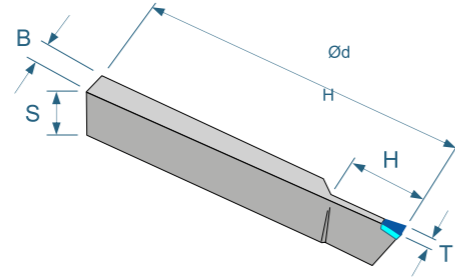
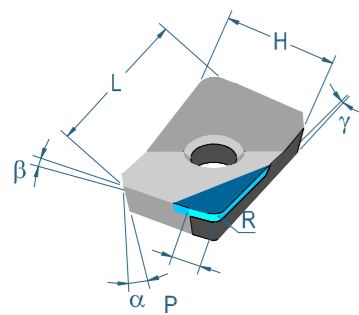


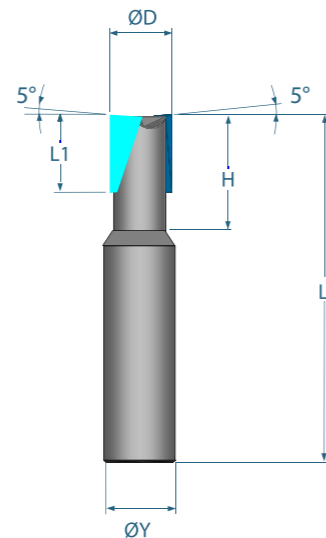
TPGX 080202
TPGX 080204
TPGX 090202
TPGX 090204
TPGX 110302
TPGX 110304
TPGX 110308



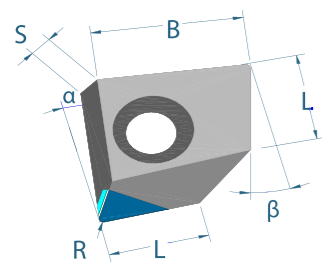
CORTADORES
- De 1.3 a 5mm
- Longitud:
de 8mm a 150mm
- Espesor:
de 10mm a 15mm



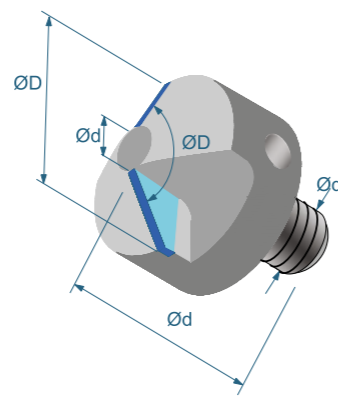
APKT 1003 PDR
APKT 160404
APMT 1235 PDR
APMT 15T3-PDR



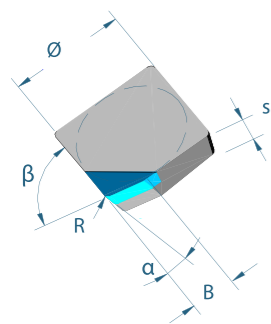
FRESAS
- De Ø3 a Ø20
- Número de labios
de Z1 a Z8
- Longitud del mango en
metal duro:
de 40mm a 150mm
- Radio de 0,2 mm a la
mitad del diámetro de la fresa



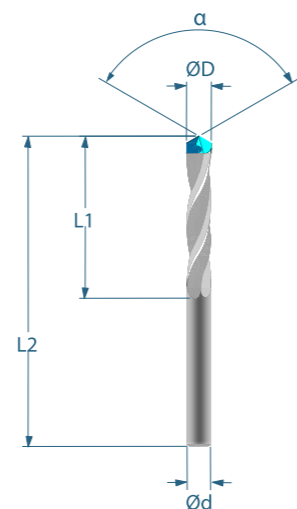
BGX 15L5 45°
BGX 15L504
BGHX 150504



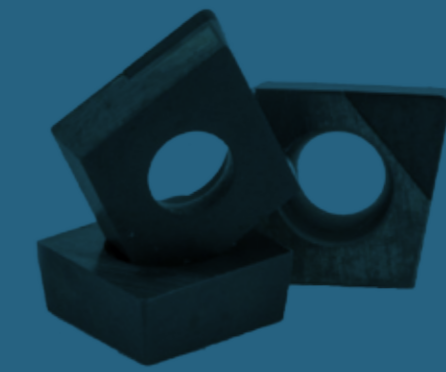
AVELLANADORES
- De Ø11 a Ø28
- Número de labios
Z2 o Z3
- Mango en acero fileteado
de M6 a M10
- Ángulo en el vértice
de 90° a 120°



