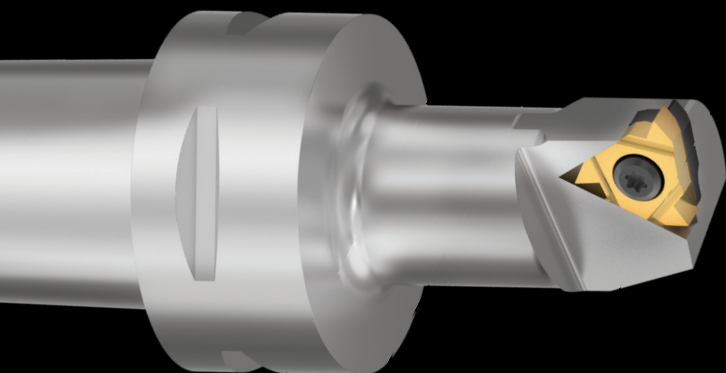
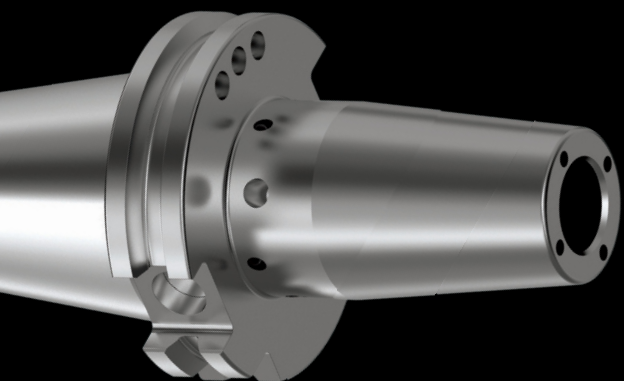
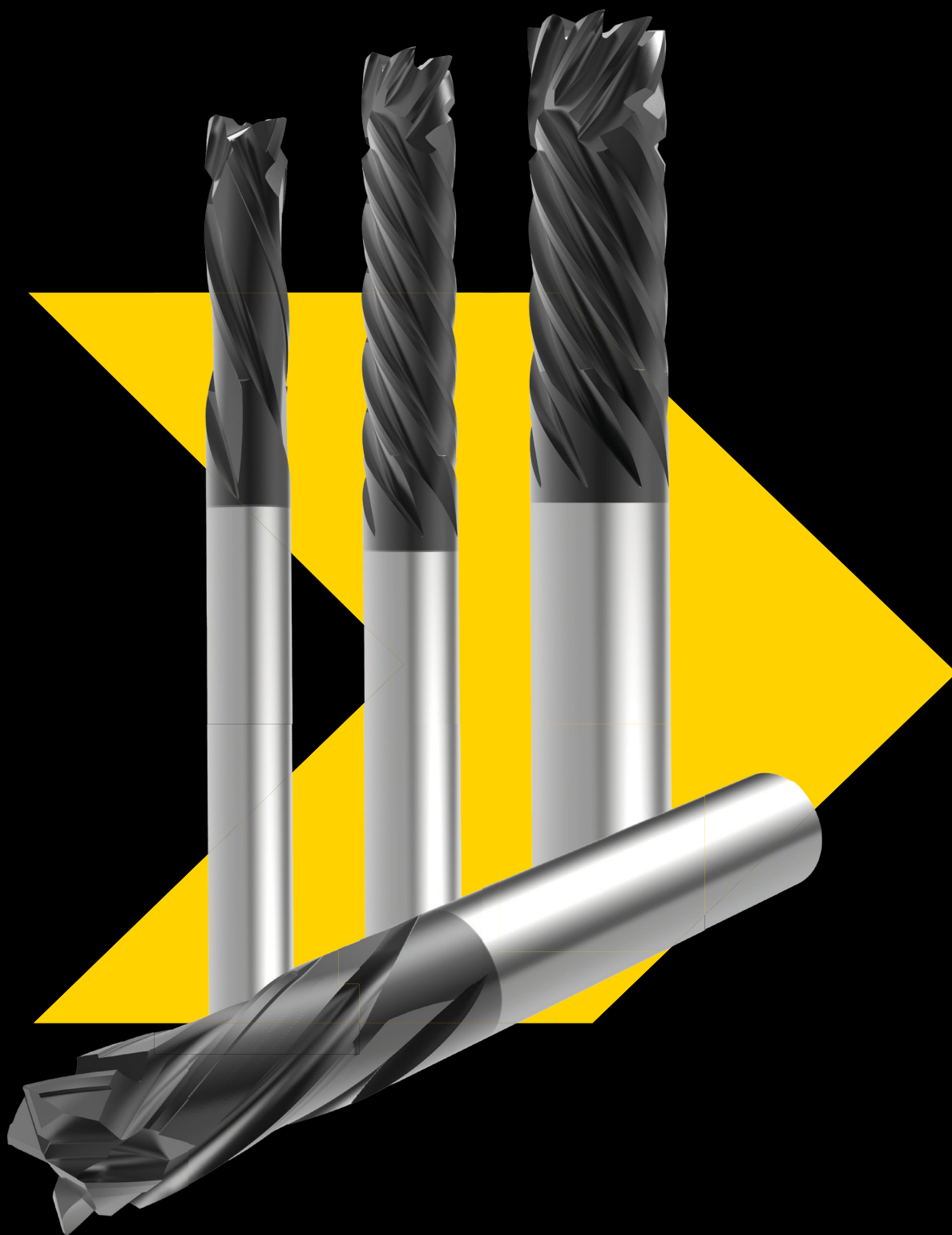


PRIMAVERA 2026 pulgadas
INNOVACIONES

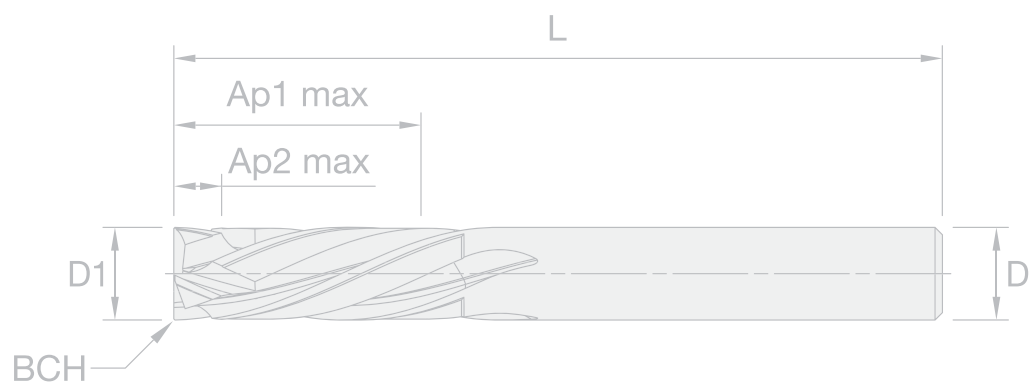
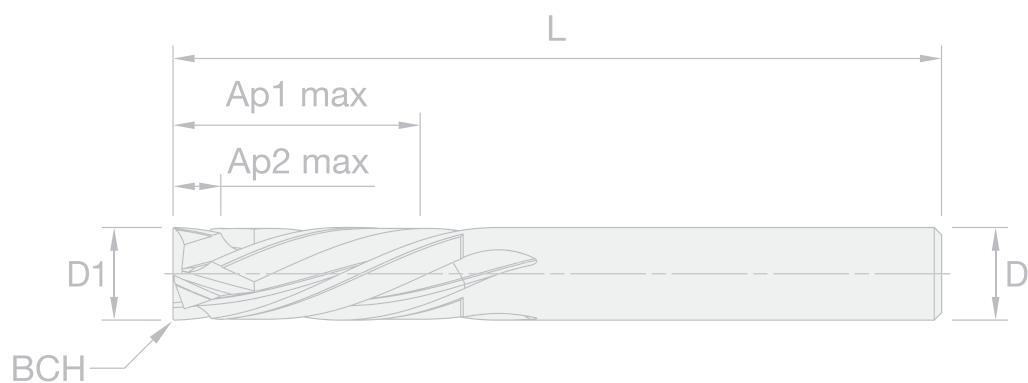


ÍNDICE

FRESADO.....	3
Contorneadores de compresión ROCO™	4
TALADRADO	11
KenDrill™ CSF	12
Drill Fix MULTI™	18
Plaquitas HPP KSEM PLUS™	26
Plaquitas HPR KSEM™	32
Cuerpos de broca de canal recto KenTIP™ FS	38
Plaquitas HP KenTIP FS	46
SISTEMAS	53
Adaptadores de ajuste por dilatación térmica con refrigerante para la cara	54
Unidades de corte de roscado Laydown PSC32 y PSC40	64



FRESADO



CONTORNEADORES DE COMPRESIÓN ROCO™

Ahora con estilos de compresión de ángulo de la hélice de 25° y 35°

Kennametal continúa impulsando su completa oferta de mecanizado de compuestos con dos nuevos contorneadores de compresión para la línea ROCO de alto rendimiento, consolidando la plataforma como la solución integral y fiable para todas las necesidades de contorneado de compuestos. Dos opciones de ángulo de la hélice proporcionan el acabado superficial de mejor calidad en la parte superior e inferior de la pieza en distintas matrices de materiales.



Características y ventajas

- Geometría de estilo de compresión para condiciones de corte más estables en aplicaciones de recorte
- La geometría de corte ascendente/descendente dirige las fuerzas de corte hacia la pieza de trabajo para evitar la deslaminación
- Protegida con calidad KCC05A mejorada para una vida útil más prolongada y consistente de la herramienta
- Ahora ofrece contorneadores de compresión con ángulo de la hélice de 25° y 35° para un rendimiento más completo y versátil

Materiales

PRINCIPAL



Materiales de compuestos

SECUNDARIO



Materiales no ferrosos

Industrias



Sector aeroespacial



Automoción



Petróleo y gas



Energía eólica/solar



Ingeniería general

Aplicaciones

PRINCIPAL



Recorte/fresado lateral



Fresado helicoidal



Mecanizado de alojamientos



Ranurado

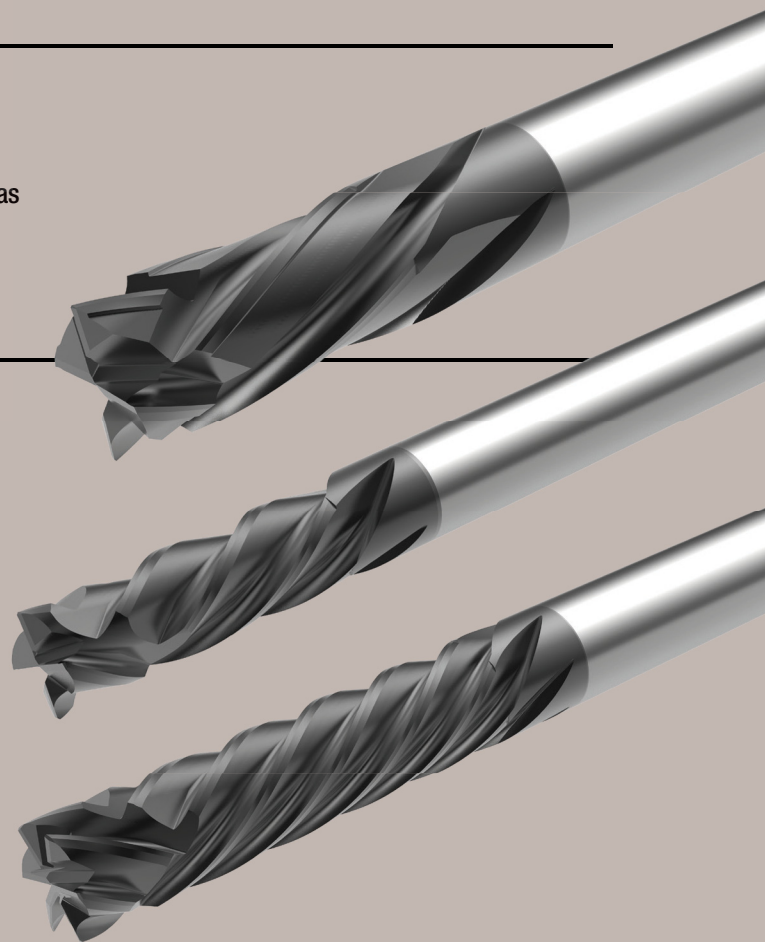


Fresado descendente

SECUNDARIO

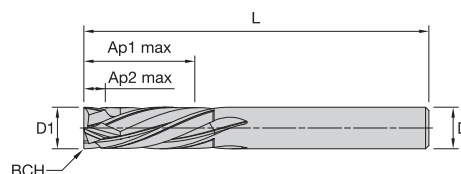


Taladrado



EXPLORE
ROCO





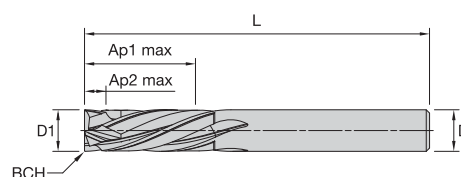
ROCO CS • Hélice lenta de compresión • Biselado

