC3225	NC3030	NCM325	NC5330	PC3035	PC8105	PC8110	PC5300	PC9030		ST30A	W	l	
Tronzado		SP 160												1.6	7.8	0.16	
		180												1.8	9.3	0.16	
		200												2.2	9.3	0.2	
		200R												2.2	9.3	0.2	
		200L												2.2	9.3	0.2	
		300												3.1	11.3	0.2	
		300R												3.1	11.3	0.2	
		300L												3.1	11.3	0.2	
		400												4.1	11.3	0.25	
		400R												4.1	11.3	0.25	
		400L												4.1	11.3	0.25	
		500												5.1	11.4	0.3	
		500R												5.1	11.4	0.3	
		500L												5.1	11.4	0.3	
		600												6.4	11.4	0.35	
		600R												6.4	11.4	0.35	
		600L												6.4	11.4	0.35	
		800												8.0	14.06	0.4	
900												9.6	14.06	0.45			

: En Almacen

# SPB/SPB-S

(Lama ó Cuchilla)



SP

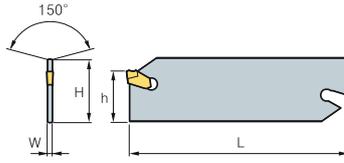


Fig. 1

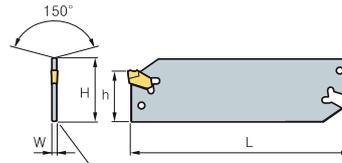
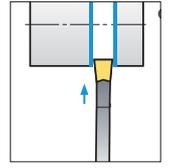


Fig. 2



(mm)

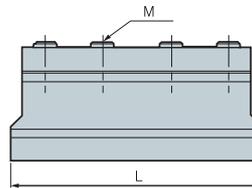
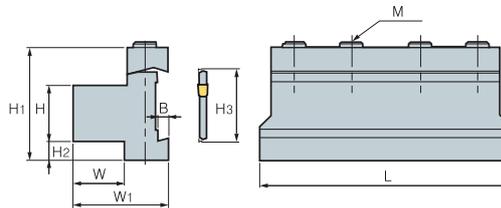
Designación	H	W	L	h	Insertos	Llave		Fig.
								
SPB	226	26	1.6	110	21	SP200, 200R/L	SW50L	1
	232	32	1.6	150	25	SP200, 200R/L		
	326	26	2.4	110	21	SP300, 300R/L		
	332	32	2.4	150	25	SP300, 300R/L		
	426	26	3.2	110	21	SP400, 400R/L		
	432	32	3.2	150	25	SP400, 400R/L		
	526	26	4.0	110	21	SP500, 500R/L		
	532	32	4.0	150	25	SP500, 500R/L		
	626	26	5.2	110	21	SP600, 600R/L		
	632	32	5.2	150	25	SP600, 600R/L		
SPB	226-S	26	1.6	110	21	SP200, 200R/L	SW15S (A encargar por separado)	2
	232-S	32	1.6	150	25	SP200, 200R/L		
	326-S	26	2.4	110	21	SP300, 300R/L		
	332-S	32	2.4	150	25	SP300, 300R/L		
	426-S	26	3.2	110	21	SP400, 400R/L		
	432-S	32	3.2	150	25	SP400, 400R/L		
	526-S	26	4.0	110	21	SP500, 500R/L		
	532-S	32	4.0	150	25	SP500, 500R/L		
	626-S	26	5.2	110	21	SP600, 600R/L		
	632-S	32	5.2	150	25	SP600, 600R/L		
	832-S	32	6.8	150	25	SP800		
	932-S	32	8	150	25	SP900		
	8526-S	52.6	6.8	150	45	SP800		
	9526-S	52.6	8	150	45	SP900		

 Insertos Applicable C59

# SMBB (Bloque)



SPB □□□(-S)  
KGTB □□32



(mm)

Designación	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B	M	Lamas	Llave
											
SMBB	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	HW50L
	2026	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6	
	2032	20	19	32	100	50	13	38	5.3	4-M6	
	2526	25	23	26	86	43	4	42	5.3	4-M6	
	2532	25	23	32	110	50	8	42	5.3	4-M6	
	3232	32	30	32	110	54	5	48	5.3	4-M6	
	40526	40	41	52.6	130	81.73	22	66	8	4-M8	HW60L

 Insertos Applicable C59

# SPH/SPH-S (Portainserto)



SP

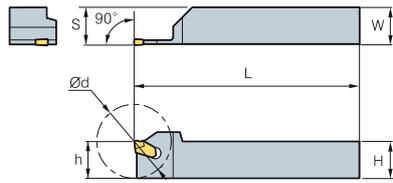


Fig. 1

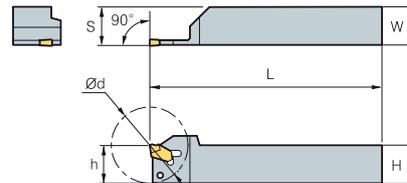
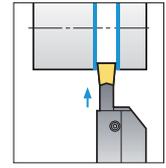


Fig. 2



• Inserto tipo R  
(mm)

Designación	H = (h)	W	L	Ød	S	Insertos	Llave		Fig.	
										
SPH	316R/L	16	16	100	32	16.3	SP300, 300R/L	SW50L	-	1
	320R/L	20	20	120	40	20.3	SP300, 300R/L			
	325R/L	25	25	150	50	25.3				
	420R/L	20	20	120	50	20.4	SP400, 400R/L			
	425R/L	25	25	150	60	25.4	SP500, 500R/L			
	520R/L	20	20	120	60	20.5	SP300, 300R/L			
	525R/L	25	25	150	70	25.5	SP500, 500R/L			
SPH	316R/L-S	16	16	100	32	16.3	SP300, 300R/L	-	SW15S (A encargar por separado)	2
	320R/L-S	20	20	120	40	20.3	SP300, 300R/L			
	325R/L-S	25	25	150	50	25.3	SP300, 300R/L			
	420R/L-S	20	20	120	50	20.4	SP400, 400R/L			
	425R/L-S	25	25	150	60	25.4	SP400, 400R/L			
	520R/L-S	20	20	120	60	20.5	SP500, 500R/L			
	525R/L-S	25	25	150	70	25.5	SP500, 500R/L			

