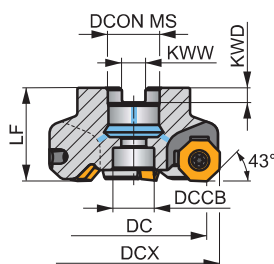
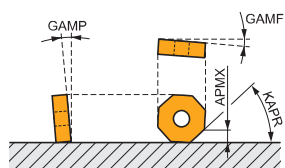


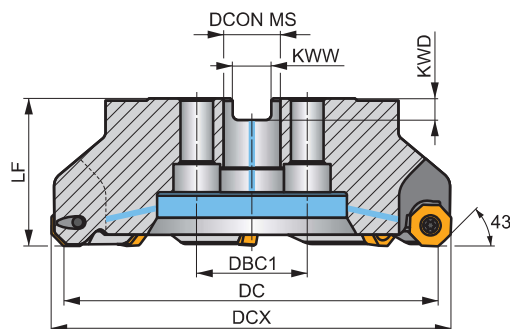
**SON06C****PRAMET****S****ECON ON06 Cortador de Freasado de 43° con diseño de doble negativo y refrigerante interno**

Cortador de fresado económico y productivo que utiliza dos tipos de insertos negativos de doble cara. Insertos económicos octogonales ON..06 de 16 filos de corte y APMX de 4 mm, y productivas plaquitas cuadradas SN.. 17 de 8 filos de corte y APMX de 7 mm. Estilo eje disponible con paso de dientes diferencial. Cuerpo tratado para una mayor vida útil de la herramienta.

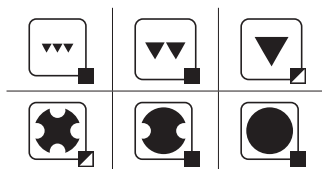
KAPR	43°
APMX	4.0 (7.0)



DC 50 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



Producto	DC (mm)	DCX (mm)	DCON MS (mm)	DCCB (mm)	DBC1 (mm)	LF (mm)	KWW (mm)	KWD (mm)	GAMP (°)	GAMP (°)					kg			
50A04R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-10	-5	4	✓	9400	✓	0.42	GI342	C0621	—
50A05R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-10	-5	5	—	9400	✓	0.39	GI342	C0621	—
63A05R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	—	40	10.4	6.3	-10	-5	5	✓	8400	✓	0.59	GI342	C0621	—
63A06R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	—	40	10.4	6.3	-10	-5	6	✓	8400	✓	0.55	GI342	C0621	—
80A06R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	—	50	12.4	7	-10	-5	6	✓	7500	✓	1.27	GI342	C0622	—
80A08R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	—	50	12.4	7	-10	-5	8	—	7500	✓	1.19	GI342	C0622	—
100A08R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	—	50	14.4	8	-10	-5	8	✓	6700	✓	1.88	GI342	C0620	AC002
100A10R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	—	50	14.4	8	-10	-5	10	—	6700	✓	1.81	GI342	C0620	AC002
125A08R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	—	63	16.4	9	-10	-5	8	✓	6000	✓	3.53	GI342	C0620	AC003
125A10R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	—	63	16.4	9	-10	-5	10	✓	6000	✓	3.65	GI342	C0620	AC003
125A12R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	—	63	16.4	9	-11	-5	12	—	6000	✓	3.55	GI342	C0620	AC003
160C08R-S45ON06-C	160	170.8	40	—	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	8	✓	5700	✓	5.54	GI342	C0623	—
160C12R-S45ON06-C	160	170.8	40	—	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	12	✓	5700	✓	5.74	GI342	C0623	—
160C14R-S45ON06-C	160	170.8	40	—	66.7	63	16.4	9.25	-11	-5	14	—	5700	✓	5.65	GI342	C0623	—
200C12R-S45ON06-C	200	210.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	12	✓	4700	✓	9.00	GI342	C0624	—
200C16R-S45ON06-C	200	210.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	16	—	4700	✓	9.02	GI342	C0624	—
250C14R-S45ON06-C	250	260.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	14	✓	4300	✓	15.46	GI342	C0625	—
250C18R-S45ON06-C	250	260.8	60	—	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	18	—	4300	✓	15.51	GI342	C0625	—



GI342



ONMX 0605..