• 3-4 canales • Mango liso • Sistema métrico

● Principal
○ Secundario

P	Principal
M	Secundario
K	
N	
S	
H	
C	

Número de catálogo	D1	D	Ap1 máx.	Ap2 máx.	L	BCH	Z U	KCC05A
ROCS3CH0600R018HAM	6,00	6,00	18,00	3,00	63,00	0,13	3	7380369
ROCS4CH1000S016HAM	10,00	10,00	16,00	5,00	75,00	0,13	4	7380426
ROCS4CH1000R026HAM	10,00	10,00	26,00	5,00	83,00	0,13	4	7380427
ROCS4CH1200S016HAM	12,00	12,00	16,00	6,00	75,00	0,13	4	7380428
ROCS4CH1200R038HAM	12,00	12,00	38,00	6,00	100,00	0,13	4	7380429



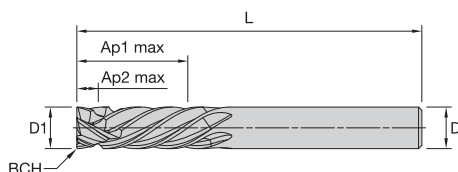
ROCO CM • Hélice media de compresión • Biselado

• 4-8 canales • Mango liso • Sistema métrico

● Principal
○ Secundario

P	Principal
M	Secundario
K	
N	
S	
H	
C	

Número de catálogo	D1	D	Ap1 máx.	Ap2 máx.	L	BCH	Z U	KCC05A
ROCM4CH0600R018HAM	6,00	6,00	18,00	4,50	63,00	0,13	4	7380402
ROCM6CH1000S016HAM	10,00	10,00	16,00	7,50	75,00	0,13	6	7380403
ROCM6CH1000R026HAM	10,00	10,00	26,00	7,50	83,00	0,13	6	7380404
ROCM8CH1200S016HAM	12,00	12,00	16,00	9,00	75,00	0,13	8	7380405
ROCM8CH1200R038HAM	12,00	12,00	38,00	9,00	100,00	0,13	8	7380406



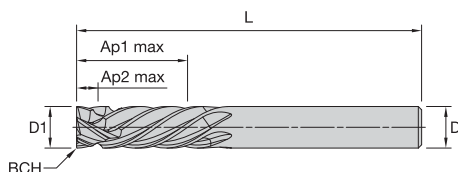
ROCO CM • Hélice media de compresión • Biselado

• 4-8 canales • Mango liso • Pulgadas

● Principal
○ Secundario

KCC05A	
P	
M	
K	
N	○
S	
H	
C	●

Número de catálogo	D1	D	Ap1 máx.	Ap2 máx.	L	BCH	Z U	KCC05A
ROCM4CH0250R075HA	1/4	1/4	3/4	0,188	2 1/2	0,005	4	7380147
ROCM6CH0375S075HA	3/8	3/8	3/4	0,281	3	0,005	6	7380148
ROCM6CH0375R150HA	3/8	3/8	1 1/2	0,281	3 1/2	0,005	6	7380149
ROCM8CH0500S113HA	1/2	1/2	1 1/8	0,375	3 1/2	0,005	8	7380150
ROCM8CH0500R150HA	1/2	1/2	1 1/2	0,375	4	0,005	8	7380401



ROCO CS • Hélice lenta de compresión • Biselado

• 3-4 canales • Mango liso • Pulgadas

● Principal
○ Secundario

KCC05A	
P	
M	
K	
N	○
S	
H	
C	●

Número de catálogo	D1	D	Ap1 máx.	Ap2 máx.	L	BCH	Z U	KCC05A
ROCS3CH0250R075HA	1/4	1/4	3/4	0,125	2 1/2	0,005	3	7380364
ROCS4CH0375S075HA	3/8	3/8	3/4	0,188	3	0,005	4	7380365
ROCS4CH0375R150HA	3/8	3/8	1 1/2	0,188	3 1/2	0,005	4	7380366
ROCS4CH0500S113HA	1/2	1/2	1 1/8	0,250	3 1/2	0,005	4	7380367
ROCS4CH0500R150HA	1/2	1/2	1 1/2	0,250	4	0,005	4	7380368

ROCO CM Y ROCO CS

Datos de aplicación • Sistema métrico

Grupo de materiales				KCC05A		Avance recomendado por diente (Fz = mm/diente) para fresado lateral (A). Para ranurado (B), reduzca el fz un 20 %.				
		Fresado lateral		Ranurado	Velocidad de corte (Vc)					
					m/min		Diámetro D1			
		Ap	Ae	Ap	mín.	máx.	mm	6,0	10,0	12,0
N	N6	Ap1 máx.	0,5xD	1,0xD	100	150	Fz	0,018	0,030	0,036
C	C1	Ap1 máx.	0,5xD	1,0xD	100	150	Fz	0,018	0,030	0,036

La capacidad máxima de fresado descendente es de 2°.

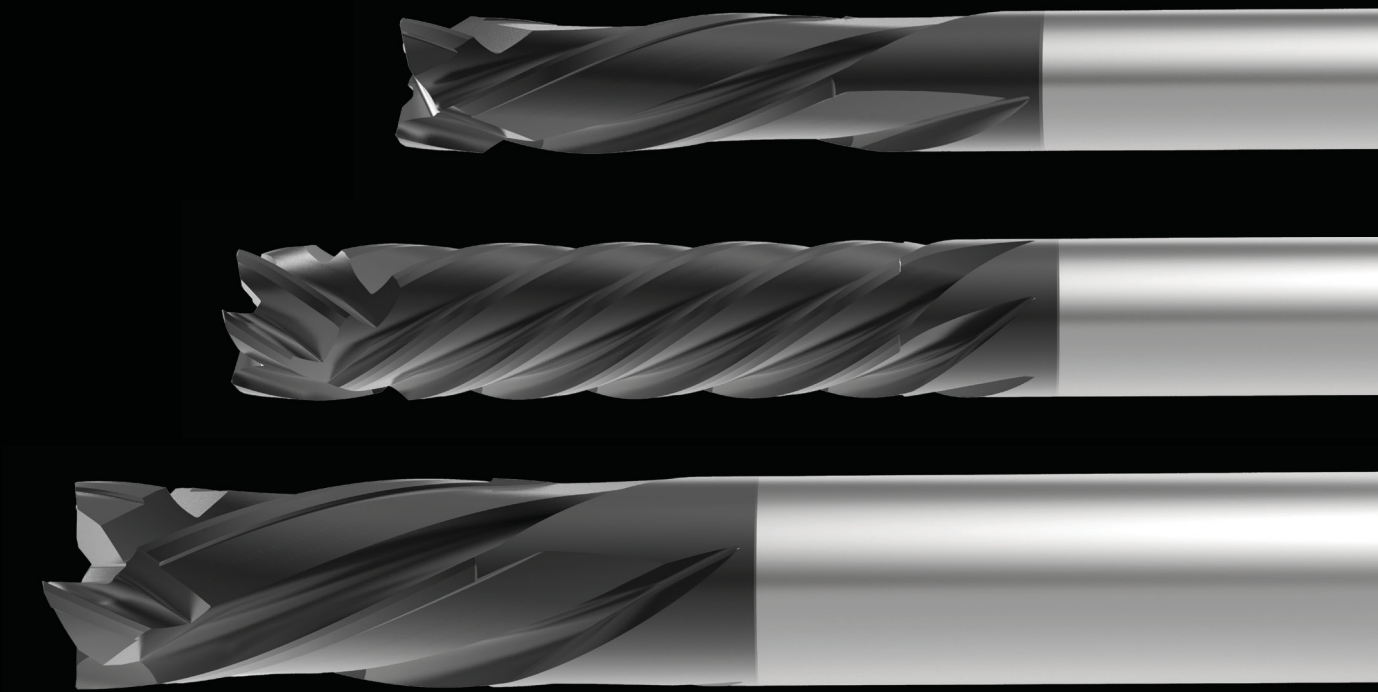
ROCO CM Y ROCO CS

Datos de aplicación • Pulgadas

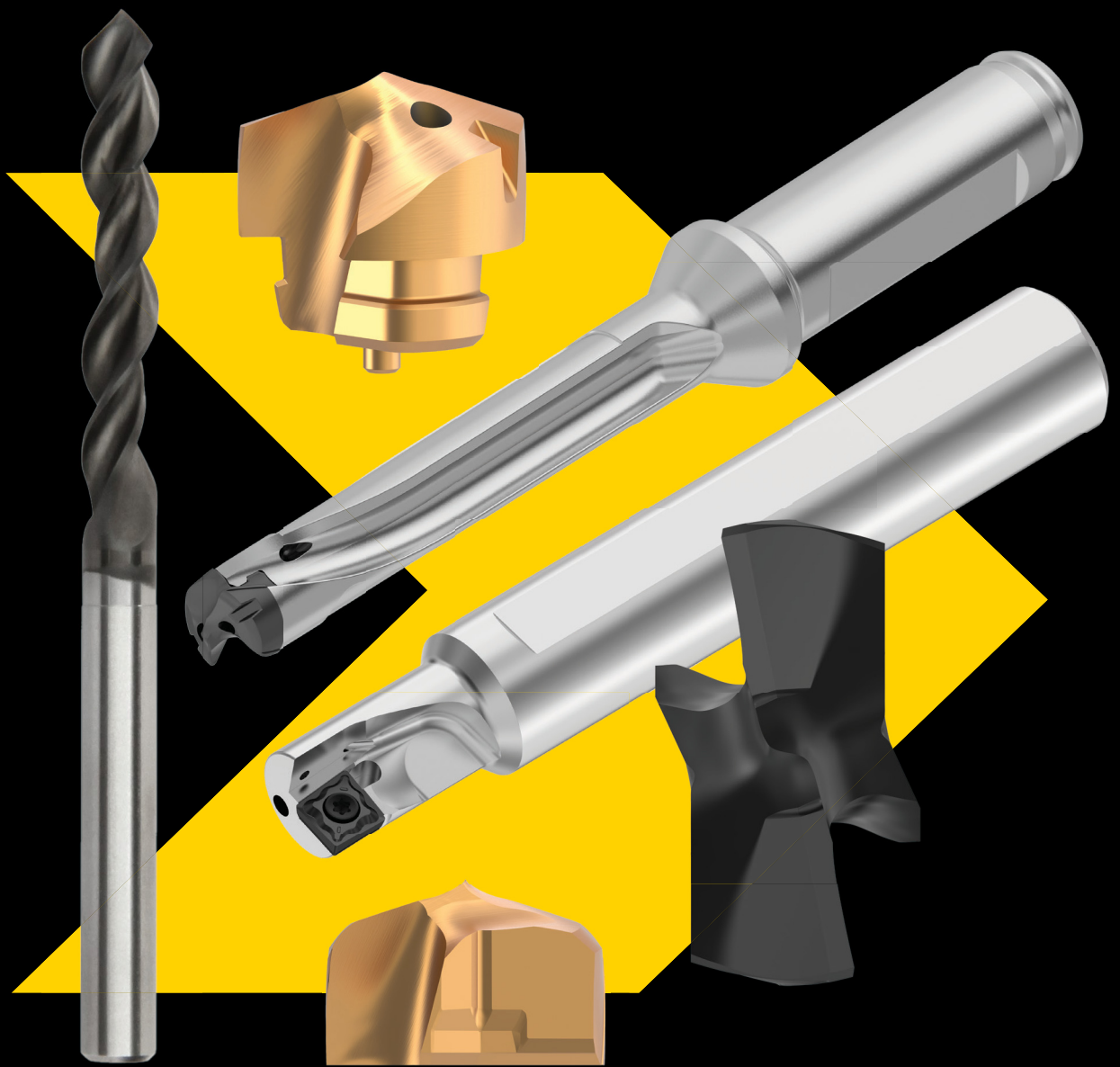
Grupo de materiales						KCC05A		El avance recomendado por diente (Fz = in/diente) es para fresado lateral (A). Para ranurado (B), reduzca el fz un 20 %.		
		Fresado lateral		Ranurado		Velocidad de corte (Vc)		Diámetro D1		
				SFM		Fracción	1/4	3/8	1/2	
		Ap	Ae	Ap	mín.	máx.	dec.	0,2500	0,3750	0,5000
N N6		Ap1 máx.	0,5xD	1,0xD	330	500	IPT	0,0007	0,0012	0,0014
C C1		Ap1 máx.	0,5xD	1,0xD	330	500	IPT	0,0007	0,0012	0,0014

La capacidad máxima de fresado descendente es de 2°.