 Insertos Aplicable C59

La solución para tronzado y ranurado profundo

## Saw Man-X **new**

Mecanizado estable en ranurado profundo aplicando la sistema de sujeción V-Rail con tres cara de sujeción  
Precisión de la sujeción mejorada y reemplazo conveniente de insertos con el uso de la llave exclusiva

### ☞ Sistema de codificación de lama



### ☞ Sistema de codificación de inserto

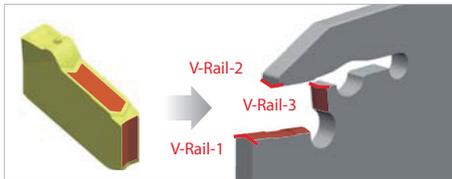


### ☞ Características

- Sistema de sujeción V-Rail con 3 caras de apoyo - sistema de sujeción más estable
- Nuevo tratamiento del filo de corte - mecanizado de mejor calidad y una larga vida de herramienta
- Rompeviruta superior - Mejor control de viruta
- Llave exclusiva - sistema de sujeción más conveniente

V-Rail triple para amarre en tres planos

- Inserto firmemente sujeto en el asiento de la punta
- La vibración minimizada durante el mecanizado aumenta la estabilidad
- Preparado para un mecanizado de alta velocidad, alto avance y alta profundidad de corte

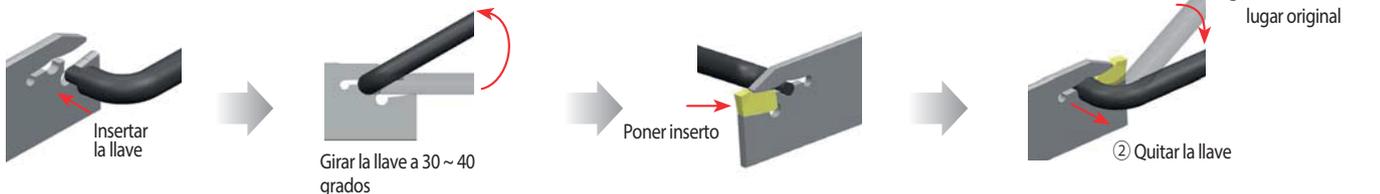


Borde de corte especial

- Borde de corte totalmente paralelo mejorando la maquinabilidad
- Mecanizado de alta calidad y alta resistencia al desgaste

La llave exclusiva

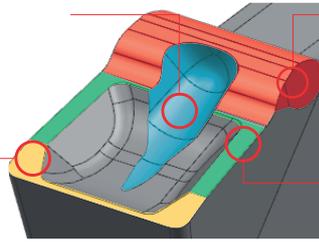
- La llave exclusiva para Saw Man-X
- Sistema de sujeción más estable y conveniente



### Características del rompevirutas

- El diseño del rompevirutas y su saliente en el área posterior permiten una mejor evacuación de la viruta.
- Rompevirutas con el filo de corte negativo para mecanizado universal

Canal refrigerante y canal guía para evacuación de virutas  
 - Portaherramientas con refrigeración interna disponible  
 - Canal guía para la evacuación de virutas



Filo negativo  
 - Rendimiento estable en varios material.  
 - Garantizar la estabilidad del mecanizado a alta profundidad de corte.

Rompevirutas secundario en la zona posterior  
 - Mejor control de viruta de componentes de gran diámetro  
 - Evita que la viruta golpee y dañe el porta  
 Aumento de la altura del filo de corte lateral  
 - Mejor control de viruta en diámetros pequeños  
 - Aumenta la rigidez

### Condiciones de corte recomendadas

Pieza de trabajo					Grado	Condiciones de corte	
ISO	Pieza de trabajo	KS	AISI	ISO (DIN)*		vc (m/dak)	fn (mm/dev)
P	Acero al carbono	SM45C	1045	C45ww	PC5300	80-200	0.08-0.28
					PC3035	80-220	0.08-0.28
	Acero aleado	SCM440	4140	42CrMo4 (42CrMo4)*	PC5300	80-160	0.08-0.25
					PC3035	80-180	0.08-0.25
M	Acero inoxidable	STS304	304	X5CrNi18-9 (X2CrNi19-11)*	PC5300	80-190	0.06-0.20
		STS316	316	X5CrNiMo17-12-2	PC5300	80-190	0.06-0.20
K	Fundición gris	GC250	No35B	250 (GG25)*	PC8110	100-220	0.10-0.28
	Fundición de grafito nodular	GCD500	80-55-06	450-10	PC5300	100-200	0.10-0.28
					PC8110	80-200	0.10-0.25
S	Materiales termoresistentes	Inconel 718	7718	15156-3	PC8110	35-65	0.05-0.15
					PC5300	25-55	0.05-0.15

### Comparación de distiancho de filo y profundidades por cada item

Forma	Ancho de corte (mm)					Nº de filos	Mecanizado				Características
	2	4	6	8			Diámetro exterior	Diámetro interior	sección transversal	Tronzado	
Saw Man-X <b>new</b>	2		6.0			1					<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auto sujeción</li> <li>• Ranurado profundo</li> </ul>
MGT, KGT	1.5			8.0		2					<ul style="list-style-type: none"> <li>• Varios mecanizados</li> <li>• Amplia gama de mecanizado</li> </ul>
TB	1.25		6.0			3					<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alta precisión (rectificado)</li> <li>• Mecanizado automático óptimo</li> </ul>
Auto tools	Lama	0.7	2.0			2					<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para torno automático (Lama)</li> <li>• Mecanizado de componentes pequeños</li> </ul>
	Multifuncional	1.0	4.0			2					<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para torno automático (multifuncional)</li> <li>• Mecanizado de componentes pequeños</li> </ul>
K Notch	0.75		6.3			2					<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un fuerte sistema de sujeción</li> <li>• Un filo de corte de gran calidad</li> </ul>

: Primera recomendación    : Segunda recomendación

### Inserto

Aplicación	Imagen	Designación	Recubrimiento			W	r	L	Configuración
			PC3035	PC5300	PC8110				
Tronzado		KSP 200-020-N				2.0	0.20	11.0	
		300-020-N				3.0	0.20	12.0	
		400-025-N				4.0	0.25	12.5	
		500-025-N				5.0	0.25	13.5	
		600-035-N				6.0	0.35	14.5	