ONMX 0605..-W..



SNMX 1705..



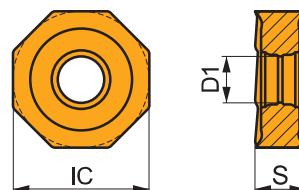
C0620	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	—	—	—	—
C0621	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1030C	—	—	—
C0622	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1230C	—	—	—
C0623	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
C0624	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
C0625	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ONMX 06

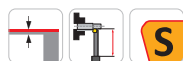
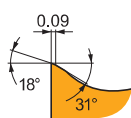


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0605	17.000	5.70	7.08



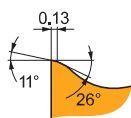
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría F es afilada y se utiliza para el acabado, adecuada para grandes voladizos o aplicaciones de piezas de trabajo delgadas y de paredes delgadas. Diseñado con ángulo de ataque altamente positivo, ranura en T estrecha y borde de corte redondeado para mecanizado ligero.

ONMX 060508SR-F	8215	0.8	■	275	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M6330	0.8	■	230	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	270	0.10	2.0	■	160	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M8340	0.8	■	245	0.10	2.0	■	145	0.09	2.0	■	—	—	—	■	60	0.07	1.6	■	—	—	—
	M9340	0.8	■	320	0.10	2.0	■	190	0.09	2.0	■	—	—	—	■	80	0.07	1.6	■	—	—	—



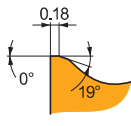
La geometría M es versátil y la primera opción para una amplia gama de condiciones de trabajo. Diseñado con ataque positivo, T-land media y redondeo del filo para mecanizado medio.

ONMX 060508SR-M	8215	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M6330	0.8	■	195	0.20	2.0	■	140	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M8340	0.8	■	210	0.20	2.0	■	125	0.18	2.0	■	—	—	—	■	50	0.14	1.6	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	285	0.20	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.14	1.0
	M9340	0.8	■	255	0.20	2.0	■	150	0.18	2.0	■	—	—	—	■	60	0.14	1.6	■	—	—	—



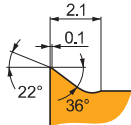
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría R es fuerte y se usa para desbaste y condiciones de trabajo pesado. Diseñado con inclinación ligeramente positiva, anchura T-land y redondeo de filo para mecanizado de desbaste.

ONMX 060508SR-R	8215	0.8	■	210	0.30	2.0	■	—	—	—	■	195	0.30	2.0	■	—	—	—	■	40	0.21	1.0
	M5315	0.8	■	255	0.30	2.0	■	—	—	—	■	240	0.30	2.0	■	—	—	—	■	50	0.21	1.0
	M8330	0.8	■	210	0.30	2.0	■	—	—	—	■	195	0.30	2.0	■	—	—	—	■	40	0.21	1.0
	M8340	0.8	■	190	0.30	2.0	■	—	—	—	■	180	0.30	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	250	0.30	2.0	■	—	—	—	■	235	0.30	2.0	■	—	—	—	■	50	0.21	1.0



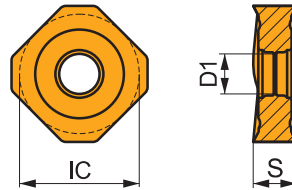
Diseño Wiper para mejorar el acabado de la superficie cuando se mecaniza con cortadores grandes y alta velocidad de avance.

ONMX 060508SR-W	8215	0.8	■	340	0.10	0.3	■	200	0.09	0.3	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	325	0.10	0.3	■	195	0.09	0.3	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

SNMX 17

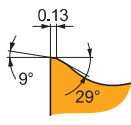


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1705	17.000	5.70	5.56



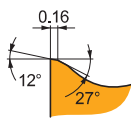
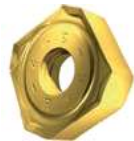
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría M es versátil y la primera opción para una amplia gama de condiciones de trabajo. Diseñado con ataque positivo, T-land media y redondeo del filo para mecanizado medio.