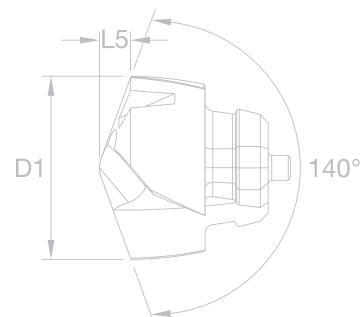
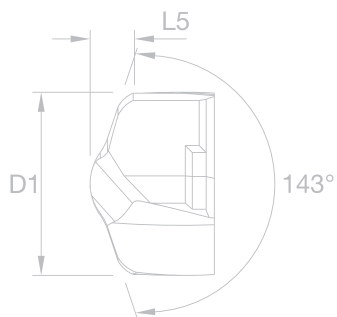
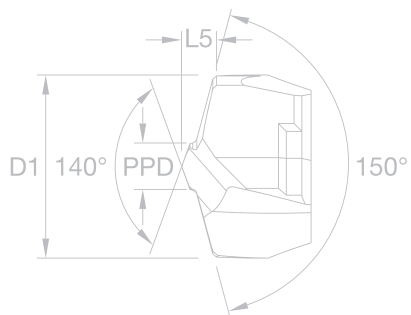
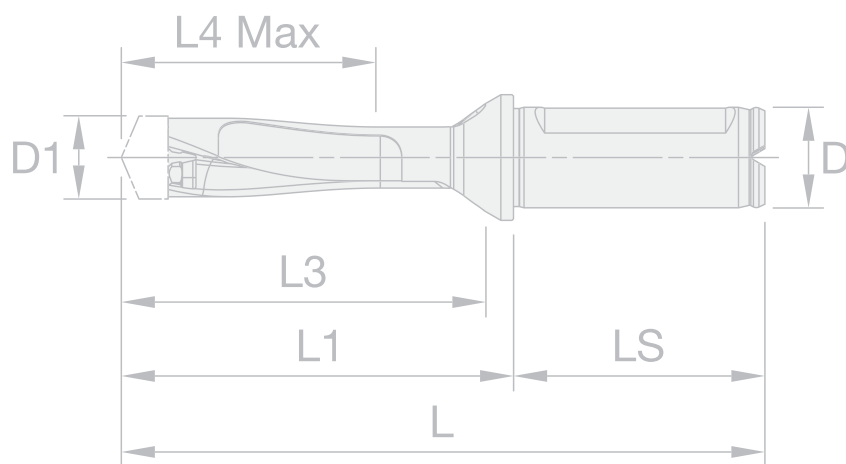
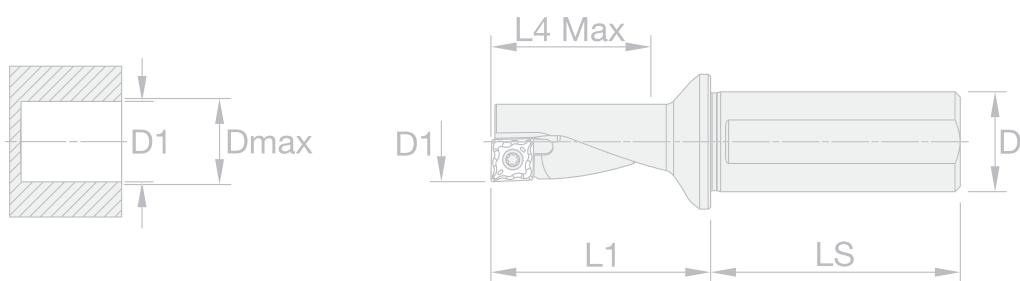
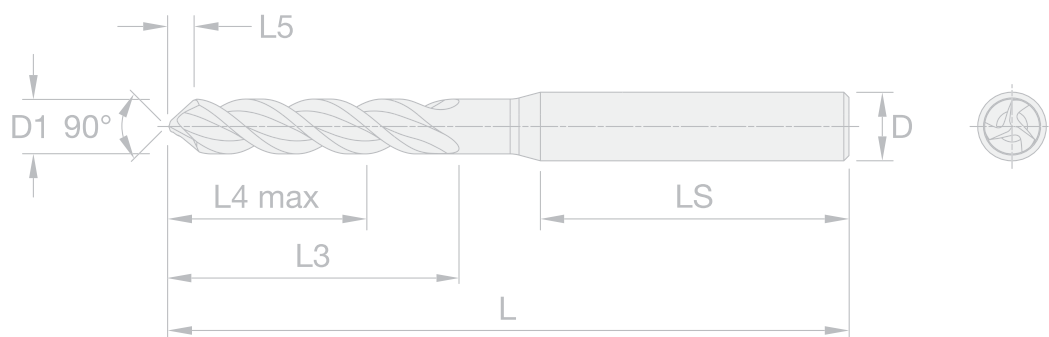
CONTORNEADORES DE COMPRESIÓN ROCO



LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL
kennametal.com/ROCO



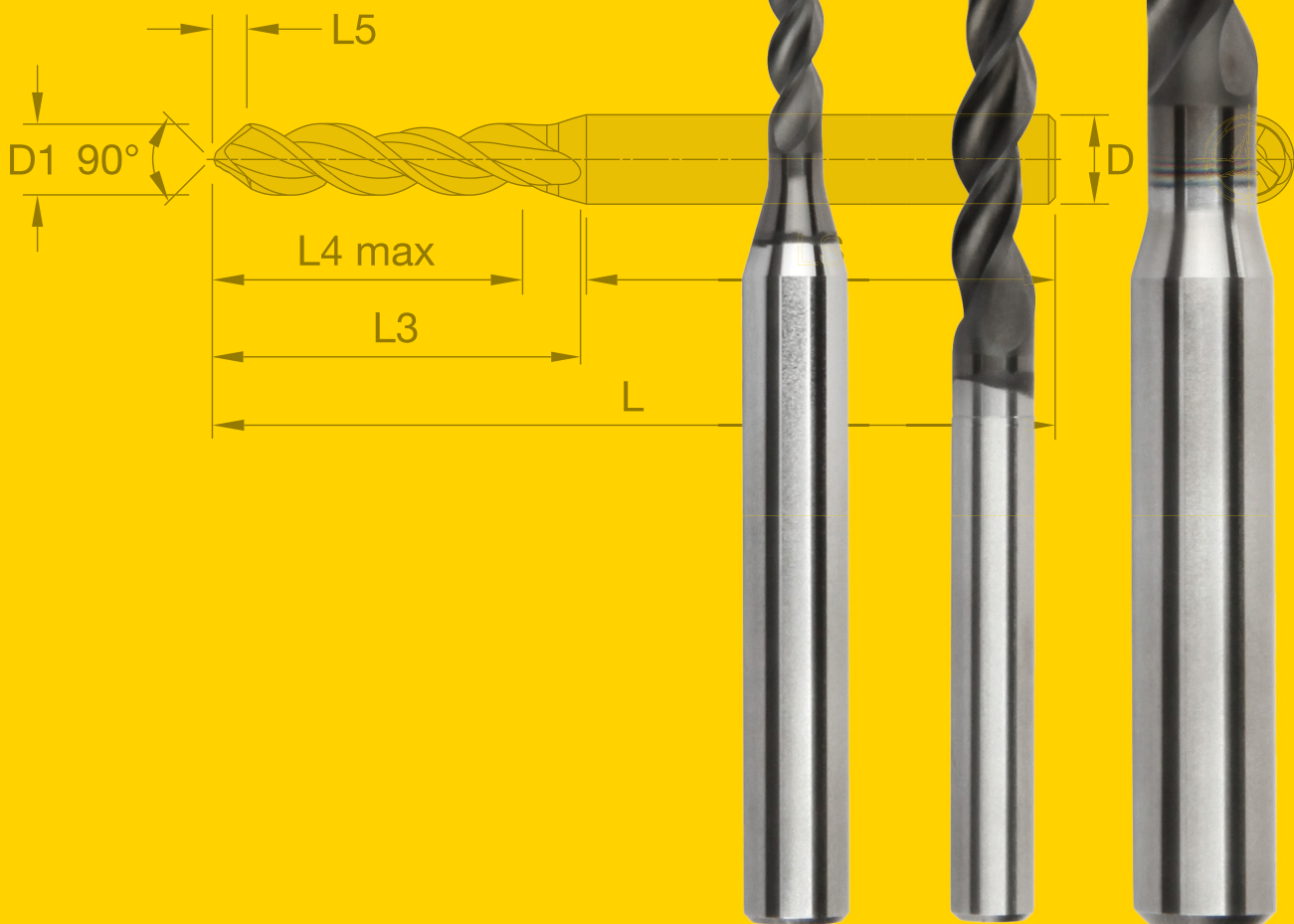
TALADRADO



KenDrill™ CSF

Obtenga un corte limpio en el mecanizado de compuestos aeroespaciales

KenDrill CSF ofrece cortes de alto rendimiento en compuestos y materiales de polímeros reforzados con fibra de carbono (CFRP) para asegurar puntos de entrada y salida limpios con una menor deslaminación. Diseñadas con la nueva calidad KCC05A, estas brocas mejoran la vida útil de la herramienta y reducen el coste por orificio.



Características y ventajas

- Diseño de broca de tres canales para un posicionamiento y una cilindridad de orificios extraordinarios
- Un ángulo de la punta de 90° reduce las fuerzas axiales y evita la deslaminación
- Ángulo de la hélice de 40° que impide fibras sin cortar en la salida de orificio
- Diseño avanzado de 4 planos de margen que reduce el calor y mejora la calidad de los orificios
- La calidad KCC05A proporciona una excelente vida útil de la herramienta en materiales reforzados con fibra altamente abrasivos
- Disponible con mangos rectos-cilíndricos, así como para la herramienta combinada HiPACS de Kennametal

Materiales

PRINCIPAL

C1

Polímeros reforzados con fibra de carbono (CFRP)

SECUNDARIO

N5

Nylon, plásticos, fenólicos, resinas y fibra de vidrio

N6

Carbono, grafito y compuestos

Industrias



Sector
aeroespacial



Ingeniería
general



Medicina



Automoción



EV

Máquinas herramienta



CNC



ADU



Robot

Aplicaciones



Taladrado



Taladrado:
Platos apilados



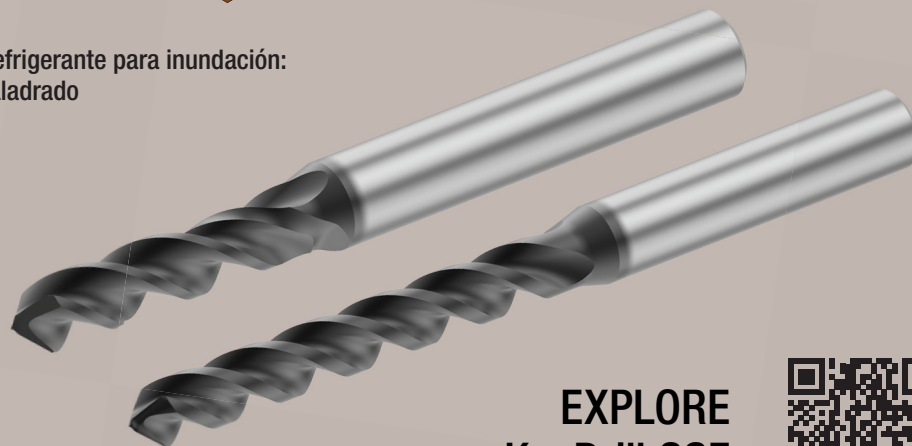
Taladrado/avellanado de
orificios de sujeción



Refrigerante:
Taladrado en seco



Refrigerante para inundación:
Taladrado



EXPLORE
KenDrill CSF



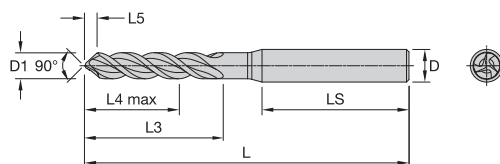
PRINCIPAL

C1 Polímeros reforzados con fibra de carbono (CFRP)

SECUNDARIO

N5 Nylon, plásticos, fenólicos, resinas y fibra de vidrio

N6 Carbono, grafito y compuestos



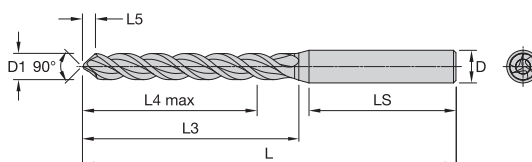
KenDrill CSF • B521 • 3 x D • Mango recto

● Principal
○ Secundario

C1	●
N5	○
N6	○

KCC05A

	D1								
Número de catálogo	mm	in	L4 máx.	L3	L	L5	LS	D	KCC05A
B521A02502CSF	2,502	0,0985	11,00	16,00	50,00	1,32	28,00	4,00	7318527
B521A03200CSF	3,200	0,1260	14,00	20,00	62,00	1,77	36,00	6,00	7397154
B521A03300CSF	3,300	0,1299	14,00	20,00	62,00	1,83	36,00	6,00	7397155
B521A04000CSF	4,000	0,1575	17,00	24,00	66,00	2,19	36,00	6,00	7397156
B521A04864CSF	4,864	0,1915	20,00	28,00	66,00	2,52	36,00	6,00	7318528
B521A05000CSF	5,000	0,1969	20,00	28,00	66,00	2,71	36,00	6,00	7397157
B521A06000CSF	6,000	0,2362	20,00	28,00	66,00	3,23	36,00	6,00	7397158
B521A06376CSF	6,376	0,2510	24,00	34,00	79,00	3,29	36,00	8,00	7318529
B521A06400CSF	6,400	0,2520	24,00	34,00	79,00	3,43	36,00	8,00	7397192
B521A07938CSF	7,938	0,3125	29,00	41,00	79,00	4,22	36,00	8,00	7397193
B521A07963CSF	7,963	0,3135	29,00	41,00	79,00	4,09	36,00	8,00	7318530
B521A09551CSF	9,551	0,3760	35,00	47,00	89,00	4,88	40,00	10,00	7318531
B521A11138CSF	11,138	0,4385	40,00	55,00	102,00	5,68	45,00	12,00	7318532
B521A12725CSF	12,725	0,5010	43,00	60,00	107,00	6,47	45,00	14,00	7318533



KenDrill CSF • B522 • 5 x D • Mango recto

● Principal
○ Secundario

C1	●
N5	○
N6	○

KCC05A

	D1								
Número de catálogo	mm	in	L4 máx.	L3	L	L5	LS	D	KCC05A
B522A02502CSF	2,502	0,0985	17,00	22,00	58,00	1,32	28,00	4,00	7318534
B522A03600CSF	3,600	0,1417	23,00	28,00	66,00	1,98	36,00	6,00	7397194
B522A04864CSF	4,864	0,1915	35,00	44,00	82,00	2,52	36,00	6,00	7318535
B522A06376CSF	6,376	0,2510	43,00	53,00	91,00	3,29	36,00	8,00	7318536
B522A07200CSF	7,200	0,2835	43,00	53,00	91,00	3,85	36,00	8,00	7397197
B522A07963CSF	7,963	0,3135	43,00	53,00	91,00	4,09	36,00	8,00	7318537