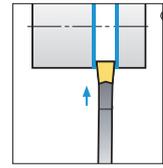
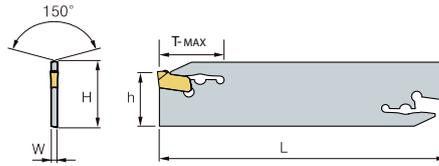
: En Almacen



# KSPB (Lama)



KSP



(mm)

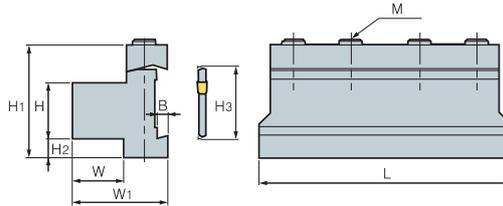
Designación	Ancho del filo de corte	H	W	L	h	T- MAX	Llave
KSPB	2026	26	1.6	110	21	25	 CW08
	2032	32	1.6	150	25	26	
	3026	26	2.4	110	21	36	
	3032	32	2.4	150	25	60	
	4026	26	3.2	110	21	36	
	4032	32	3.2	150	25	60	
	5026	26	4.0	110	21	40	
	5032	32	4.0	150	25	60	
	6026	26	5.2	110	21	60	
	6032	32	5.2	150	25	60	

 Insertos Applicable C63

# SMBB (Bloque)



KSPB   
 SPB (-S)  
 KGTB



(mm)

Designación	H	W	H3	L	H1	H2	W	B	M	Llave	
SMBB	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	 HW50L
	2026	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6	
	2032	20	19	32	100	50	13	38	5.3	4-M6	
	2526	25	23	26	86	43	4	42	5.3	4-M6	
	2532	25	23	32	110	50	8	42	5.3	4-M6	
	3232	32	30	32	110	54	5	48	5.3	4-M6	

 Insertos Applicable C63

Seis clases insertos pueden utilizarse en un solo portaherramienta para diversas operaciones

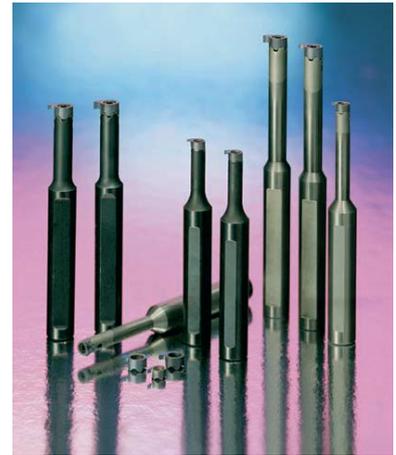
# Fine Tools

Sistema de anclaje fuerte e inserto especialmente diseñado, adecuados para el mecanizado de diámetro pequeño

Seis tipos de insertos disponibles para cada soporte para varias operaciones

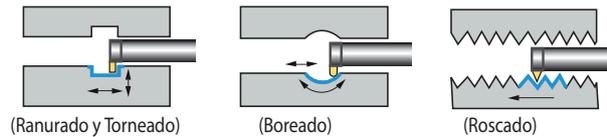
Larga vida de la herramienta garantizada debido al buen sustrato de tenacidad con el nuevo recubrimiento TiAlN

Inserto corregido garantiza un mecanizado de alta precisión



**Rango de Aplicaciones** • Ranurado interno, Roscado y boreado de Ø8 mm~Ø16 mm

**Características**



**Sistema de códigos**

**NFTIH 08 3 12 - S**

Diametro Minimo (08) Longitud (ℓ /ØD) (3) Diametro del Zanco (12) Tipo de Zanco (S)

S: Acero, C: Carburo

**Condiciones de Corte Recomendadas**

Pza.Trabajo	Grado	Condición de Corte				
		Diametro Minimo Para Maquinar (ØDmin)				
			Ø8	Ø11	Ø14	Ø16
Acero al Carbon	vc (m/dak)		30~80	30~100	30~100	30~100
	fn (m/dev)		0.01~0.04	0.01~0.05	0.02~0.05	0.02~0.06
Aleación de Acero	vc (m/dak)		30~80	30~100	30~100	30~100
	fn (m/dev)		0.01~0.02	0.01~0.04	0.02~0.04	0.02~0.05
Fundición	vc (m/dak)		30~80	30~100	30~100	30~100
	fn (m/dev)		0.01~0.05	0.01~0.05	0.02~0.05	0.02~0.05
Aleacion Metales No-Ferrosos	vc (m/dak)		70~150	100~150	100~150	100~150
	fn (m/dev)		0.02~0.06	0.02~0.06	0.02~0.06	0.02~0.06

**Nota** - En caso de vibraciones reduzca la velocidad de avance  
 - Para encontrar las condiciones de corte optimas, incremente las condiciones recomendadas gradualmente  
 - En caso de tronzado desigual mayor de 0.04 pulgadas, trabaje con las condiciones de avance recomendadas

**Sistema de Sujeción**

Tornillo + Insertos (Tipo R, Tipo L) + Portainsero

Insertos: Ranurado, Formado, Roscado

Zanco (Acero ó Carburo cementado)

Longitud (3D, 4D, 5D)

El inserto disponible de tipo R/L con un portainsero

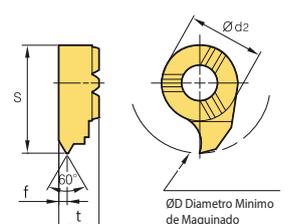
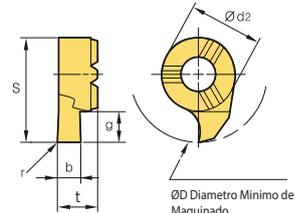
Sistema de sujecion estable de 3 puntos de anclaje