SNMX 170508SR-M	8215	0.8	■	265	0.20	4.0	■	155	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	50	0.14	1.0
	M6330	0.8	■	225	0.20	4.0	■	160	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	265	0.20	4.0	■	155	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	50	0.14	1.0
	M8340	0.8	■	240	0.20	4.0	■	140	0.18	4.0	■	—	—	—	■	60	0.14	3.2	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	325	0.20	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.14	1.0
	M9340	0.8	■	295	0.20	4.0	■	175	0.18	4.0	■	—	—	—	■	70	0.14	3.2	■	—	—	—



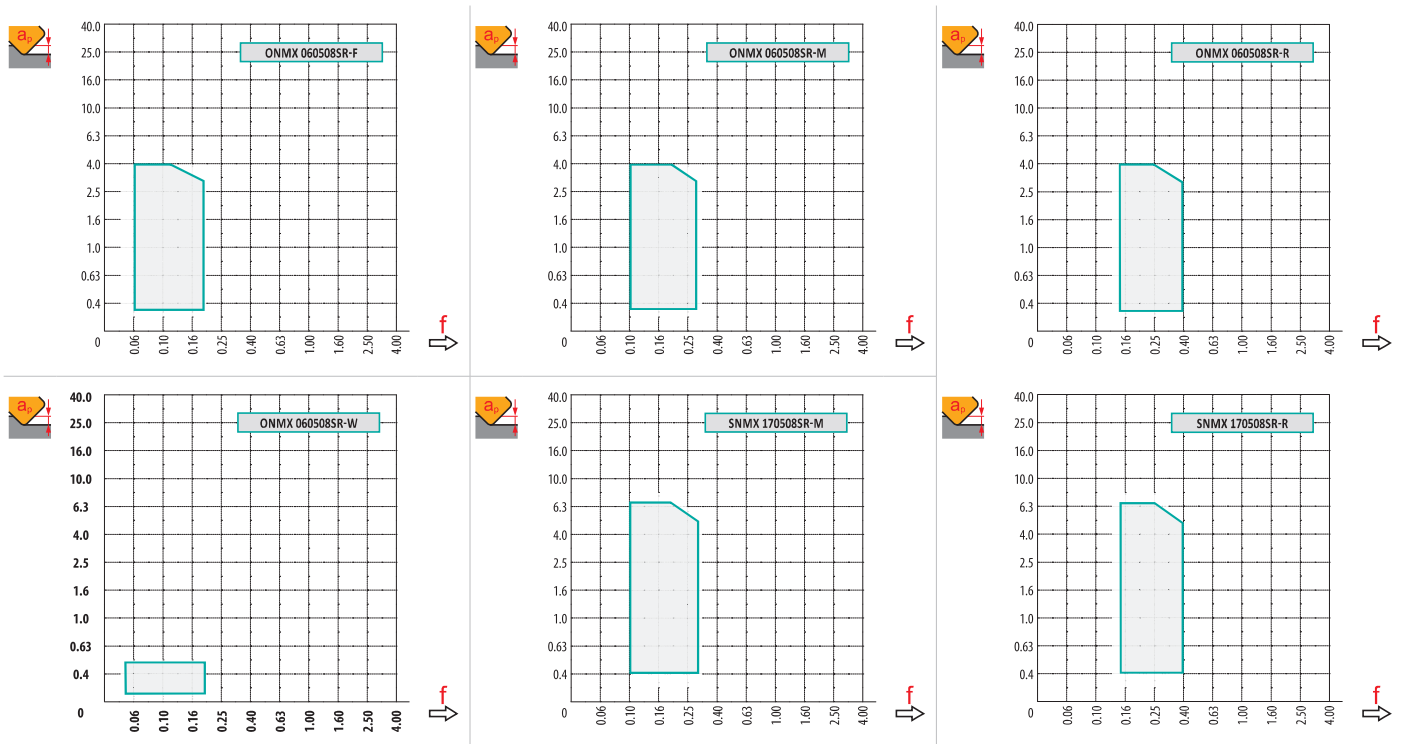
La geometría R es fuerte y se usa para desbaste y condiciones de trabajo pesado. Diseñado con inclinación ligeramente positiva, anchura T-land y redondeo de filo para mecanizado de desbaste.