SPCN 1203 EDL-A1
SFAN 1203 EFR
SFAN 1203-ZFFR2
SEFN 1203



BROCAS
- De Ø1,2 a Ø20
- Número de labios
Z2
- Longitud del mango en
metal duro
de 40mm a 150mm
- Ángulo en el vértice
de 120° a 150°
- Achaflanado externo
según pedido
- Mango en metal duro:
de Ø3 a Ø20



¿Por qué PCD?

En el trabajo de materiales NO féreos garantizamos:

Mayor velocidad de corte

menor consumo y una consecuente mejor uniformidad del perfil y de la rugosidad superficial respecto a la herramienta tradicional.

Elevada resistencia a la compresión

Ideal para soporte anti desgaste o para el trabajo de materiales muy abrasivos como el metal duro pre-sinterizado o sinterizado de clase G.

Elevada dureza

Que permite trabajar con éxito también materiales como fibra de carbono y grafito.

Programa de producción:

Insertos, Herramientas de taladrado, Fresas, Avellanadores, Soporte anti desgaste, Herramientas de diseño, Peladores para resortes.



Calidad del diamante

PYD2

- Torneado cobre de motor eléctrico

PYD4

- Torneado sartén antiadherente
- Peladores para resortes

PYD8

- Torneado de hileras en metal duro
- Fresado de grafito

PYD22

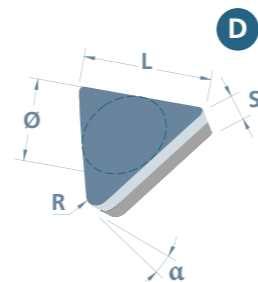
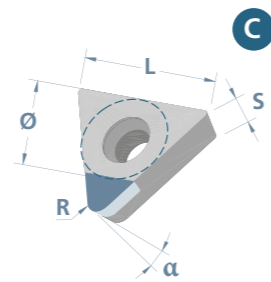
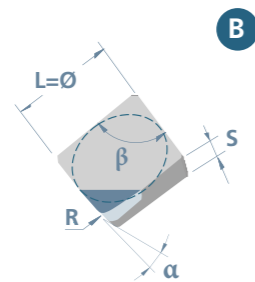
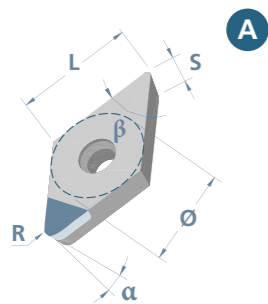
- Fresado fibra de carbono

PYD34

- Soporte anti desgaste
- Herramienta perfilada para torneado de cojinetes en plástica con carga de vidrio

