



INSERTOS DE CARBURO

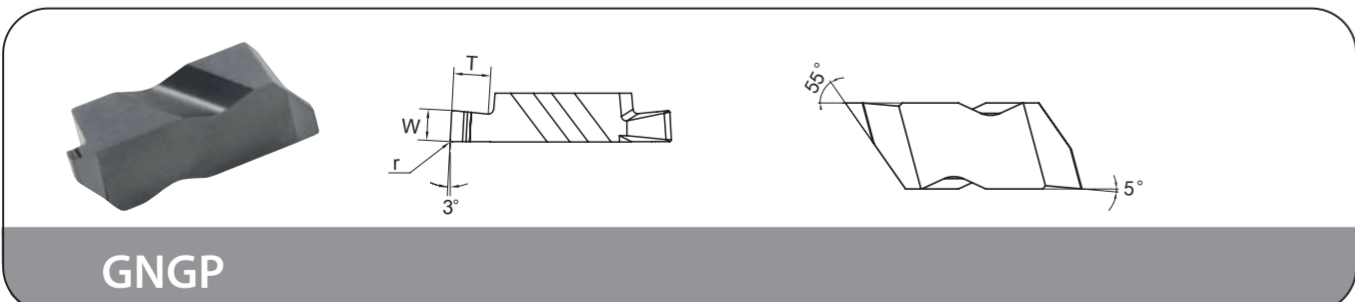
INSERTOS NEGATIVOS

CNMG-PF	CNMG-PV	CNMG-PR	CNMG-PM	CNMG-MF	CNMG-KK	CNMG-MM	CNMG-HK	
DNMG-PF	DNMG-PM	DNMG-MF	DNMG-MM	DNMG-KK	DNMG-HK			
SNMG-PF	SNMG-PV	SNMG-PR	SNMG-PM	SNMG-HK	SNMG-MM			
TNMG-PF	TNMG-PV	TNMG-PM	TNMG-PR	TNMG-MF	TNMG-MM	TNMG-KK	TNMG-HK	
VNMG-PF	VNMG-PM	VNMG-MF	VNMG-MM	VNMG-KK				
WNMG-PF	WNMG-PM	WNMG-PR	WNMG-MF	WNMG-MM	WNMG-KK	WNMG-HK		

INSERTOS POSITIVOS

CCMT-AP	CCGT-AP	CPGT-AP	DCMT-AP	DCGT-AP	SCMT-AP	
TCMT-AP	TCGT-AP	TPGT-AP	VBMT-AP	VCMT-AP	VCGT-AP	WCMT-AP
CCGX-AL	DCGX-AL	SCGX-AL	TCGX-AL	VCGX-AL		

INSERTOS PARA RANURADO



Rompeviruta	Descripción	Rango de Rompeviruta	Diseño	Rompeviruta	Descripción	Rango de Rompeviruta	Diseño
PF P ACERO	- Ángulo de incidencia variable. - Filo radial. - Buen control de rebaba con un excelente acabado superficial a diferentes profundidades de corte.	0000 - 0000		MF M ACERO INOX.	- Filo de corte agudo. - Excelente control de rebaba en pequeñas profundidades de corte. - Landa diseñada para proteger los fillos. - Excelentes acabados superficiales.	0000 - 0000	
PV P ACERO	- Ranura amplia para salida de rebaba. - Excelente control de rebaba en pequeñas profundidades de corte. - Capaz de mantener diferentes profundidades de corte.	0000 - 0000		MM M ACERO INOX.	- Landa reforzada. - El diseño del borde provee un buen flujo de rebaba. - Por su diseño puede utilizarse en distintas aplicaciones.	0000 - 0000	
PM P ACERO	- Ranura amplia para salida de rebaba. - Excelente balance entre rigidez y filo. - Amplio rango de aplicaciones. - Capaz de mantener diferentes profundidades de corte.	0000 - 0000		KK K HIERRO FUNDIDO	- Para máquinas inestables. - Reduce adhesión de materiales.	0000 - 0000	
PR P ACERO	- Alto rendimiento en acero. - Filos de corte agresivos. - Excelente control de rebaba en pequeñas profundidades de corte. - Para cortes intermunicipios. - Fácil remoción de rebaba en avances altos.	0000 - 0000		HK K HIERRO FUNDIDO	- Excelente rendimiento en hierro fundido. - Amplio rango de aplicaciones. - Sustituye a los insertos tradicionales de asiento plano.	0000 - 0000	

GRADOS DE RECUBRIMIENTO PARA INSERTOS NEGATIVOS

MATERIAL DE TRABAJO	ANSI	ISO	Tipo de Recubrimiento	
			CVD	PVD
P Acero	C8	01	CPB115	
	C7	10	CP3225	
	C6	30	CP7335	
M Acero Inoxidable	-	01	CM6125	CS5115
	-	10		CM4325
	-	20		
K Hierro Fundido	C4	01	CK1115	
	C3	10		CK2225
	C2	20		
S Aleaciones Termo-resistentes	C4	01		CS5115
	C3	10		
	C2	20		

GRADOS DE RECUBRIMIENTO PARA INSERTOS POSITIVOS

MATERIAL DE TRABAJO	ANSI	ISO	Tipo de Recubrimiento		
			CVD	PVD	Sin Recubrimiento
P Acero	C8	01			
		10	CP3225	CP44525	
	C7	20			
	C6	30			
M Acero Inoxidable	-	01			
	-	10			
	-	20		CP4425	
	-	30			
K Hierro Fundido	C4	01	CK1115	CP2425	
	C3	10			
	C2	20			
	C1	30			
N No Ferrosos	C4	01			
	C3	10			
	C2	20			
	C1	30			CN9125

AP	- Landa reducida, para avances menores a 0.004". - Amplio rango de aplicaciones.	
AP	- Landa reducida, para avances menores a 0.004". - Usado principalmente para desbaste interno. - Amplio rango de aplicaciones.	
AL	- Filos de corte agresivos. - Excelente desajo de rebaba. - Reduce adhesión de materiales.	