Tipo R Tipo L

No existe riesgo de giro, debido al sistema de centrado

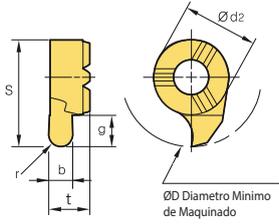
## Insertos

Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto		Dimensiones (mm)									Configuración
			PC5300		ØD	b	r	S	g	Ød <sub>2</sub>	t	Hatve	f	
			R	L										
Ranurado		NFTG 08075R/L			8	0.75	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		08085R/L			8	0.85	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		08095R/L			8	0.95	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		08121R/L			8	1.21	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		08141R/L			8	1.41	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		08152R/L			8	1.52	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		08171R/L			8	1.71	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		08202R/L			8	2.02	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-	
		11075R/L			11	0.75	-	10.7	1.8	8.0	4.9	-	-	
		11085R/L			11	0.85	-	10.7	1.8	8.0	4.9	-	-	
		11095R/L			11	0.95	-	10.7	1.8	8.0	4.9	-	-	
		11121R/L			11	1.21	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		11141R/L			11	1.41	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		11152 R/L			11	1.52	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		11171R/L			11	1.71	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		11202R/L			11	2.02	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		11202R/L-02			11	2.02	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		11252R/L			11	2.52	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		11302R/L			11	3.02	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-	
		14075R/L			14	0.75	-	13.5	1.8	9.0	5.85	-	-	
		14085R/L			14	0.85	-	13.5	1.8	9.0	5.85	-	-	
		14095R/L			14	0.95	-	13.5	1.8	9.0	5.85	-	-	
		14121R/L			14	1.21	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-	
		14141R/L			14	1.41	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-	
		14152R/L			14	1.52	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-	
		14171R/L			14	1.71	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-	
		14202R/L			14	2.02	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-	
		14252R/L			14	2.52	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-	
		14302R/L			14	3.02	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-	
		16075R/L			16	0.75	-	15.7	1.8	11	5.8	-	-	
		16085R/L			16	0.85	-	15.7	1.8	11	5.8	-	-	
		16095R/L			16	0.95	-	15.7	1.8	11	5.8	-	-	
		16121R/L			16	1.21	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-	
		16141R/L			16	1.41	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-	
		16171R/L			16	1.71	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-	
		16202R/L			16	2.02	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-	
16252R/L			16	2.52	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-			
16302R/L			16	3.02	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-			
16352R/L			16	3.52	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-			
16402R/L			16	4.02	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-			
Roscado		NFTT 0805MR/L			8	-	-	7.75	-	6	3.85	0.5	1.0	
		0810MR/L			8	-	-	7.75	-	6	3.85	1.0	1.0	
		0815MR/L			8	-	-	7.75	-	6	3.85	1.5	1.2	
		1110MR/L			11	-	-	10.7	-	8	4.9	1.0	1.2	
		1115MR/L			11	-	-	10.7	-	8	4.9	1.5	1.2	
		1120MR/L			11	-	-	10.7	-	8	4.9	2.0	1.2	
		1125MR/L			11	-	-	10.7	-	8	4.9	2.5	1.2	
		1410MR/L			14	-	-	13.5	-	9	5.85	1.0	1.2	
		1415MR/L			14	-	-	13.5	-	9	5.85	1.5	1.2	
		1420MR/L			14	-	-	13.5	-	9	5.85	2.0	1.2	
		1425MR/L			14	-	-	13.5	-	9	5.85	2.5	1.2	
		1610MR/L			16	-	-	15.7	-	11	5.8	1.0	1.2	
		1615MR/L			16	-	-	15.7	-	11	5.8	1.5	1.2	
		1620MR/L			16	-	-	15.7	-	11	5.8	2.0	1.2	
		1625MR/L			16	-	-	15.7	-	11	5.8	2.5	1.2	
		1630MR/L			16	-	-	15.7	-	11	5.8	3.0	1.5	
1635MR/L			16	-	-	15.7	-	11	5.8	3.5	1.6			
1640MR/L			16	-	-	15.7	-	11	5.8	4.0	1.8			



: En Almacen

Insertos

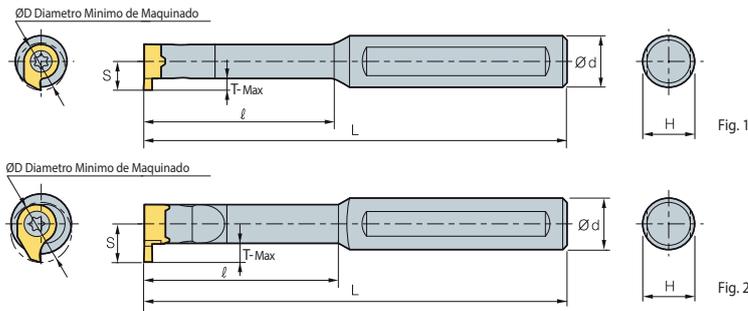
Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto		Dimensiones (mm)							Configuración
			PC5300		D	b	r	S	g	Ød <sub>2</sub>	t	
			R	L								
Perfilado		NFTF 08082R/L			8	0.82	0.41	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08122R/L			8	1.22	0.61	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08182R/L			8	1.82	0.91	7.75	1.3	5.9	3.85	
		11082R/L			11	0.82	0.41	10.7	2.6	8	4.9	
		11122R/L			11	1.22	0.61	10.7	2.6	8	4.9	
		11182R/L			11	1.82	0.91	10.7	2.6	8	4.9	
		11202R/L			11	2.02	1.01	10.7	2.6	8	4.9	
		11302R/L			11	3.02	1.51	10.7	2.6	8	4.9	
		14122R/L			14	1.22	0.61	13.5	4.3	9	5.85	
		14182R/L			14	1.82	0.91	13.5	4.3	9	5.85	
		14202R/L			14	2.02	1.01	13.5	4.3	9	5.85	
		14222R/L			14	2.22	1.11	13.5	4.3	9	5.85	
		14302R/L			14	3.02	1.51	13.5	4.3	9	5.85	
		16182R/L			16	1.82	0.91	15.7	4.6	11	5.8	
		16222R/L			16	2.22	1.11	15.7	4.6	11	5.8	
		16302R/L			16	3.02	1.51	15.7	4.6	11	5.8	
		16402R/L			16	4.02	2.01	15.7	4.6	11	5.8	

