

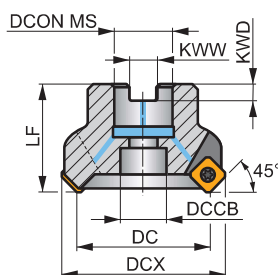
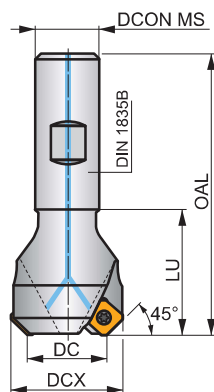
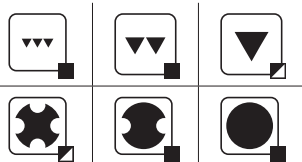
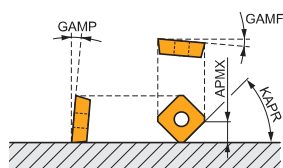


S

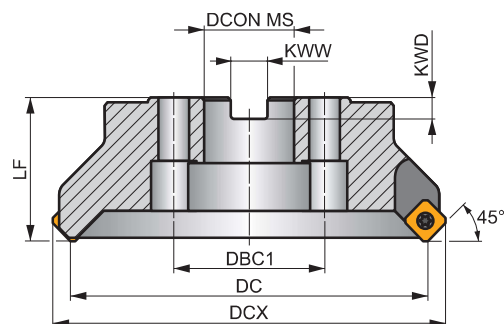


Cortador de fresado de 45° altamente versátil que utiliza insertos de estilo SD... 13 de una sola cara con APMX de 6,4 mm. Adecuado para una amplia gama de aplicaciones en cualquier material. Estilo Weldon y eje disponibles, con paso de dientes diferencial. Cuerpo tratado para una mayor vida útil de la herramienta, cuñas de carburo en el lugar de asiento para la seguridad del proceso.

KAPR	45°
APMX	6.4 mm



DC 40 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



0.04 - 0.32



0.04-0.28



Producto		DC	DCX	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	32N3R045B25-SSD13F-C	32	44.9	120	25	–	–	45	–	–	–	-15	15	3	–	16100	✓	0.43	GI341	C0610	–
	40N3R045B32-SSD13F-C	40	53.5	120	32	–	–	45	–	–	–	-7	15	3	–	14400	✓	0.72	GI341	C0610	–
	40A03R-S45SD13F-C	40	53.5	–	16	14	–	–	40	8.4	5.6	-7	15	3	–	14400	✓	0.27	GI341	C0611	–
	50A04R-S45SD13F-C	50	63.5	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	4	✓	12900	✓	0.51	GI341	C0612	–
	63A05R-S45SD13F-C	63	76.4	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	5	✓	11500	✓	0.53	GI341	C0612	–
	80A07R-S45SD13F-C	80	93.4	–	27	22	–	–	50	12.4	7	-7	15	7	✓	10200	✓	1.32	GI341	C0613	AC001
	100A08R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	8	✓	9100	✓	1.83	GI341	C0613	AC002
	100A10R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	10	–	9100	✓	1.94	GI341	C0613	AC002
	125A08R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	8	✓	8100	✓	3.41	GI341	C0613	AC003
	125A12R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	12	–	8100	✓	3.31	GI341	C0613	AC003
	160C10R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	10	✓	7200	✓	6.69	GI341	C0614	–
	160C14R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	14	✓	7200	✓	6.62	GI341	C0614	–
	200C12R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	12	✓	6400	✓	9.06	GI341	C0615	–
	200C16R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	16	✓	6400	✓	11.85	GI341	C0615	–
	250C14R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	14	✓	5700	✓	19.50	GI341	C0616	–
	250C20R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	20	✓	5700	✓	19.20	GI341	C0616	–



GI341

SDET 13T3..

SDMT 13T3..

XDET 13T3..