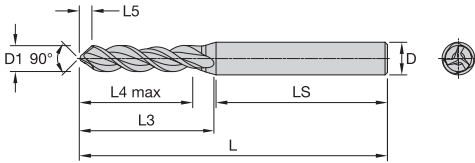
PRINCIPAL

C1 Polímeros reforzados con fibra de carbono (CFRP)

SECUNDARIO

N5 Nylon, plásticos, fenólicos, resinas y fibra de vidrio

N6 Carbono, grafito y compuestos



KenDrill CSF • B521 • Versión HiPACS • Mango recto

● Principal
○ Secundario

C1 ●
N5 ○
N6 ○

KCC05A

Número de catálogo	D1		L4 máx.	L3	L	L5	LS	D	KCC05A
	mm	in							
B521H04864CSFP	4,864	0,1915	25,00	33,00	75,00	2,64	42,00	6,00	7318516
B521H06376CSFP	6,376	0,2510	25,00	33,00	75,00	3,42	42,00	8,00	7318517
B521H07963CSFP	7,963	0,3135	25,00	33,00	75,00	4,24	42,00	8,00	7318518
B521H09551CSFP	9,551	0,3760	25,00	33,00	75,00	5,05	42,00	10,00	7318519

HiPACS

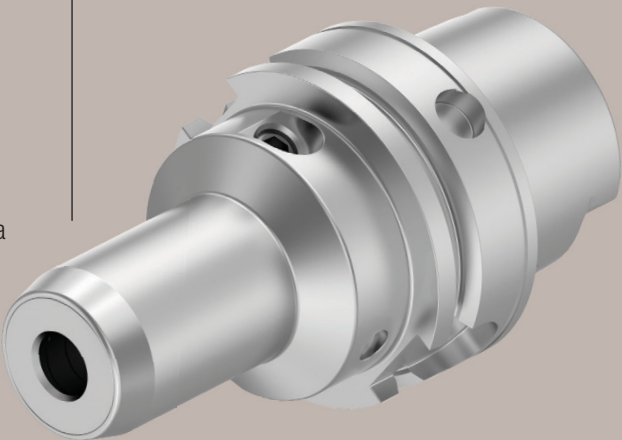
Sistema de avellanado y taladrado de orificios de sujeción para el sector aeroespacial

Las brocas con punta de PCD proporcionan la mejor vida útil de la herramienta en condiciones estables con alta precisión de salto, por ejemplo, en máquinas de grúa y centros de mecanizado.

Sustituye la costosa broca escalonada personalizada, separa la vida útil de la herramienta y el coste de la plaquita y la broca.

Diseñado para el amarre en un mandril hidráulico estándar.

El mango recto permite un ajuste de longitud de 10 mm (0,394").



Amarre a 360° reales gracias al mecanismo de amarre de mandril hidráulico.

Solución rentable, fácil y rápida de montar.

Las brocas de metal duro con recubrimiento de diamante ofrecen una vida útil de la herramienta competitiva en condiciones menos estables, como en los efectores finales de un robot.

Sistema de alta precisión para taladrar y biselar en una sola operación.

**EXPLORE
HiPacs**



Brocas CSF • Serie B52_ • Calidad KCC05A • Aplicaciones en seco
Diámetros de broca de 2,5 mm – 12,7 mm
Datos de aplicación • Sistema métrico

												
Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc		Sistema métrico Velocidad de avance recomendada por revolución								
		Rango - m/min.										
		min.	máx.		2,5	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
C	1	90	150	mm/r	0,03-0,10	0,04-0,12	0,04-0,14	0,05-0,16	0,05-0,18	0,06-0,20	–	–
N	5	Para recomendaciones de datos de corte para otros grupos de materiales, póngase en contacto con su representante de Kennametal.										
N	6											

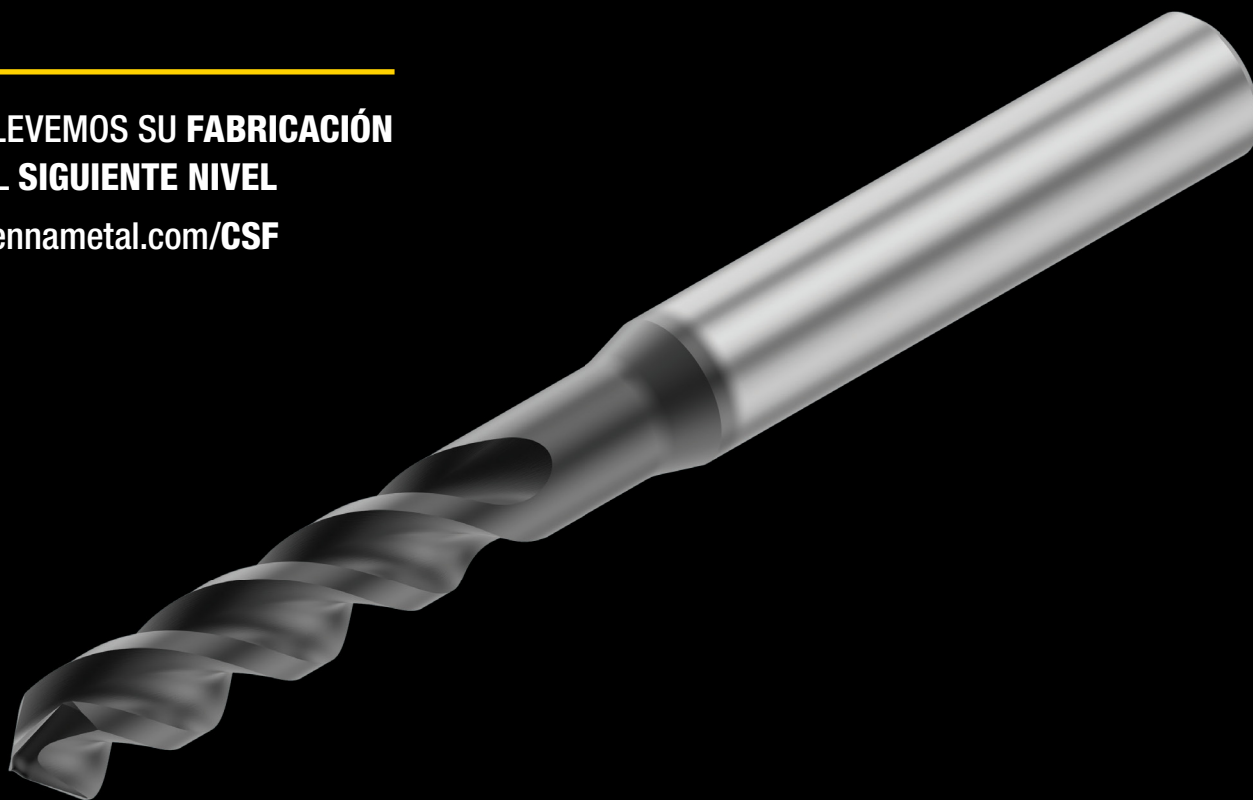
Brocas CSF • Serie B52_ • Calidad KCC05A • Aplicaciones en seco
Diámetros de broca de 0,985" a 0,5010"
Datos de aplicación • Pulgadas

												
Grupo de materiales		Rango - sfm		PULGADAS Velocidad de avance recomendada por revolución								
		Rango - m/min.										
					#40	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4
		mín.	máx.		0,0984	0,188	0,250	0,313	0,375	0,500	0,625	0,750
C	1	300	490	ipr	0,001-0,004	0,002-0,005	0,002-0,006	0,002-0,006	0,002-0,007	0,002-0,008	–	–
N	5	Para recomendaciones de datos de corte para otros grupos de materiales, póngase en contacto con su representante de Kennametal.										
N	6											

KenDrill CSF

LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL

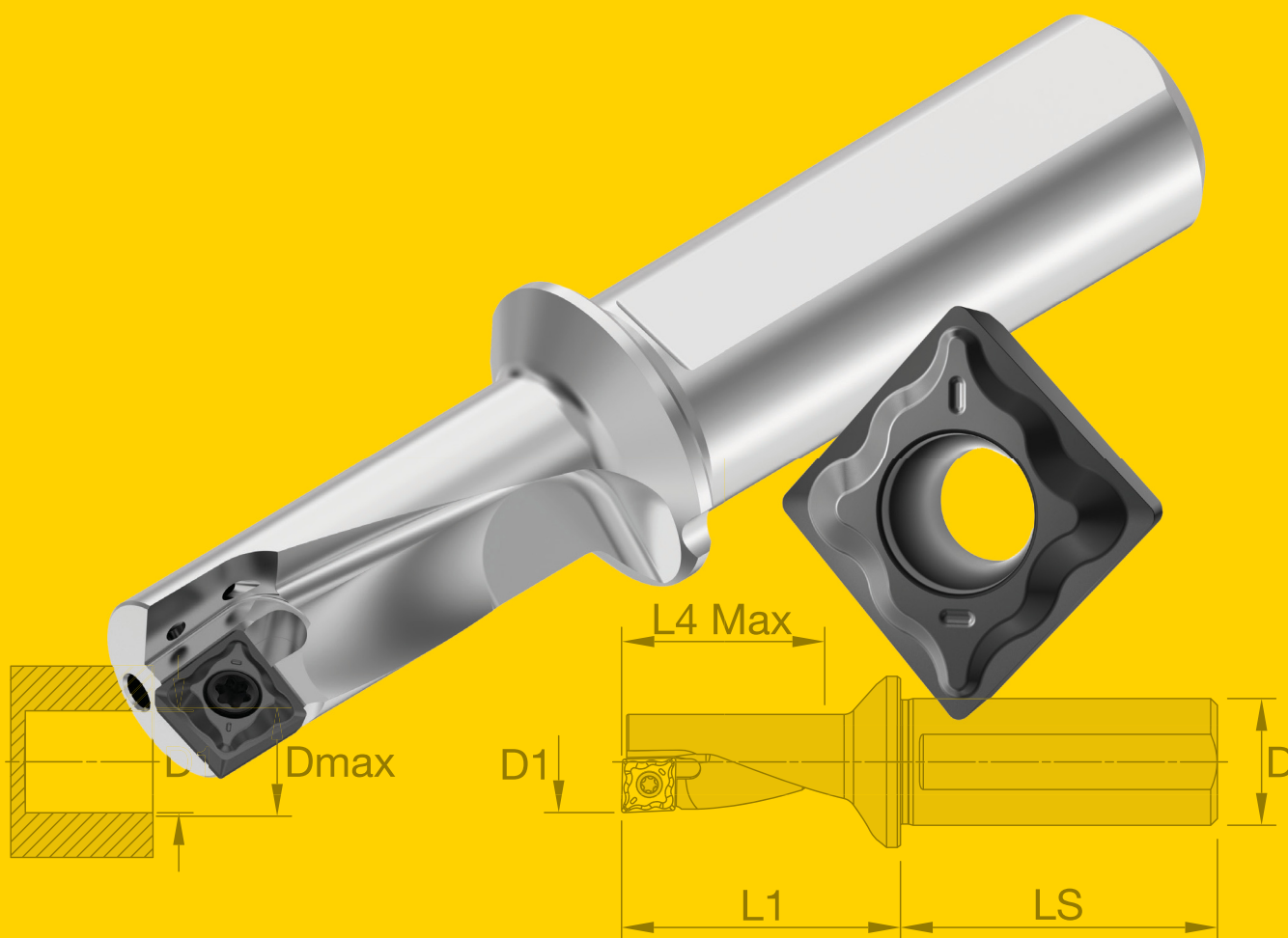
kennametal.com/CSF



Drill Fix MULTI™

Ábrase camino a través de la complejidad

Experimente nuevos niveles de productividad con Drill Fix MULTI. Esta innovadora plataforma combina múltiples operaciones, como taladrado, torneado interno/externo y planeado en una única herramienta de alto rendimiento, lo que reduce el tiempo de configuración, minimiza los cambios de herramienta y maximiza la productividad. Ya sea para componentes de tamaño pequeño o mediano, este sistema de herramientas ofrece resultados consistentes y de alta calidad en varios materiales.