: En Almacen

NFTIH



NFTF  
NFTT  
NFTG



• for NFTIH14~  
• Inserto tipo R

Designación	ØD	Ød	L	ℓ	T-Max	H	S	Insertos		Tornillo	Llave	Fig.
								NFTG: Ranurado	NFTT: Roscado			
NFTIH 08206C	8	6	65	-	1.0	4	4.8					
08212C	8	12	70	16	1.0	10	4.8					
08312C	8	12	80	24	1.0	10	4.8	NFTG08 □□□R/L		PTKA02508	TW08P	1
08312S	8	12	80	24	1.0	10	4.8	NFTT08 □□□R/L				
08412C	8	12	90	32	1.0	10	4.8	NFTF08 □□□R/L				
08512C	8	12	100	40	1.0	10	4.8					
11208C	11	8	80	-	2.3	7	6.7					
11212C	11	12	75	22	2.3	11	6.7					
11312C	11	12	95	33	2.3	11	6.7	NFTG11 □□□R/L		PTKA03510	TW15P	2
11312S	11	12	95	33	2.3	11	6.7	NFTT11 □□□R/L				
11412C	11	12	110	44	2.3	11	6.7	NFTF11 □□□R/L				
11512C	11	12	120	55	2.3	11	6.7					
14012C	14	12	75	20	4.0	11	9.0					
14016C	14	16	75	20	4.0	15	9.0					
14112C	14	12	100	34	4.0	11	9.0					
14116C	14	16	100	34	4.0	15	9.0	NFTG14 □□□R/L		PTKA0412	TW15P	2
14212C	14	12	110	45	4.0	11	9.0	NFTT14 □□□R/L				
14216C	14	16	110	45	4.0	15	9.0	NFTF14 □□□R/L				
14312C	14	12	130	64	4.0	11	9.0					
14316C	14	16	130	64	4.0	15	9.0					
16312C	16	12	130	48	4.3	11	10.2					
16312S	16	12	130	48	4.3	11	10.2					
16412C	16	12	130	64	4.3	11	10.2	NFTG16 □□□R/L		PTKA0512	TW20P	2
16512C	16	12	150	80	4.3	11	10.2	NFTT16 □□□R/L				
16316C	16	16	130	48	4.3	15	10.2	NFTF16 □□□R/L				
16416C	16	16	130	64	4.3	15	10.2					
16516C	16	16	150	80	4.3	15	10.2					

Insertos Aplicable C66 ~ C67



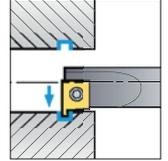
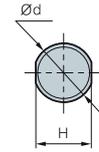
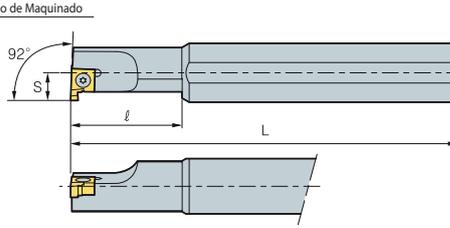
# C Herramientas para Ranurado

## IGH Para Ranurado Interno



IG

ØD Diámetro Mínimo de Maquinado



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	ØD	Ød	H	L	l	S	Insertos	Tornillo	Llave
IGH	214R/L	14	16	15	150	25	IG125~280	FTKA02565	TW07P
	216R/L	16	16	15	150	30			
	220R/L	20	20	18	200	40			

Insertos Applicable C68

### Insertos

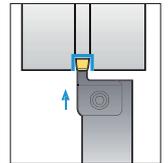
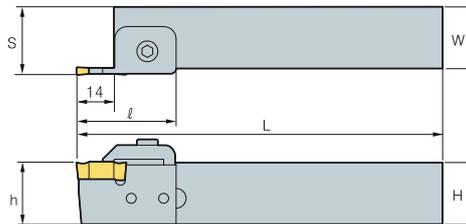
Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto			Sin Recubrimiento			Dimensiones (mm)					Configuración
			NC3215	NC3120	NC3225	H01	G10	ST30A	b	g	t	d	d <sub>1</sub>	
Ranurado interno		IG	125						1.25	1.5	3.18	6.35	2.8	
			145						1.45	1.5	3.18	6.35	2.8	
			175						1.75	1.5	3.18	6.35	2.8	
			200						2.0	2.3	3.18	6.35	2.8	
			230						2.3	2.3	3.18	6.35	2.8	
			280						2.8	2.3	3.18	6.35	2.8	

: En Almacen

## DBH Para Ranurado Amplio y profundo



DB DC



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H = (h)	W	L	l	S		Insertos		Brida	Tornillo Brida	Torn. Cartucho	Cartucho	Llave	
					*	**	*	**						
DBH	320R/L	20	20	150	40	22.3	22.8	DB300	DB400	CGH5R1	MHA0512	MHB0410	LD34	HW30L HW40L
	325R/L	25	25	150	40	27.3	27.8	DC300	DC400					
	520R/L	20	20	150	40	23.8	24.3	DB500	DB600					
	525R/L	25	25	150	40	28.8	29.3	DC500						
	720R/L	20	20	150	40	25.8	26.3	DB700	DB800					
	725R/L	25	25	150	40	30.8	31.3							

Insertos Applicable C68

### Insertos

Aplicación	Imagen	Designación	Cermet	Recubierto			Sin Recubrimiento		Dimensiones (mm)				Configuración
			CN2000	NC3215	NC3120	NC3225	H01	G10	b	l	t	r	
Ranurado		DB	300						3.0	20	7.5	0.2	
			400						4.0	20	7.5	0.2	
			500						5.0	20	7.5	0.2	
			600						6.0	20	7.5	0.2	
			700						7.0	20	7.5	0.2	
			800						8.0	20	7.5	0.2	
Ranurado		DC	300						3.0	20	7.5	0.2	
			400						4.0	20	7.5	0.25	
			500						5.0	20	7.5	0.3	

: En Almacen

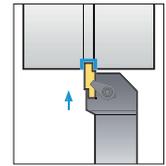
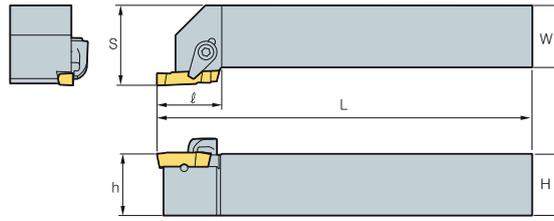


C

**GFT** Ranurado Externo



GW BF



• Inserto tipo R

(mm)