Existencia PCD

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN ISO	β	L	\emptyset	S	R	α	POS
15690217305	CCMW 060202 PYD4	80°	6,35	6,35	2,38	0,2	7°	A
15690217467	CCMW 060202 PYD8	80°	9,52	9,52	2,38	0,2	7°	
15690417305	CCMW 060204 PYD4	80°	6,35	6,35	2,38	0,4	7°	
15760517306	CCMW 09T302 PYD4	80°	9,52	9,52	3,97	0,2	7°	
15760117306	CCMW 09T304 PYD4	80°	9,52	9,52	3,97	0,4	7°	
15760217306	CCMW 09T308 PYD4	80°	9,52	9,52	3,97	0,8	7°	
15770117306	CCMW 120404 PYD4	80°	12,7	12,7	4,76	0,4	7°	
15770217306	CCMW 120408 PYD4	80°	12,7	12,7	4,76	0,8	7°	
15780417103	DCMW 070202 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,2	7°	
15780417468	DCMW 070202 PYD8	55°	7,8	6,35	2,38	0,2	7°	
15780117103	DCMW 070204 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,4	7°	
15780517103	DCMW 070208 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,8	7°	
15540717469	DCMW 11T302 PYD8	55°	11,6	9,52	3,97	0,2	7°	
15540717175	DCMW 11T302 PYD4	55°	11,6	9,52	3,97	0,2	7°	
15540117175	DCMW 11T304 PYD4	55°	11,6	9,52	3,97	0,4	7°	
15540317175	DCMW 11T308 PYD4	55°	11,6	9,52	3,97	0,8	7°	
16980217103	DPMW 070204 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,4	11°	
15550117112	VBMW 160404 PYD4	35°	16,6	9,52	4,76	0,4	5°	
15550617112	VBMW 160408 PYD4	35°	16,6	9,52	4,76	0,8	5°	
14770217112	VCMW 160404 PYD4	35°	16,6	9,52	4,76	0,4	7°	
16690116120	SEUN 090304 PYD4	90°	9,52	9,52	3,18	0,4	20°	B
15860116120	SPUN 120408 PYD4	90°	12,7	12,7	4,76	0,8	11°	
15810315103	TCMW 090202 PYD4	60°	9,6	5,56	2,38	0,2	7°	C
15810215103	TCMW 090204 PYD4	60°	9,6	5,56	2,38	0,4	7°	
16300115103	TCMW 110204 PYD4	60°	11	6,35	2,38	0,2	7°	
20660215901	TCMW 110204-L PYD4	60°	11	6,35	2,38	0,4	7°	
15350215175	TCMW 16T304 PYD4	60°	16,5	9,52	3,97	0,4	7°	
15350415175	TCMW 16T308 PYD4	60°	16,5	9,52	3,97	0,8	7°	
15750215175	TPGN 160304 PYD4	60°	16,5	9,52	3,18	0,4	11°	
15750415175	TPGN 160308 PYD4	60°	16,5	9,52	3,18	0,8	11°	
14810210147	TPGN 110304 INTEGRAL PYD4	60°	11	6,35	3,18	0,4	11°	D



β Ángulo entre lados
L Longitud lado

\emptyset Circulo inscrito
S Espesor

R Radio de punta
 α Angulo de desahogo

Aplicación con PCD (parámetros de trabajo)

MATERIAL	CORTE	VELOCIDAD DE CORTE	AVANCE	PROFUNDIDAD DE PASADA	REFRIGERANTE
Aluminio <18% Si	Continuo	500-1000 m/min	0,1-0,5 mm	0,05-2,3 mm	Seco/húmedo
Aluminio <18% Si	Discontinuo	200-600 m/min	0,05-0,3 mm	0,05-3 mm	
Aluminio >18% Si	Continuo	200-600 m/min	0,1-0,5 mm	0,05-2,3 mm	
Aluminio >18% Si	Discontinuo	400-1000 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Latón	Continuo	400-1200 m/min	0,03-0,3 mm	0,05-2 mm	Húmedo
Zinc	Continuo	400-1200 m/min	0,03-0,3 mm	0,05-2 mm	
Cobre	Continuo y Discontinuo	400-1200 m/min	0,03-0,3 mm	0,05-2 mm	Seco
Grafito	Continuo	100-300 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Grafito	Discontinuo	100-300 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Metal duro Presinterizado	Continuo	300-1000 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Metal duro calidad "G" para matricería	Continuo	15-20 m/min	0,08-0,012 mm	0,05-0,1 mm	
Cerámica Macor-Shapal	Continuo	30-80 m/min	0,08-0,015 mm	0,05-0,5 mm	
Fibra de carbono	Discontinuo	150-250 m/min	0,1-0,3 mm	0,1-0,3 mm	
Bakelita	Continuo	300-1000 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Plástico reforzado (carga de vidrio, etc.)	Continuo	200-250 m/min	0,1-0,3 mm	0,1-0,3 mm	