Características y ventajas

- Reduce el tiempo del ciclo y el número de cambios de herramientas
- Se puede utilizar en la producción de piezas pequeñas con tornos pequeños y máquinas de tipo suizo
- Para taladrado, torneado interno, torneado externo, planeado y biselado
- La calidad de plaquita KCU30 es la primera opción en el ámbito general y cuando el taladrado es la tarea principal
- La calidad de plaquita KCPK25 es la primera opción cuando la tarea consiste principalmente en tornear, ya que ofrece una mayor productividad
- Ideal para el mecanizado en ingeniería general y en la industria del transporte
- 9 diámetros de corte métricos que van de 8 mm a 32 mm

Materiales

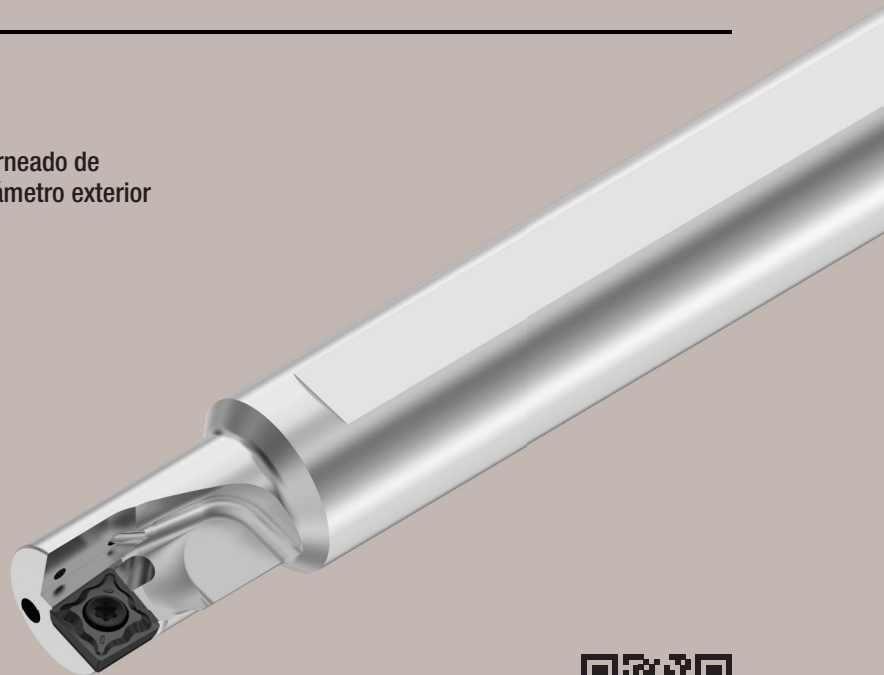
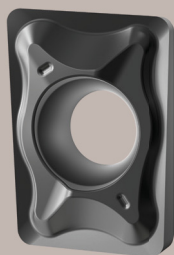
P	Aceros	M	Aceros inoxidables	S	Aleaciones de alta temperatura
----------	--------	----------	--------------------	----------	--------------------------------

Industrias

 Ingeniería general	 Automoción	 EV
 Petróleo y gas	 Energía eólica y solar	 Sector aeroespacial

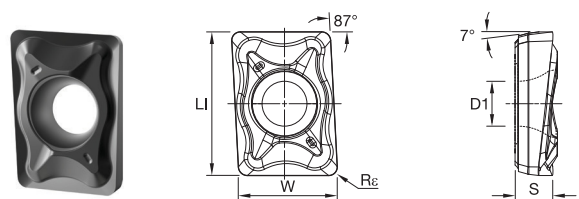
Aplicaciones

 Taladrado	 Torneado de diámetro interior	 Torneado de diámetro exterior
 Planeado	 Biselado	

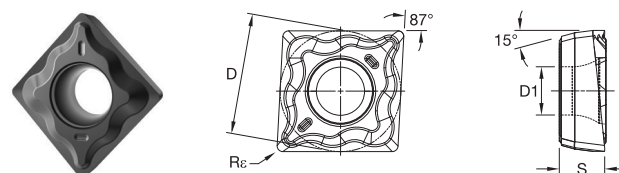


EXPLORE
Drill Fix MULTI





Válido para la plaquita más pequeña
DFM04...R (solo a derechas)



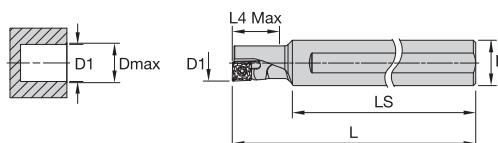
Válido para los tamaños más grandes restantes
DFM(>04)...N (Neutral a derechas e izquierdas)

	KCU30	KCPK25
P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

Drill Fix MULTI • Plaquita de metal duro • Geometría MP

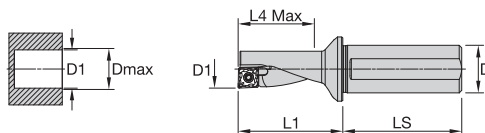
● Principal
○ Secundario

Número de catálogo ISO	D		LI		W		D1		S		R6		KCU30	KCPK25
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in		
DFM040104MPR	—	—	6,40	0,252	4,40	0,173	2,00	0,079	1,69	0,066	0,40	0,016	7381729	7381928
DFM050204MPN	5,65	0,222	—	—	—	—	2,00	0,079	1,98	0,078	0,40	0,016	7381730	7381929
DFM060204MPN	6,40	0,252	—	—	—	—	2,45	0,097	2,30	0,091	0,40	0,016	7381921	7381930
DFM070304MPN	7,50	0,295	—	—	—	—	2,80	0,110	3,10	0,122	0,40	0,016	7381922	7381941
DFM080304MPN	8,40	0,331	—	—	—	—	3,35	0,132	3,15	0,124	0,40	0,016	7381923	7381942
DFM09T304MPN	9,45	0,372	—	—	—	—	3,40	0,134	3,90	0,154	0,40	0,016	7381924	7381943
DFM10T308MPN	10,40	0,409	—	—	—	—	4,40	0,173	3,80	0,150	0,80	0,032	7381925	7381944
DFM130408MPN	13,35	0,526	—	—	—	—	5,30	0,209	4,70	0,185	0,80	0,032	7381926	7381945
DFM170508MPN	17,30	0,681	—	—	—	—	5,30	0,209	5,45	0,215	0,80	0,032	7381927	7381946



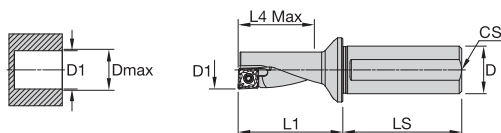
Drill Fix MULTI • Cuerpo de broca • 1,5 x D • Mango Weldon • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo ISO	D1	D1 máx.	L	L4 máx.	LS	D	Plaquita
7387807	DFM08R150WB12M	7,85	8,30	80,00	12,00	62,10	12,00	DFM040104MPR
7387808	DFM10R150WB12M	9,85	10,50	90,00	15,00	71,70	12,00	DFM050204MPN
7387809	DFM12R150WB16M	12,50	11,85	100,00	18,00	75,90	16,00	DFM060204MPN
7387810	DFM14R150WB16M	13,80	14,50	110,00	21,00	85,50	16,00	DFM070304MPN
7387821	DFM16R150WB20M	15,80	16,50	125,00	24,00	96,50	20,00	DFM080304MPN
7387822	DFM18R150WB25M	17,80	18,50	135,00	27,00	103,20	25,00	DFM09T304MPN
7387824	DFM20R150WB25M	19,75	20,50	150,00	30,00	115,90	25,00	DFM10T308MPN
7387825	DFM25R150WB32M	24,75	25,80	180,00	37,50	136,40	32,00	DFM130408MPN
7387826	DFM32R150WB40M	31,75	33,00	200,00	48,00	143,20	40,00	DMF170508MPN



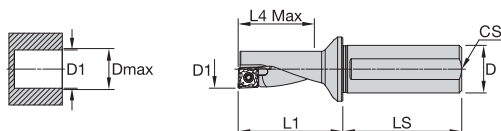
Drill Fix MULTI • Cuerpo de broca • 2,25 x D • Mango Weldon • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo ISO	D1	D1 máx.	L1	L	L4 máx.	LS	D	Plaquita 1 exterior
7387827	DFM08R225WB10M	7,85	8,30	60,00	60,00	18,00	38,00	10,00	DFM040104MPR
7387828	DFM10R225WB12M	9,85	10,50	69,50	69,50	22,50	42,00	12,00	DFM050204MPN
7387829	DFM12R225WB16M	11,85	12,50	78,00	78,00	27,00	45,00	16,00	DFM060204MPN
7387830	DFM14R225WB16M	13,80	14,50	83,50	83,50	31,50	45,00	16,00	DFM070304MPN
7387831	DFM16R225WB20M	15,80	16,50	94,00	94,00	36,00	50,00	20,00	DFM080304MPN
7387832	DFM18R225WB25M	17,80	18,50	109,50	109,50	40,50	56,00	25,00	DFM09T304MPN
7387833	DFM20R225WB25M	19,75	20,50	111,00	111,00	45,00	56,00	25,00	DFM10T308MPN
7387834	DFM25R225WB32M	24,75	25,80	129,00	129,00	56,25	60,00	32,00	DFM130408MPN
7387835	DFM32R225WB40M	31,75	33,00	158,00	158,00	72,00	70,00	40,00	DMF170508MPN



Drill Fix MULTI • Cuerpo de broca • 2,25 x D • Mango Weldon • Máquinas de tipo suizo • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo ISO	D1	D1 máx.	L1	L	L4 máx.	LS	D	CS	Plaquita 1 exterior
7387846	DFM08R225WB22M	7,85	8,30	85,00	85,00	18,00	60,00	22,00	G 1/8	DFM040104MPR
7387847	DFM10R225WB22M	9,85	10,50	90,00	90,00	22,50	60,00	22,00	G 1/8	DFM050204MPN
7387848	DFM12R225WB22M	11,85	12,50	95,00	95,00	27,00	60,00	22,00	G 1/8	DFM060204MPN
7387849	DFM14R225WB22M	13,80	14,50	98,50	98,50	31,50	60,00	22,00	G 1/8	DFM070304MPN
7387850	DFM16R225WB22M	15,80	16,50	104,00	104,00	36,00	60,00	22,00	G 1/8	DFM080304MPN
7387851	DFM18R225WB22M	17,80	18,50	114,00	114,00	40,50	60,00	22,00	G 1/8	DFM09T304MPN
7387852	DFM20R225WB22M	19,75	20,50	115,00	115,00	45,00	60,00	22,00	G 1/8	DFM10T308MPN



Drill Fix MULTI • Cuerpo de broca • 2,25 x D • Mango Weldon • Pulgadas

Número de pedido	Número de catálogo ISO	D1	D1 máx.	L1	L	L4 máx.	LS	D	CS	Plaquita 1 exterior
7387836	DFM0315R225WB050	0,315	0,327	2,485	2,485	0,709	1,615	0,500	G 1/16	DFM040104MPR
7387837	DFM0394R225WB050	0,388	0,413	2,700	2,700	0,886	1,615	0,500	G 1/16	DFM050204MPN
7387838	DFM0472R225WB063	0,492	0,467	2,993	2,993	1,063	1,693	0,625	G 1/8	DFM060204MPN
7387839	DFM0551R225WB063	0,543	0,571	3,213	3,213	1,240	1,693	0,625	G 1/8	DFM070304MPN
7387840	DFM0630R225WB075	0,650	0,622	3,700	3,700	1,417	1,970	0,750	G 1/8	DFM080304MPN
7387841	DFM0709R225WB100	0,728	0,701	4,315	4,315	1,595	2,205	1,000	G 1/8	DFM09T304MPN
7387842	DFM0787R225WB100	0,807	0,778	4,375	4,375	1,772	2,205	1,000	G 1/8	DFM10T308MPN
7387843	DFM0984R225WB125	1,016	0,974	5,000	5,000	2,215	2,285	1,250	G 1/8	DFM130408MPN
7387844	DFM1260R225WB150	1,250	1,299	6,196	6,196	2,835	2,736	1,500	G 1/8	DMF170508MPN

Drill Fix MULTI • Torneado frontal • Diámetros de broca de 8,0 mm a 32 mm

Datos de aplicación • Sistema métrico

		Velocidad de corte - Vc					Velocidad de avance recomendada por diámetro																	
Grupo de materiales		Rango - m/min.				Avance fz mm/rev	Ø8 mm		Ø10 mm		Ø12 mm		Ø14 mm		Ø16 mm		Ø18 mm		Ø20 mm		Ø25 mm		Ø32 mm	
		KCU30		KCPK25			DFM-040104MPR		DFM-050204MPN		DFM-060204MPN		DFM-070304MPN		DFM-080304MPN		DFM09T-304MPN		DFM10T-308MPN		DFM-130408MPN		DFM-170508MPN	
		Min.	Máx.	Min.	Máx.		Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
P	0	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,03	0,22	0,04	0,24	0,04	0,27
	1	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,03	0,22	0,04	0,24	0,04	0,27
	2	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,03	0,22	0,04	0,24	0,04	0,27
	3	80	210	80	230	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,03	0,22	0,04	0,24	0,04	0,27
	4	70	200	70	220	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,03	0,22	0,04	0,24	0,04	0,27
	5	60	190	60	210	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,03	0,22	0,04	0,24	0,04	0,27
M	6	60	190	60	210	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,03	0,22	0,04	0,24	0,04	0,27
	1	70	210	70	230	mm/r	0,03	0,07	0,03	0,10	0,03	0,12	0,03	0,13	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,04	0,20	0,04	0,22
	2	65	205	65	225	mm/r	0,03	0,07	0,03	0,10	0,03	0,12	0,03	0,13	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,04	0,20	0,04	0,22
S	3	55	190	55	210	mm/r	0,03	0,07	0,03	0,10	0,03	0,12	0,03	0,13	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,04	0,20	0,04	0,22
	1	25	75	25	80	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,08	0,03	0,10	0,03	0,11	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,15	0,04	0,17	0,04	0,19
A _p						mm	0,50-1,90		0,50-2,20		0,70-2,70		0,80-3,00		0,90-3,40		0,90-3,80		1,00-4,20		1,00-5,00		1,00-6,00	

Para cortes inestables e interrumpidos, reduzca la velocidad de avance máxima y la velocidad de avance inicial (valor promedio entre mínimo y máximo) en un 20 %.

Para cortes inestables e interrumpidos, comience con la velocidad de corte mínima.