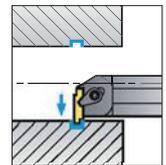
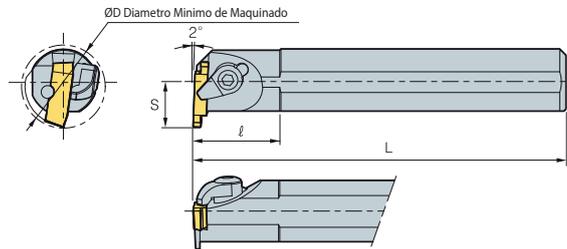
Designación	H = (h)	W	L	ℓ	S	Insertos	Brida	Tornillo	Perno	Llave	
GFT	320R/L	20	20	125	23.5	25	GW110~300R/L,BF3	CS5R1	DHA0514	PN0310	HW25L
	325R/L	25	25	150	23.5	32					
	525R/L	25	25	150	25.5	32	GW315~500R/L,BF5	CS6R1	DHA0617	PN0310	HW30L
	825R/L	25	25	150	28.5	32	GW600~800R/L,BF8	CS8R1	DHA0820	PN0314	HW40L

➔ Insertos Applicable C69 • Use inserto de mano derecha para porta izquierdo

**GFIP** Ranurado Interno



BF GW



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	ØD	Ød	H	L	ℓ	S	Insertos	Brida	Candado C	Tornillo	Perno	Llave	
GFIP	316R/L	20	16	15	150	17	GW110~300R/L,BF3	CH5R2	CR04	CHX0513	PN0310	HW25L	
	320R/L	26	20	18	150	22							
	325R/L	32	25	23	200	22							
	340R/L	50	40	37	300	32	27	GW315~500R/L,BF5	CH6R2	CR05	CHX0616	PN0310	HW30L
	525R/L	32	25	23	200	22	17						
	540R/L	50	40	37	300	32	27						
840R/L	50	40	37	300	32	27	GW600~800R/L,BF8	CS8R1	-	DHA0820	PN0314	HW40L	

➔ Insertos Applicable C69 • Use inserto de mano derecha para porta izquierdo

➔ **Insertos**

Aplicación	Imagen	Designación	Sin Recubrimiento		Dimensiones (mm)						Configuración	
			ST30A		b	g	W	l	t	r		
Ranurado Interno		BF	-3				3.1	16.4	5.26	-		
			-5				5.1	22.4	6.26	-		
			-8					8.1	27.4	7.26		-
Ranurado		GW	110R/L	R	L	1.1	2.1	3.1	16	5.0	0.2	
			130R/L			1.3	2.3	3.1	16	5.0	0.2	
			160R/L			1.6	2.6	3.1	16	5.0	0.2	
			185R/L			1.85	2.9	3.1	16	5.0	0.2	
			215R/L			2.15	3.2	3.1	16	5.0	0.2	
			265R/L			2.65	3.7	3.1	16	5.0	0.2	
			300R/L			3.0	4.0	3.1	16	5.0	0.2	
			315R/L			3.15	4.2	5.1	22	6.0	0.3	
			415R/L			4.15	5.2	5.1	22	6.0	0.3	
			500R/L			5.0	6.0	5.1	22	6.0	0.3	
			600R/L			6.0	7.0	8.1	27	7.0	0.3	
			800R/L			8.0	9.0	8.1	27	7.0	0.3	

: En Almacén

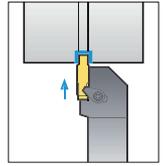
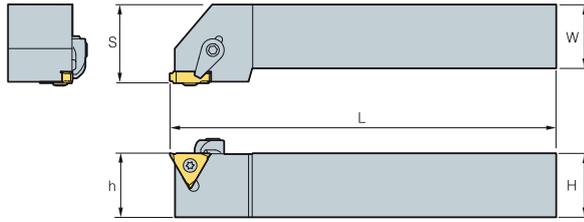


# C Herramientas para Ranurado

**GH** Para ranurado de ranuras de sellado



GO GS



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H = (h)	W	L	S	Insertos	Brida	Tornillo Brida	Tornillo	Llave
GH 2020R/L-3	20	20	125	22	GS125~280	CS6R1	DHA0617	PTMA03508	TW09P-HW30L
2525R/L-3	25	25	150	27	GO250				
2020R/L-4	20	20	125	21	GS330 / 430				
2525R/L-4	25	25	150	26	GO320 / 410				

## Insertos

Insertos Applicable C70

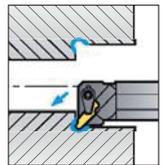
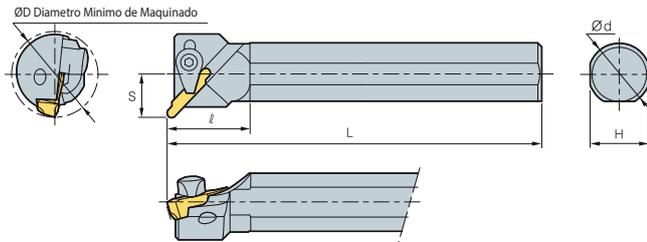
Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto			Sin Recubrimiento			Dimensiones (mm)					Configuración
			NC3120	NC3225		H01	ST20	ST30A	b	g	W	r	d	
Ranurado (Estrecho - O-ring - Snap-ring)		GO 250						2.5	1.5	3.3	0.35	9.525		
		320						3.2	2.0	3.8	0.35	9.525		
		410						4.1	2.5	4.5	0.65	9.525		
		GS 125						1.23	1.5	2.5	0.2	9.525		
		145						1.43	1.5	2.5	0.2	9.525		
		175						1.73	2.0	2.5	0.2	9.525		
		185						1.83	2.0	2.5	0.2	9.525		
		200						2.03	2.5	2.5	0.2	9.525		
		230						2.28	3.5	2.8	0.2	9.525		
280						2.78	3.5	3.3	0.3	9.525				
330						3.28	4.0	3.8	0.3	9.525				
430						4.28	4.0	4.5	0.4	9.525				

: En Almacen

**GFIK** Para Relevado



GR



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	ØD	Ød	H	L	l	S	Insertos	Brida	Candado C	Tornillo	Perno	Llave	
GFIK 316R/L	22	16	15	150	21.5	11	GR3 □□	CH5R2	CR04	CHX0513	PN0310	HW25L	
325R/L	32	25	23	200	21.5	17		CS5R1	-	DHA0514	PN0310	HW25L	
340R/L	50	40	37	300	35.4	27		GR5 □□	CS6R1	-	DHA0617	PN0314	HW30L
525R/L	32	25	23	200	27.5	17	GR8 □□		CS8R1	-	DHA0820	PN0314	HW40L
540R/L	50	40	37	300	39.5	27							
840R/L	50	40	37	300	41.8	27							