SNMX 170508SR-R	8215	0.8	■	240	0.30	4.0	■	—	—	—	■	225	0.30	4.0	■	—	—	—	■	45	0.21	1.0
	M5315	0.8	■	300	0.30	4.0	■	—	—	—	■	285	0.30	4.0	■	—	—	—	■	60	0.21	1.0
	M8330	0.8	■	240	0.30	4.0	■	—	—	—	■	225	0.30	4.0	■	—	—	—	■	45	0.21	1.0
	M8340	0.8	■	220	0.30	4.0	■	—	—	—	■	205	0.30	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	290	0.30	4.0	■	—	—	—	■	275	0.30	4.0	■	—	—	—	■	55	0.21	1.0



a_s / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ONMX 06-F	ONMX 06-M	ONMX 06-R	ONMX 06-W	SNMX 17-M	SNMX 17-R
	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
	0.75	0.75	0.75	4.30	0.70	0.70



		0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00
50		51.06	52.11	53.19	54.27	55.35	56.43	57.51	58.59
63		64.06	65.11	66.19	67.27	68.35	69.43	70.51	71.59
80		81.06	82.11	83.19	84.27	85.35	86.43	87.51	88.59
100		101.06	102.11	103.19	104.27	105.35	106.43	107.51	108.59
125		126.06	127.11	128.19	129.27	130.35	131.43	132.51	133.59
160		161.06	162.11	163.19	164.27	165.35	166.43	167.51	168.59
200		201.06	202.11	203.19	204.27	205.35	206.43	207.51	208.59
250		251.06	252.11	253.19	254.27	255.35	256.43	257.51	258.59



									
		0.00	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00
50		47.24	49.40	51.56	53.73	55.90	58.06	60.23	62.40
63		60.24	62.40	64.56	66.73	68.90	71.06	73.23	75.40
80		77.24	79.40	81.56	83.73	85.90	88.06	90.23	92.40
100		97.24	99.40	101.56	103.73	105.90	108.06	110.23	112.40
125		122.24	124.40	126.56	128.73	130.90	133.06	135.23	137.40
160		157.24	159.40	161.56	163.73	165.90	168.06	170.23	172.40
200		197.24	199.40	201.56	203.73	205.90	208.06	210.23	212.40
250		247.24	249.40	251.56	253.73	255.90	258.06	260.23	262.40



		
50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80



		
	RPMX	APMX/I
50	0.3	0.4/100
63	0.2	0.25/100
80	0.2	0.2/100
100	0.1	0.1/100
125	0.1	0.05/100

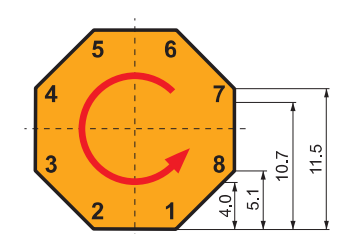
		
	RPMX	APMX/I
47.24	0.1	0.1/100
60.24	0.1	0.05/100
77.24	0.1	0.05/100



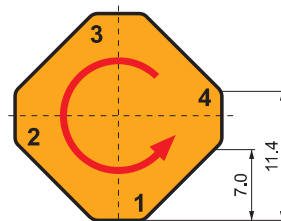
				
	DMIN	DMAX		
50	98	110	0.55	0.95
63	123	136	0.55	0.85
80	157	170	0.65	0.85
100	197	210	0.65	0.8
125	247	260	0.65	0.8
160	317	330	0.6	0.7
200	397	410	0.7	0.8
250	497	510	0.6	0.7



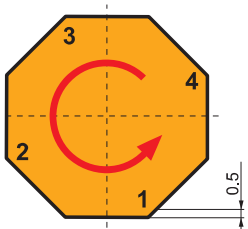
	
	
	11.5



	
-> 4.0	16
-> 5.1	14
-> 10.7	8
-> 11.5	6



	
-> 7.0	8
-> 11.4	4



ONMX 06-W	
	
-> 0.5	8