Drill Fix MULTI • Torneado interior/exterior • Diámetros de broca de 8,0 mm a 32 mm

Datos de aplicación • Sistema métrico

		Velocidad de corte - Vc					Velocidad de avance recomendada por diámetro																	
Grupo de materiales		Rango - m/min.				Avance fz mm/rev	Ø8 mm		Ø10 mm		Ø12 mm		Ø14 mm		Ø16 mm		Ø18 mm		Ø20 mm		Ø25 mm		Ø32 mm	
		KCU30		KCPK25			DFM-040104MPR		DFM-050204MPN		DFM-060204MPN		DFM-070304MPN		DFM-080304MPN		DFM09T-304MPN		DFM10T-308MPN		DFM-130408MPN		DFM-170508MPN	
		Mín.	Máx.	Mín.	Máx.		Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
P	0	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,13	0,03	0,15	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,2	0,03	0,22	0,03	0,24	0,04	0,26	0,04	0,3
	1	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,13	0,03	0,15	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,2	0,03	0,22	0,03	0,24	0,04	0,26	0,04	0,3
	2	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,13	0,03	0,15	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,2	0,03	0,22	0,03	0,24	0,04	0,26	0,04	0,3
	3	80	210	80	230	mm/r	0,03	0,13	0,03	0,15	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,2	0,03	0,22	0,03	0,24	0,04	0,26	0,04	0,3
	4	70	200	70	220	mm/r	0,03	0,13	0,03	0,15	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,2	0,03	0,22	0,03	0,24	0,04	0,26	0,04	0,3
	5	60	190	60	210	mm/r	0,03	0,13	0,03	0,15	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,2	0,03	0,22	0,03	0,24	0,04	0,26	0,04	0,3
M	6	60	190	60	210	mm/r	0,03	0,13	0,03	0,15	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,2	0,03	0,22	0,03	0,24	0,04	0,26	0,04	0,3
	1	70	210	70	230	mm/r	0,03	0,11	0,03	0,12	0,03	0,13	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,04	0,22	0,04	0,25
	2	65	205	65	225	mm/r	0,03	0,11	0,03	0,12	0,03	0,13	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,04	0,22	0,04	0,25
S	3	55	190	55	210	mm/r	0,03	0,11	0,03	0,12	0,03	0,13	0,03	0,14	0,03	0,16	0,03	0,18	0,03	0,20	0,04	0,22	0,04	0,25
	1	25	75	25	80	mm/r	0,03	0,09	0,03	0,1	0,03	0,11	0,03	0,12	0,03	0,14	0,03	0,15	0,03	0,17	0,04	0,19	0,04	0,21
A _p						mm	0.50-2.70		0.50-3.20		0.70-3.70		0.80-4.00		0.90-4.20		0.90-4.70		1.00-5.30		1.00-6.50		1.00-7.00	

Para cortes inestables e interrumpidos, reduzca la velocidad de avance máxima y la velocidad de avance inicial (valor promedio entre mínimo y máximo) en un 20 %.

Para cortes inestables e interrumpidos, comience con la velocidad de corte mínima.

Drill Fix MULTI • Taladrado • Diámetros de broca de 8,0 mm a 32 mm

Datos de aplicación • Sistema métrico

		Velocidad de corte - Vc					Velocidad de avance recomendada por diámetro																	
Grupo de materiales		Rango - m/min.				Avance fz mm/rev	Ø8 mm		Ø10 mm		Ø12 mm		Ø14 mm		Ø16 mm		Ø18 mm		Ø20 mm		Ø25 mm		Ø32 mm	
		KCU30		KCPK25			DFM-040104MPR		DFM-050204MPN		DFM-060204MPN		DFM-070304MPN		DFM-080304MPN		DFM09T-304MPN		DFM10T-308MPN		DFM-130408MPN		DFM-170508MPN	
		Min.	Máx.	Min.	Máx.		Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
P	0	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	1	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	2	95	220	95	240	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	3	80	210	80	230	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	4	70	200	70	220	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	5	60	190	60	210	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
M	6	60	190	60	210	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	1	70	210	70	230	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	2	65	205	65	225	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
S	3	55	190	55	210	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15
	1	25	75	25	80	mm/r	0,03	0,06	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08	0,03	0,08	0,03	0,09	0,03	0,10	0,04	0,12	0,04	0,15

Para cortes inestables e interrumpidos, reduzca la velocidad de avance máxima y la velocidad de avance inicial (valor promedio entre mínimo y máximo) en un 20 %.

Para cortes inestables e interrumpidos, comience con la velocidad de corte mínima.

Drill Fix MULTI • Torneado frontal • Diámetros de broca de 0,315" a 1,26"

Datos de aplicación • Pulgadas

		Velocidad de corte - Vc					Velocidad de avance recomendada (mm) por diámetro																	
Grupo de materiales		Rango - SFM				Avance fz in/rev	0,315 in		0,394 in		0,472 in		0,551 in		0,630 in		0,709 in		0,787 in		0,984 in		1,260 in	
		KCU30		KCPK25			DFM-040104MPR		DFM-050204MPN		DFM-060204MPN		DFM-070304MPN		DFM-080304MPN		DFM09T-304MPN		DFM10T-308MPN		DFM-130408MPN		DFM-170508MPN	
		Min.	Máx.	Min.	Máx.		Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
P	0	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,002	0,009	0,002	0,011
	1	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,002	0,009	0,002	0,011
	2	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,002	0,009	0,002	0,011
	3	260	685	260	750	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,002	0,009	0,002	0,011
	4	225	655	225	720	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,002	0,009	0,002	0,011
	5	195	620	195	685	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,002	0,009	0,002	0,011
M	6	195	620	195	685	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,002	0,009	0,002	0,011
	1	225	685	225	750	in/rev	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,002	0,008	0,002	0,009
	2	210	670	210	735	in/rev	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,002	0,008	0,002	0,009
S	3	180	620	180	685	in/rev	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,002	0,008	0,002	0,009
	1	80	245	80	260	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,002	0,007	0,002	0,007
		A _p				in	0,020	0,075	0,020	0,087	0,028	0,106	0,031	0,118	0,035	0,134	0,035	0,150	0,039	0,165	0,039	0,197	0,039	0,236

Para cortes inestables e interrumpidos, reduzca la velocidad de avance máxima y la velocidad de avance inicial (valor promedio entre mínimo y máximo) en un 20 %.

Para cortes inestables e interrumpidos, comience con la velocidad de corte mínima.

Drill Fix MULTI • Torneado interior/exterior • Diámetros de broca de 0,315" a 1,26"

Datos de aplicación • Pulgadas

		Velocidad de corte - Vc					Velocidad de avance recomendada (mm) por diámetro																	
Grupo de materiales		Rango - SFM				Avance fz in/rev	0,315 in		0,394 in		0,472 in		0,551 in		0,630 in		0,709 in		0,787 in		0,984 in		1,260 in	
		KCU30		KCPK25			DFM-040104MPR		DFM-050204MPN		DFM-060204MPN		DFM-070304MPN		DFM-080304MPN		DFM09T-304MPN		DFM10T-308MPN		DFM-130408MPN		DFM-170508MPN	
		Min.	Máx.	Min.	Máx.		Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
P	0	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,001	0,009	0,002	0,010	0,002	0,012
	1	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,001	0,009	0,002	0,010	0,002	0,012
	2	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,001	0,009	0,002	0,010	0,002	0,012
	3	260	685	260	750	in/rev	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,001	0,009	0,002	0,010	0,002	0,012
	4	225	655	225	720	in/rev	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,001	0,009	0,002	0,010	0,002	0,012
	5	195	620	195	685	in/rev	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,001	0,009	0,002	0,010	0,002	0,012
M	6	195	620	195	685	in/rev	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,001	0,009	0,001	0,009	0,002	0,010	0,002	0,012
	1	225	685	225	750	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,002	0,009	0,002	0,010
	2	210	670	210	735	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,002	0,009	0,002	0,010
S	3	180	620	180	685	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,001	0,008	0,002	0,009	0,002	0,010
	1	80	245	80	260	in/rev	0,001	0,004	0,001	0,004	0,001	0,004	0,001	0,005	0,001	0,006	0,001	0,006	0,001	0,007	0,002	0,007	0,002	0,008
A _p						in	0,020 - 0,106		0,020 - 0,126		0,028 - 0,146		0,031 - 0,157		0,035 - 0,165		0,035 - 0,185		0,039 - 0,209		0,039 - 0,256		0,039 - 0,276	

Para cortes inestables e interrumpidos, reduzca la velocidad de avance máxima y la velocidad de avance inicial (valor promedio entre mínimo y máximo) en un 20 %.

Para cortes inestables e interrumpidos, comience con la velocidad de corte mínima.

Drill Fix MULTI • Taladrado • Diámetros de broca de 0,315" a 1,26"

Datos de aplicación • Pulgadas

		Velocidad de corte - Vc					Velocidad de avance recomendada (mm) por diámetro																	
Grupo de materiales		Rango - SFM				Avance fz in/rev	0,315 in		0,394 in		0,472 in		0,551 in		0,630 in		0,709 in		0,787 in		0,984 in		1,260 in	
		KCU30		KCPK25			DFM-040104MPR		DFM-050204MPN		DFM-060204MPN		DFM-070304MPN		DFM-080304MPN		DFM09T-304MPN		DFM10T-308MPN		DFM-130408MPN		DFM-170508MPN	
		Min.	Máx.	Min.	Máx.		Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.
P	0	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	1	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	2	310	720	310	785	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	3	260	685	260	750	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	4	225	655	225	720	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	5	195	620	195	685	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
M	6	195	620	195	685	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	1	225	685	225	750	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	2	210	670	210	735	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
S	3	180	620	180	685	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006
	1	80	245	80	260	in/rev	0,001	0,002	0,001	0,002	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,003	0,001	0,004	0,001	0,004	0,002	0,005	0,002	0,006

Para cortes inestables e interrumpidos, reduzca la velocidad de avance máxima y la velocidad de avance inicial (valor promedio entre mínimo y máximo) en un 20 %.

Para cortes inestables e interrumpidos, comience con la velocidad de corte mínima.