## Insertos

Insertos Applicable C70

Aplicación	Imagen	Designación	Recubierto			Sin Recubrimiento			Dimensiones (mm)					Configuración
			NC3120	NC3225		H01	ST20	ST30A	b	g	W	l	t	
Relieve		GR 310R						2.0	2.0	3.1	15.9	5.0	1.0	
		315R						3.0	2.9	3.1	15.9	5.0	1.5	
		520R						4.0	4.0	5.1	21.9	6.0	2.0	
		525R						5.0	5.0	5.1	21.8	6.0	2.5	
		830R						6.0	6.0	8.1	26.8	7.0	3.0	
		840R						8.0	8.0	8.1	26.7	7.0	4.0	

: En Almacen



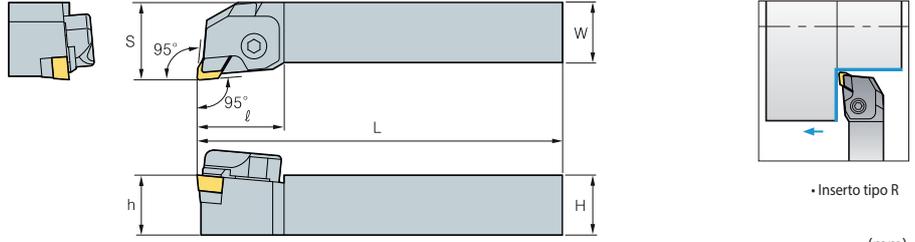
C

Çok Amaçlı Takımlar

**EH** Inserto Reafiliable



ESB



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H = (h)	W	L	ℓ	S	Insertos	Brida	Tornillo Brida	Rompeviruta	Placa	Tornillo Placa	Llave
EH 620R	20	20	125	36	27	ESB34	CTH6R2	BHA0616	CB20	SES33C	SHX0310	HW50L HW20L
EH 625R	25	25	150	36	32							

➔ Insertos Aplicable C71

**Insertos**

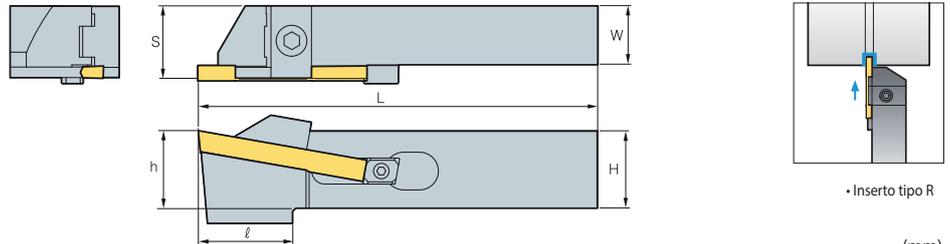
Aplicación	Imagen	Designación	Sin Recubrimiento		Dimensiones (mm)			Configuración
			ST10	ST20	W	l	t	
Maquinado general		ESB 34			9.525	30.0	6.35	

: En Almacen

**PH** Para Tronzado Profundo



POB



• Inserto tipo R

(mm)

Designación	H	W	L	ℓ	S	h	Max. (Ø)	Insertos	Brida	Tornillo Brida	Cartucho	Tornillo Stoppe	Llave
PH 320R/L	19	19	150	34	22.25	19	30	POB300	CGH6R1	BHA0616	STP5	KHD0510	HW25L-HW50L
PH 325R/L	25	19	150	34	22.25	25	40						
PH 420R/L	19	19	150	34	23.5	19	30	POB400	CGH6R2	BHA0616	STP5	KHD0510	HW25L-HW50L
PH 425R/L	25	19	150	34	23.5	25	40						
PH 520R/L	19	19	150	34	24.4	19	50	POB500	CTH 6R3	BHA0616	STP5	KHD0510	HW25L-HW50L
PH 525R/L	25	19	150	34	24.4	25	50						

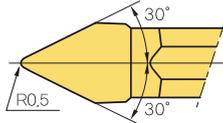
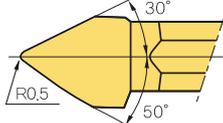
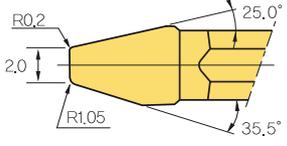
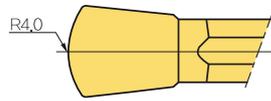
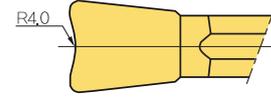
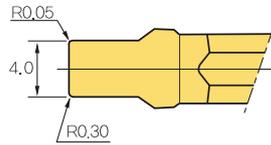
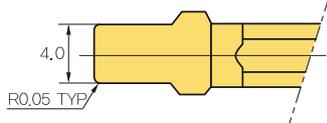
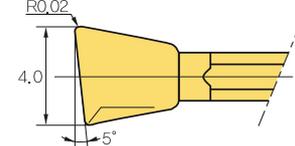
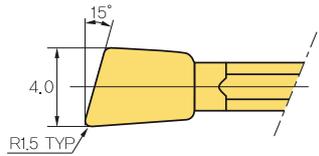
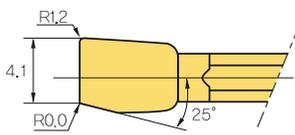
➔ Insertos Aplicable C71

**Insertos**

Aplicación	Imagen	Designación	Sin Recubrimiento		Dimensiones (mm)			Configuración
			ST10	ST20	W	l	t	
Ranurado, Tronzado		POB 300			3.0	55	6.0	
		POB 400			4.0	55	7.0	
		POB 500			5.0	55	8.0	