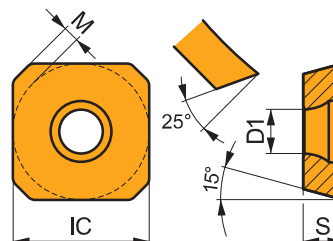
C0610	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	Flag T15P	—	—	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0611	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0612	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1025C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0613	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0614	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1240C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 160C	HSD 0825C	HXX 5
C0615	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 200C	HSD 1025C	HXX 7
C0616	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 250C	HSD 1025C	HXX 7

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SDET 13

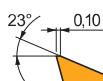


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



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. Diseño con ángulo de ataque altamente positivo, ranura en T estrecha y borde de corte redondeado para mecanizado ligero.

SDET 13T3AFSN-F	M6330	—	250	0.15	3.0	175	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8310	—	315	0.15	3.0	160	0.14	3.0	295	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	285	0.15	3.0	170	0.14	3.0	270	0.15	3.0	855	0.18	3.0	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	—	265	0.15	3.0	155	0.14	3.0	250	0.15	3.0	—	—	—	65	0.11	2.4	—	—	—
	M9340	—	330	0.15	3.0	195	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	80	0.11	2.4	—	—	—

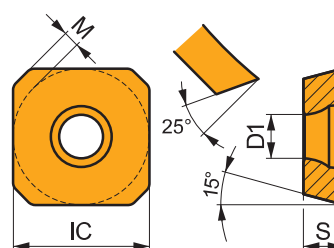


La geometría FA es afilada y se utiliza para el mecanizado de aleaciones no ferrosas, adecuada para aplicaciones de piezas de trabajo delgadas y de paredes delgadas o voladizos grandes. Diseño pulido y rectificado con desprendimiento altamente positivo.

SDET 13T3AFFN-FA	HF7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—
	M0315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	840	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—

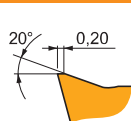
SDMT 13

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



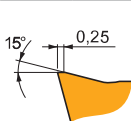
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 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.

SDMT 13T3AFSN-M	8215	—	■	245	0.30	3.0	▣	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	■	45	0.21	1.0
	M6330	—	■	215	0.30	3.0	■	150	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.24	2.4	—	—	—	
	M8330	—	■	245	0.30	3.0	■	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	▣	45	0.21	1.0
	M8340	—	■	225	0.30	3.0	■	135	0.27	3.0	▣	210	0.30	3.0	—	—	—	■	55	0.24	2.4	—	—	—	
	M9325	—	■	295	0.30	3.0	—	—	—	■	280	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	▣	55	0.21	1.0	
	M9340	—	■	265	0.30	3.0	■	155	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■	65	0.24	2.4	—	—	—		

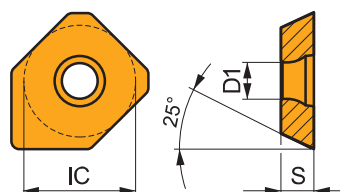


La geometría R es fuerte y se usa para desbaste y condiciones de trabajo pesado. Diseñado con inclinación ligeramente positiva, ancha T-land y redondeo de filo para mecanizado de desbaste.

SDMT 13T3AFSN-R	M5315	—	■	285	0.35	3.0	—	—	—	—	■	270	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.25	1.0
	M8310	—	■	255	0.35	3.0	■	130	0.32	3.0	■	240	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.25	1.0
	M8330	—	■	240	0.35	3.0	■	140	0.32	3.0	■	225	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.25	1.0
	M8340	—	■	220	0.35	3.0	■	130	0.32	3.0	■	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	■	280	0.35	3.0	—	—	—	—	■	265	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.25	1.0

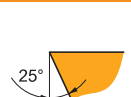
XDET 13

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	3.97



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)