Drill Fix MULTI

LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL

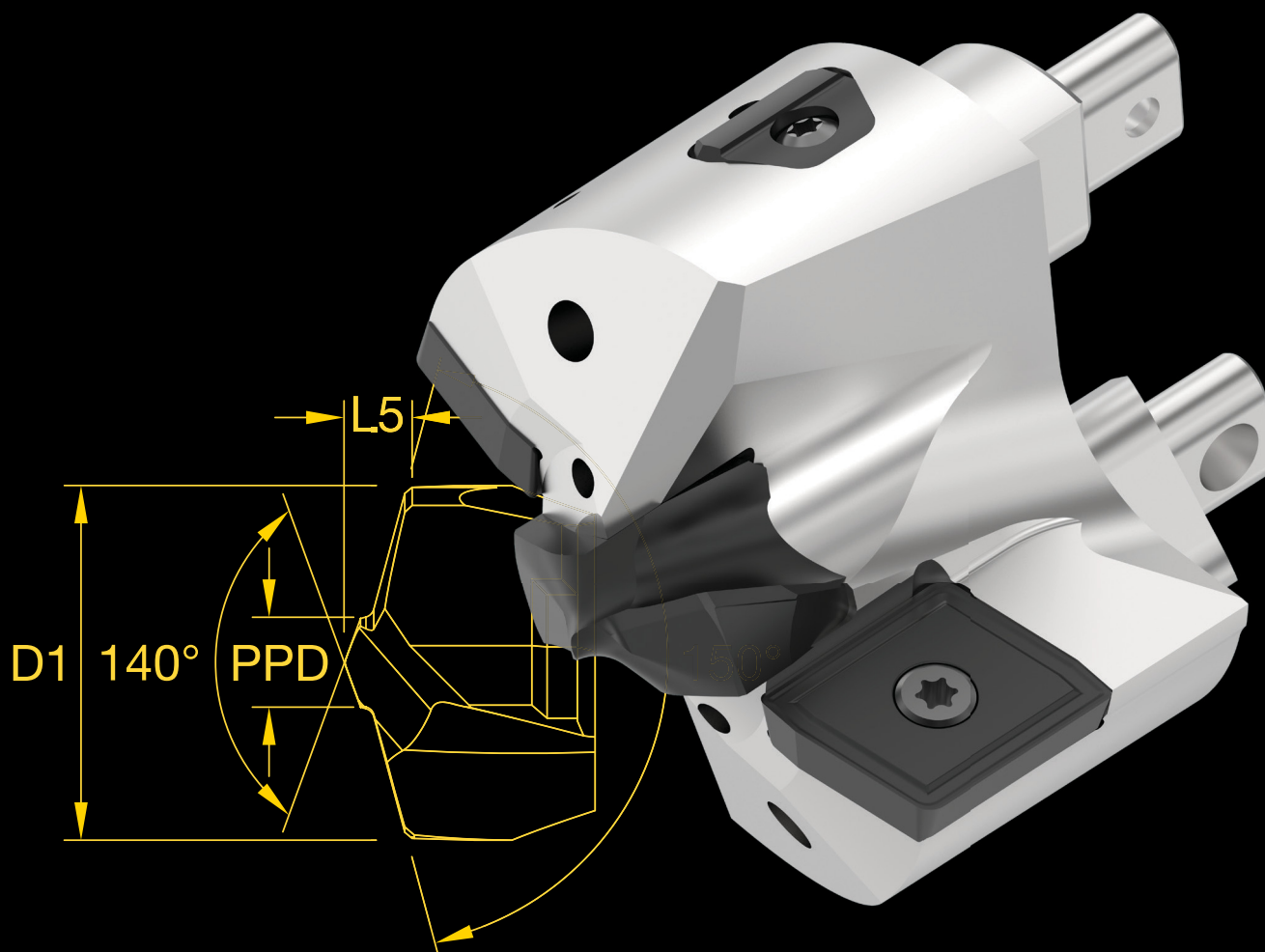
kennametal.com/Drill-Fix-MULTI



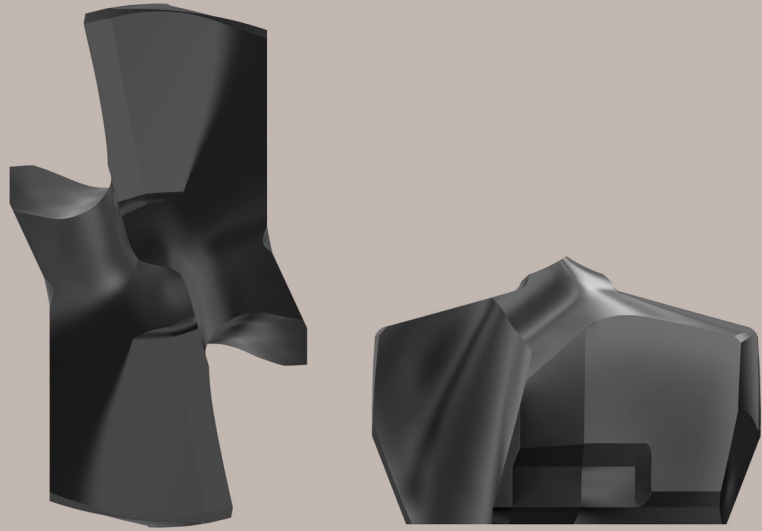
PLAQUITAS HPP KSEM PLUS™

Taladrado de orificios grandes y profundos sin orificios guía

La línea KSEM PLUS es cada vez más grande y mejor. Las nuevas plaquitas HPP cuentan con un punto central elevado que admite el taladrado de orificios profundos sin necesidad de orificios guía, lo que ofrece capacidades de mecanizado significativamente más rápidas. Desarrolladas con líderes en la industria energética, estas plaquitas son ideales para fabricantes que taladran cientos de orificios grandes y profundos diariamente.



DIGA ADIÓS A LOS ORIFICIOS GUÍA



Características y ventajas

- KC7315: Metal duro de grano fino con recubrimiento TiAlN y resistencia al desgaste para una vida útil de la herramienta excelente en condiciones de taladrado normales
- KCPM45: Metal duro de grano medio con recubrimiento TiAlN y la máxima resistencia al astillamiento para la mejor vida de la herramienta de su clase en condiciones de corte inestables

Materiales

PRINCIPAL



Aceros

SECUNDARIO



Fundición

Industrias



Petróleo
y gas



Energía
eólica y solar



Ingeniería
general

Aplicaciones

PRINCIPAL



Taladrado

SECUNDARIO



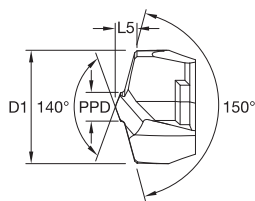
Taladrado:
salida inclinada



Taladrado:
platos apilados

EXPLORE
KSEM PLUS





KC7315
KCPM45

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

● Principal
○ Secundario

KSEM PLUS • Plaquita central • Geometría HPP • Acero y fundición

• Taladrado de orificios profundos

Número de catálogo ISO	D1		L5		PPD		Tamaño de plaquita	KC7315	KCPM45
	mm	in	mm	in	mm	in			
KSEMP1300HPPM	13,00	0,512	2,55	0,100	3,06	0,121	C	7331873	7331970
KSEMP1400HPPM	14,00	0,551	2,72	0,107	3,29	0,130	B	7331874	7332111
KSEMP1500HPPM	15,00	0,591	2,91	0,115	3,53	0,139	A	7331875	7332112
KSEMP1600HPPM	16,00	0,630	3,15	0,124	4,00	0,158	1	7331876	7332113
KSEMP1700HPPM	17,00	0,669	3,28	0,129	4,00	0,158	1	7331877	7332114
KSEMP1800HPPM	18,00	0,709	3,42	0,135	4,00	0,158	1	7331878	7332115
KSEMP1900HPPM	19,00	0,748	3,63	0,143	4,47	0,176	2	7331879	7332116
KSEMP2000HPPM	20,00	0,787	3,87	0,152	4,93	0,194	3	7331880	7332117
KSEMP2100HPPM	21,00	0,827	4,01	0,158	4,93	0,194	3	7332071	7332118
KSEMP2200HPPM	22,00	0,866	4,14	0,163	4,93	0,194	3	7332072	7332119
KSEMP2300HPPM	23,00	0,906	4,36	0,172	5,41	0,213	4	7332073	7332120
KSEMP2400HPPM	24,00	0,945	4,50	0,177	5,41	0,213	4	7332074	7332121
KSEMP2500HPPM	25,00	0,984	4,73	0,186	5,88	0,232	5	7332075	7332122
KSEMP2600HPPM	26,00	1,024	4,86	0,191	5,88	0,232	5	7332076	7332123
KSEMP2700HPPM	27,00	1,063	5,10	0,201	6,35	0,250	6	7332077	7332124
KSEMP2800HPPM	28,00	1,102	5,23	0,206	6,35	0,250	6	7332078	7332125
KSEMP2900HPPM	29,00	1,142	5,45	0,215	6,82	0,269	7	7332079	7332126
KSEMP3000HPPM	30,00	1,181	5,59	0,220	6,82	0,269	7	7332080	7332127
KSEMP3100HPPM	31,00	1,221	5,82	0,229	7,29	0,287	8	7332091	7332128
KSEMP3200HPPM	32,00	1,260	5,96	0,235	7,29	0,287	8	7332092	7332129
KSEMP3300HPPM	33,00	1,299	6,23	0,245	7,99	0,315	9	7332093	7332130
KSEMP3400HPPM	34,00	1,339	6,36	0,250	7,99	0,315	9	7332094	7332131
KSEMP3500HPPM	35,00	1,378	6,50	0,256	7,99	0,315	9	7332095	7332132
KSEMP3600HPPM	36,00	1,417	6,63	0,261	7,99	0,315	9	7332096	7332133
KSEMP3700HPPM	37,00	1,457	6,96	0,274	8,93	0,352	10	7332097	7332134
KSEMP3800HPPM	38,00	1,496	7,09	0,279	8,93	0,352	10	7332098	7332135
KSEMP3900HPPM	39,00	1,535	7,22	0,284	8,93	0,352	10	7332099	7332136
KSEMP4000HPPM	40,00	1,575	7,36	0,290	8,93	0,352	10	7332100	7332137

KSEM PLUS • Geometría HPP

Datos de aplicación • Sistema métrico

Grupo de materiales		Condición	Velocidad de corte - Vc		KSEM PLUS, SISTEMA MÉTRICO Velocidad de avance recomendada por revolución										
			Rango - m/min.		Ø	KSEM 14....17 DFR/ DFC 04... 28,00 - 31,74		KSEM 15....18 DFT/DFC 05... 31,75 - 35,99		KSEM 13....22 DFT/DFC 06... 36,00 - 44,99		KSEM 18....28 DFT/DFC 07... 45,00 - 55,99		KSEM 20....40 DFT/DFC 06 a 09... 56,00 - 102,35	
						min.	máx.	min.	máx.	min.	máx.	min.	máx.	min.	máx.
P	0	S	90	230	mm/r	0,130	0,250	0,130	0,250	0,160	0,320	0,160	0,340	0,180	0,400
		U	70	170	mm/r	0,130	0,250	0,130	0,250	0,160	0,320	0,160	0,340	0,180	0,400
		I	50	110	mm/r	0,130	0,250	0,130	0,250	0,160	0,320	0,160	0,340	0,180	0,400
	1	S	90	230	mm/r	0,130	0,250	0,130	0,250	0,160	0,320	0,160	0,340	0,180	0,400
		U	70	170	mm/r	0,130	0,250	0,130	0,250	0,160	0,320	0,160	0,340	0,180	0,400
		I	50	110	mm/r	0,130	0,250	0,130	0,250	0,160	0,320	0,160	0,340	0,180	0,400
	2	S	90	230	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		U	70	170	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		I	50	110	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
	3	S	90	230	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		U	70	170	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		I	50	105	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
	4	S	90	220	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		U	70	160	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		I	50	110	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
	5	S	90	210	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		U	70	150	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		I	50	100	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
	6	S	70	180	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		U	50	120	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
		I	40	100	mm/r	0,130	0,280	0,130	0,280	0,160	0,320	0,160	0,400	0,180	0,450
K	1	S	90	230	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
		U	60	160	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
		I	40	90	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
	2	S	90	220	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
		U	60	160	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
		I	40	100	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
	3	S	90	210	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
		U	60	150	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480
		I	35	90	mm/r	0,180	0,300	0,180	0,300	0,210	0,360	0,240	0,420	0,300	0,480

TALA DRADO

KSEM PLUS • Geometría HPP

Datos de aplicación • Pulgadas

Grupo de materiales		Condición	Velocidad de corte - Vc		KSEM PLUS PULGADAS Velocidad de avance recomendada por revolución										
			Rango - sfm		Ø	KSEM 14....17 DFR/DFC 04... 28,00 - 31,74		KSEM 15....18 DFT/DFC 05... 31,75 - 35,99		KSEM 13....22 DFT/DFC 06... 36,00 - 44,99		KSEM 18....28 DFT/DFC 07... 45,00 - 55,99		KSEM 20....40 DFT/DFC 06 a 09... 56,00 - 102,35	
						min.	máx.	min.	máx.	min.	máx.	min.	máx.	min.	máx.
P	0	S	295	755	ipr	0,005	0,010	0,005	0,010	0,006	0,013	0,006	0,013	0,007	0,016
		U	233	558	ipr	0,005	0,010	0,005	0,010	0,006	0,013	0,006	0,013	0,007	0,016
		I	164	361	ipr	0,005	0,010	0,005	0,010	0,006	0,013	0,006	0,013	0,007	0,016
	1	S	295	755	ipr	0,005	0,010	0,005	0,010	0,006	0,013	0,006	0,013	0,007	0,016
		U	233	558	ipr	0,005	0,010	0,005	0,010	0,006	0,013	0,006	0,013	0,007	0,016
		I	164	361	ipr	0,005	0,010	0,005	0,010	0,006	0,013	0,006	0,013	0,007	0,016
	2	S	295	755	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		U	233	558	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		I	164	361	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
	3	S	295	755	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		U	230	558	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		I	164	361	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
	4	S	295	722	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		U	230	525	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		I	264	361	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
	5	S	295	689	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		U	230	689	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
		I	164	492	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018
6	S	230	591	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018	
	U	164	394	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018	
	I	131	328	ipr	0,005	0,011	0,005	0,011	0,006	0,013	0,006	0,016	0,007	0,018	
K	1	S	295	755	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
		U	197	525	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
		I	131	295	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
	2	S	295	722	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
		U	197	525	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
		I	131	328	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
	3	S	295	689	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
		U	197	492	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019
		I	115	295	ipr	0,007	0,012	0,007	0,012	0,008	0,014	0,009	0,017	0,012	0,019

Plaquitas HPP KSEM PLUS

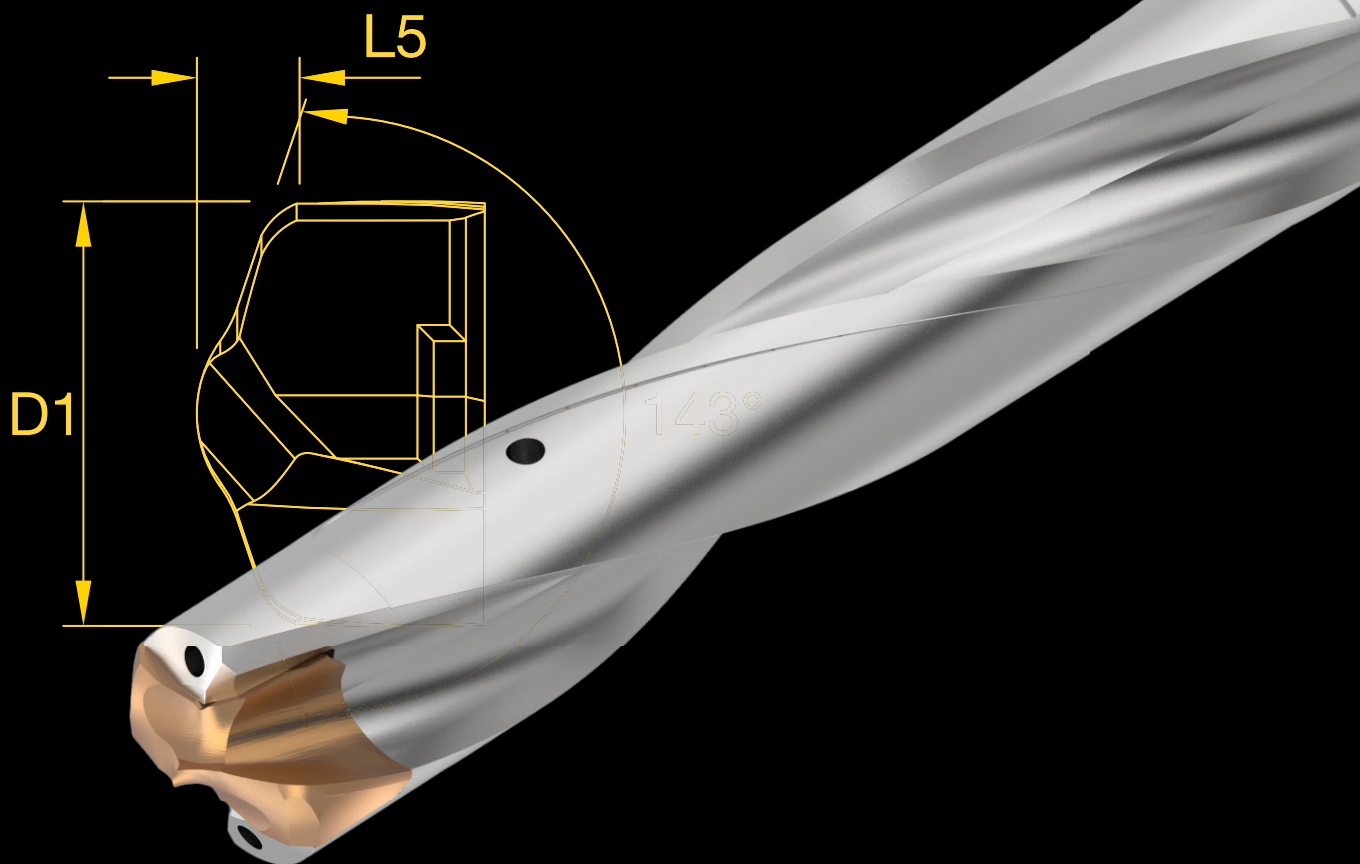
LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL
kennametal.com/KSEMPPLUS