: En Almacen



Designación	Configuración
<p><b>M F G N 4 - 0.5R - 30D</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦</p> <p>① Multi                      ② Formado                      ③ Esmerilado            ④ Dirección de Ataque      ⑤ Agarre: 4 mm              ⑥ Radio de Punta: 0.5            ⑦ Ángulo: 30°</p>	 <p>Ex) MFGN4-0.5R-30D</p>
<p><b>MFGN4 - 0.5R - L 50 D - R 30D</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① Referencia No. 1              ② Radio Punta: 0.5              ③ Izquierdo            ④ Ángulo: 50°                  ⑤ Derecho                      ⑥ Grado &gt; 30°</p>	 <p>Ex) MFGN4-0.5R-L50D-R30D</p>
<p><b>MFGN4 - 2.0 - R 020 250 - L 105 335</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧</p> <p>① Referencia No. 1              ② Grosor del Filo: 2.0 mm              ③ Derecho            ④ Radio Punta: 0.20              ⑤ Grado: 25.0°                  ⑥ Izquierdo            ⑦ Radio Punta: 1.05              ⑧ Ángulo: 35.5°</p>	 <p>Ex) MFGN4-2.0-R020250-L105335</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0R F</b></p> <p>① ② ③</p> <p>① Referencia to No. 1              ② Radio Punta: 4.0              ③ Frente (concavo)</p>	 <p>Ex) MFGN5-4.0RF</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0R B</b></p> <p>① ② ③</p> <p>① Referencia No. 1              ② Radio Punta: 4.0              ③ Espalda</p>	 <p>Ex) MFGN5-4.0RB</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0 - R 005 - L 030</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① Referencia No. 1              ② Grosor del Filo: 4.0 mm              ③ Derecho            ④ Radio Punta: 0.05              ⑤ Izquierdo                      ⑥ Radio Punta: 0.30</p>	 <p>Ex) MFGN5-4.0-R005-L030</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0 - 0.05 R</b></p> <p>① ② ③</p> <p>① Referencia No. 1              ② Grosor del Filo: 4.0 mm              ③ Radio Punta: 0.05</p>	 <p>Ex) MFGN5-4.0-0.05R</p>
<p><b>MFG R 5 - 4.0 - 5D - R 002 - L 115</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨</p> <p>① Referencia No. 1              ② Derecho                      ③ Brida: 5 mm            ④ Grosor del Filo: 4.0 mm              ⑤ Ang. de Ataque : 5°              ⑥ Derecho            ⑦ Radio Punta: 0.02              ⑧ Izquierdo                      ⑨ Radio Punta: 1.15</p>	 <p>Ex) MFGR5-4.0-5D-R002-L115</p>
<p><b>MFG L 5 - 4.0 - 15D - 1.5R</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① Referencia No. 1              ② Izquierdo                      ③ Brida: 5 mm            ④ Grosor del Filo: 4.0 mm              ⑤ Ang. Ataque: 15°              ⑥ Radio Punta Izq: 1.5</p>	 <p>Ex) MFG L5-4.0-15D-1.5R</p>
<p><b>MFG R 5 - 4.10 - 25D - R012 - L000</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦</p> <p>① Referencia No. 1              ② Derecho                      ③ Brida: 5 mm            ④ Grosor del Filo: 4.1 mm              ⑤ Grado: 25°                      ⑥ Radio Punta Izq: 1.2            ⑦ Radio Punta Izq: 0.0</p>	 <p>Ex) MFG R5-4.10-25D-R012-L000</p>



Sistema de códigos

**KP 27 064 - R0.425 N3**

KORLOY PULLEY

ØD

W

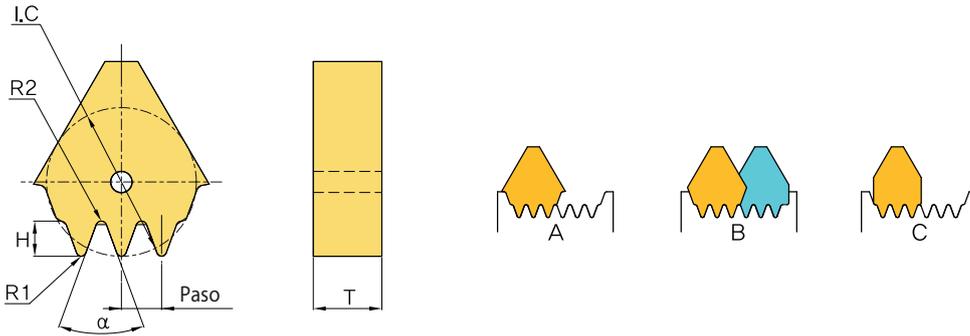
R1

N.º de labios

Ex) I.C    T    R    Z  
 15.875    6.4    0.425    3

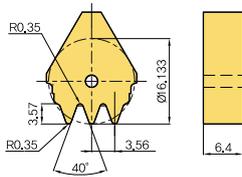
Tipos especiales disponibles bajo pedido

Placa para mecanizado de poleas



Especificaciones

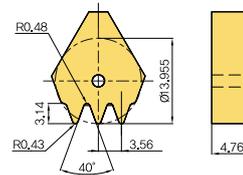
Denominación estándar



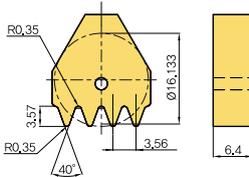
KP27064-R0.35-N3  
 (Antigua designación:  
 DF356-3B)

Especificaciones

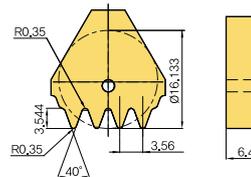
Denominación estándar



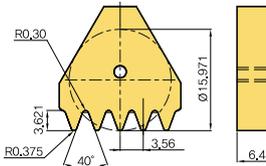
KP27064-R0.43-N3  
 (Antigua designación:  
 DF356-3SR)



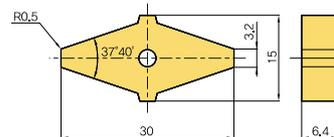
KP27064-R0.35-N4  
 (Antigua designación:  
 DF356-4B)



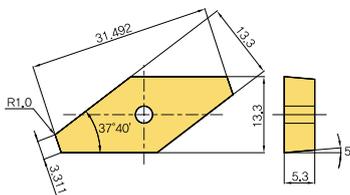
KP27064-R0.35-N4-A  
 (Antigua designación:  
 DF356-4X)



KP27064-R0.375-N5  
 (Antigua designación:  
 DF356-5B)



UF320



VF13M522