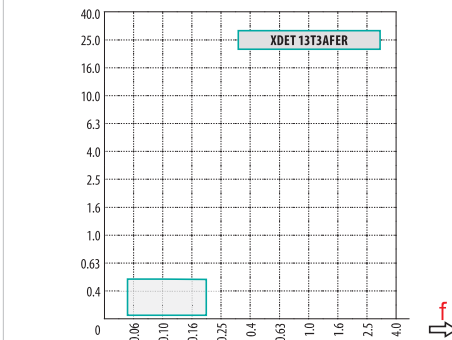
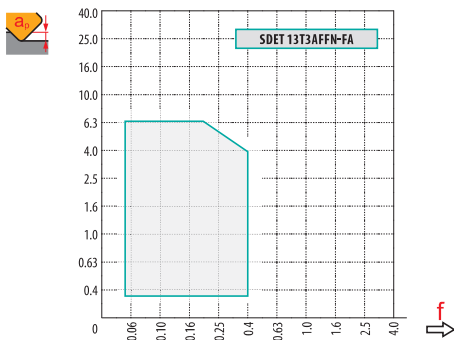
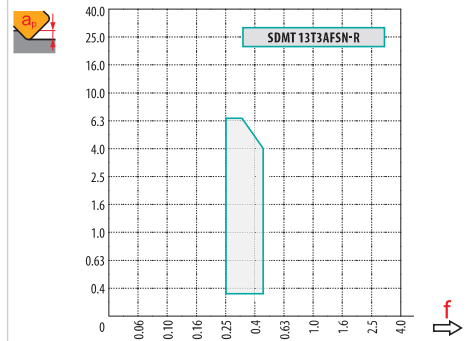
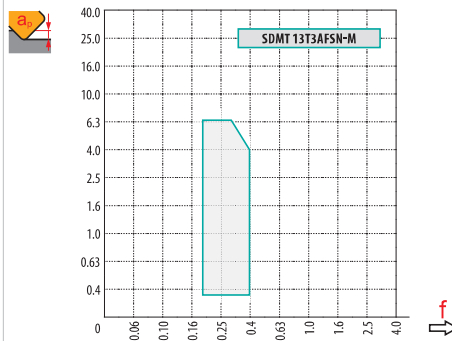
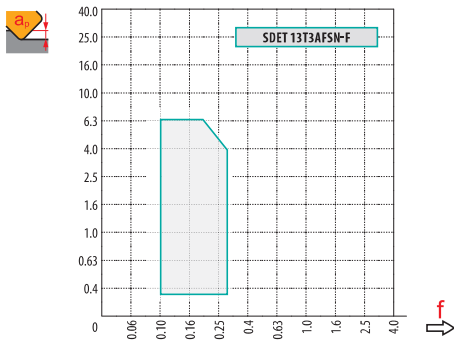
Diseño Wiper para mejorar el acabado de la superficie cuando se mecaniza con cortadores grandes y velocidades de avance altas.

XDET 13T3AFER	8215	—	■	420	0.10	0.2	■	250	0.09	0.2	■	395	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	■	395	0.10	0.2	■	235	0.09	0.2	■	375	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

	SDET 13-F	SDMT 13-M	SDMT 13-R	SDET 13-FA	XDET 13
	—	—	—	—	—
	1.75	1.75	1.75	1.75	8.19



DC	X.V	f_{max}
32	1.22	0.15
40	1.26	0.16
50	1.30	0.18
63	1.34	0.20
80	1.39	0.22
100	1.43	0.24
125	1.48	0.26
160	1.53	0.29
200	1.58	0.33
250	1.63	0.36



DC	RPMX	APMX/I
32	14.1°	6.4/27
40	11.8°	6.4/32
50	9.8°	6.4/39
63	7.7°	6.4/49
80	5.2°	6.4/72
100	4.1°	6.4/91
125	3.2°	5.45/100
160	1.0°	1.6/100
200	0.4°	0.55/100
250	0.3°	0.4/100



DC	DMIN	DMAX	T_{SMAX} DMIN	T_{SMAX} DMAX
32	60.0	89.8	1.7	1.7
40	75.0	107.0	1.7	1.7
50	94.0	127.0	1.7	1.7
63	120.0	152.8	1.7	1.7
80	155.0	186.8	1.7	1.7
100	193.0	225.8	1.7	1.7
125	245.0	275.6	1.7	1.7
160	322.0	345.6	1.7	1.7
200	405.0	425.6	1.7	1.7
250	505.0	525.6	1.7	1.7



a_s
1.5