PLAQUITAS HPR KSEM™

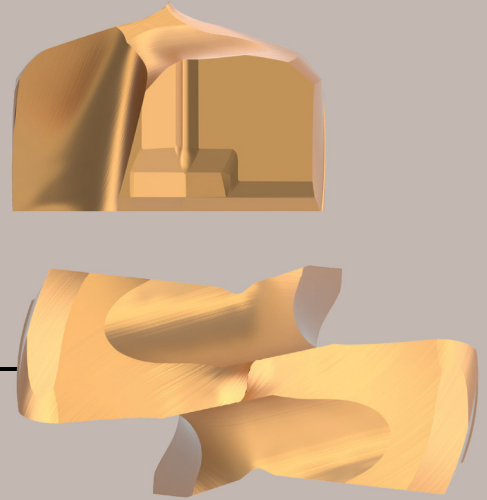
Taladrado modular de alto rendimiento

Mejoramos la cartera de productos KSEM con la geometría HPR probada, que ofrece un rendimiento de taladrado de siguiente nivel en fundición y aceros. La geometría de punta HPR permite taladrar con las mayores velocidades de avance y ofrece excelentes capacidades de centrado para lograr las máximas tasas de evacuación del metal y un posicionamiento preciso de los orificios.



Características y ventajas

- Con la acreditada geometría HPR, que maximiza la productividad y la precisión
- Radio de esquina HPR avanzado para una vida útil de la herramienta y un acabado superficial superiores
- La calidad KCPK15A proporciona una resistencia al desgaste excepcional y mejora la fiabilidad del proceso



Materiales

PRINCIPAL



Fundición

SECUNDARIO



Aceros

Industrias



Ingeniería general



Automoción



EV



Petróleo y gas



Energía eólica y solar

Aplicaciones

PRINCIPAL



Taladrado



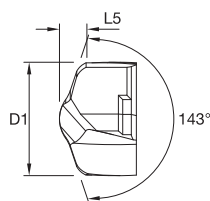
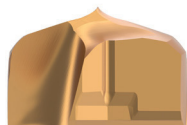
Taladrado:
salida inclinada



Taladrado:
platos apilados

EXPLORE
KSEM



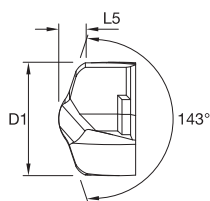
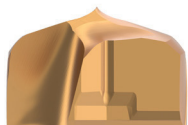


KSEM • Plaquita de metal duro • Geometría HPR

● Principal
○ Secundario



Número de catálogo ISO	D1		L5		Tamaño de plaquita	KCPK15A
	mm	in	mm	in		
KSEM1250HPRM	12,50	0,492	3,13	0,123	C	7382534
KSEM1270HPRM	12,70	0,500	3,18	0,125	C	7382535
KSEM1300HPRM	13,00	0,512	3,25	0,128	C	7382536
KSEM1350HPRM	13,50	0,532	3,38	0,133	C	7382537
KSEM1400HPRM	14,00	0,551	3,50	0,138	B	7382538
KSEM1420HPRM	14,20	0,559	3,55	0,140	B	7382539
KSEM1429HPRM	14,29	0,563	3,57	0,141	B	7382540
KSEM1450HPRM	14,50	0,571	3,63	0,143	B	7382541
KSEM1500HPRM	15,00	0,591	3,75	0,148	A	7382542
KSEM1550HPRM	15,50	0,610	3,88	0,153	A	7382543
KSEM1560HPRM	15,60	0,614	3,90	0,154	A	7382544
KSEM1588HPRM	15,88	0,625	3,97	0,156	1	7382545
KSEM1600HPRM	16,00	0,630	4,00	0,158	1	7382546
KSEM1609HPRM	16,09	0,634	4,02	0,158	1	7382547
KSEM1650HPRM	16,50	0,650	4,13	0,163	1	7382548
KSEM1667HPRM	16,67	0,656	4,17	0,164	1	7382550
KSEM1700HPRM	17,00	0,669	4,25	0,167	1	7382551
KSEM1746HPRM	17,46	0,687	4,37	0,172	1	7382552
KSEM1750HPRM	17,50	0,689	4,38	0,172	1	7382553
KSEM1786HPRM	17,86	0,703	4,47	0,176	1	7382554
KSEM1800HPRM	18,00	0,709	4,50	0,177	1	7382555
KSEM1826HPRM	18,26	0,719	4,57	0,180	2	7382556
KSEM1850HPRM	18,50	0,728	4,63	0,182	2	7382557
KSEM1900HPRM	19,00	0,748	4,75	0,187	2	7382558
KSEM1905HPRM	19,05	0,750	4,76	0,187	2	7382559
KSEM1925HPRM	19,25	0,758	4,81	0,189	2	7382560
KSEM1927HPRM	19,27	0,759	4,82	0,190	2	7382571
KSEM1945HPRM	19,45	0,766	4,86	0,191	2	7382572
KSEM1950HPRM	19,50	0,768	4,88	0,192	2	7382573
KSEM1984HPRM	19,84	0,781	4,96	0,195	2	7382574
KSEM2000HPRM	20,00	0,787	5,00	0,197	3	7382575
KSEM2024HPRM	20,24	0,797	5,06	0,199	3	7382576
KSEM2050HPRM	20,50	0,807	5,13	0,202	3	7382577
KSEM2064HPRM	20,64	0,813	5,16	0,203	3	7382578
KSEM2100HPRM	21,00	0,827	5,25	0,207	3	7382579
KSEM2120HPRM	21,20	0,835	5,30	0,209	3	7382580
KSEM2150HPRM	21,50	0,847	5,38	0,212	3	7382581
KSEM2200HPRM	22,00	0,866	5,50	0,217	3	7382565
KSEM2223HPRM	22,23	0,875	5,56	0,219	4	7382566
KSEM2250HPRM	22,50	0,886	5,63	0,222	4	7382568
KSEM2300HPRM	23,00	0,906	5,75	0,226	4	7382569
KSEM2350HPRM	23,50	0,925	5,88	0,232	4	7382570
KSEM2381HPRM	23,81	0,937	5,95	0,234	4	7382591
KSEM2400HPRM	24,00	0,945	6,00	0,236	4	7382592
KSEM2450HPRM	24,50	0,965	6,13	0,241	5	7382593
KSEM2500HPRM	25,00	0,984	6,25	0,246	5	7382594
KSEM2540HPRM	25,40	1,000	6,32	0,249	5	7382595
KSEM2550HPRM	25,50	1,004	6,34	0,250	5	7382596
KSEM2560HPRM	25,60	1,008	6,36	0,250	5	7382597
KSEM2567HPRM	25,67	1,011	6,37	0,251	5	7382598
KSEM2600HPRM	26,00	1,024	6,43	0,253	5	7382599
KSEM2619HPRM	26,19	1,031	6,46	0,254	6	7382600
KSEM2650HPRM	26,50	1,043	6,52	0,257	6	7382601
KSEM2700HPRM	27,00	1,063	6,61	0,260	6	7382602
KSEM2750HPRM	27,50	1,083	6,70	0,264	6	7382603
KSEM2800HPRM	28,00	1,102	6,79	0,267	6	7382604



KSEM • Plaquita de metal duro • Geometría HPR • Continuación

● Principal
○ Secundario

Número de catálogo ISO	D1		L5		Tamaño de plaquita	KCPK15A
	mm	in	mm	in		
KSEM2850HPRM	28,50	1,122	6,88	0,271	7	7382605
KSEM2858HPRM	28,58	1,125	6,89	0,271	7	7382606
KSEM2900HPRM	29,00	1,142	6,97	0,274	7	7382607
KSEM3000HPRM	30,00	1,181	7,15	0,282	7	7382608
KSEM3016HPRM	30,16	1,187	7,17	0,282	8	7382609
KSEM3100HPRM	31,00	1,221	7,33	0,289	8	7382610
KSEM3175HPRM	31,75	1,250	7,46	0,294	8	7382611
KSEM3200HPRM	32,00	1,260	7,50	0,295	8	7382612
KSEM3300HPRM	33,00	1,299	7,68	0,302	9	7382614
KSEM3334HPRM	33,34	1,313	7,74	0,305	9	7382615
KSEM3400HPRM	34,00	1,339	7,86	0,309	9	7382616
KSEM3493HPRM	34,93	1,375	8,03	0,316	9	7382617
KSEM3500HPRM	35,00	1,378	8,04	0,317	9	7382618
KSEM3600HPRM	36,00	1,417	8,22	0,324	9	7382619
KSEM3700HPRM	37,00	1,457	8,40	0,331	10	7382620
KSEM3800HPRM	38,00	1,496	8,58	0,338	10	7382621
KSEM3810HPRM	38,10	1,500	8,60	0,339	10	7382622
KSEM3900HPRM	39,00	1,535	8,76	0,345	10	7382623
KSEM4000HPRM	40,00	1,575	8,94	0,352	10	7382624

Plaquitas HPR KSEM

Datos de aplicación • Sistema métrico

Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc		Sistema métrico						
		Rango - m/min.		Velocidad de avance recomendada por revolución						
		Min.	Máx.		12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0
P	0	75	140	mm/r	0,125 - 0,238	0,146 - 0,290	0,170 - 0,350	0,202 - 0,431	0,242 - 0,530	0,290 - 0,650
	1	75	140	mm/r	0,150 - 0,338	0,171 - 0,390	0,195 - 0,450	0,227 - 0,531	0,267 - 0,630	0,315 - 0,750
	2	90	150	mm/r	0,150 - 0,338	0,171 - 0,390	0,195 - 0,450	0,227 - 0,531	0,267 - 0,630	0,315 - 0,750
	3	50	100	mm/r	0,150 - 0,288	0,171 - 0,340	0,195 - 0,400	0,227 - 0,481	0,267 - 0,580	0,315 - 0,700
	4	55	95	mm/r	0,123 - 0,300	0,140 - 0,342	0,160 - 0,390	0,187 - 0,455	0,220 - 0,534	0,260 - 0,630
	5	50	80	mm/r	0,080 - 0,169	0,094 - 0,188	0,110 - 0,210	0,132 - 0,240	0,158 - 0,276	0,190 - 0,320
K	6	50	80	mm/r	0,123 - 0,235	0,140 - 0,270	0,160 - 0,310	0,187 - 0,364	0,220 - 0,430	0,260 - 0,500
	1	80	200	mm/r	0,188 - 0,440	0,198 - 0,510	0,210 - 0,590	0,226 - 0,698	0,246 - 0,830	0,270 - 0,990
	2	60	180	mm/r	0,188 - 0,440	0,198 - 0,510	0,210 - 0,590	0,226 - 0,698	0,246 - 0,830	0,270 - 0,990
	3	40	100	mm/r	0,138 - 0,428	0,176 - 0,494	0,220 - 0,570	0,279 - 0,673	0,352 - 0,798	0,440 - 0,950

Plaquitas HPR KSEM

Datos de aplicación • Pulgadas

Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc		PULGADAS						
		Rango - sfm		Velocidad de avance recomendada por revolución						
		Min.	Máx.		0,125	0,188	0,250	0,313	0,625	0,750
P	0	250	460	ipr	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,007 - 0,014	0,008 - 0,017	0,010 - 0,021	0,011 - 0,026
	1	250	460	ipr	0,006 - 0,013	0,007 - 0,015	0,008 - 0,018	0,009 - 0,021	0,011 - 0,025	0,012 - 0,030
	2	300	490	ipr	0,006 - 0,013	0,007 - 0,015	0,008 - 0,018	0,009 - 0,021	0,011 - 0,025	0,012 - 0,030
	3	160	330	ipr	0,006 - 0,011	0,007 - 0,013	0,008 - 0,016	0,009 - 0,019	0,011 - 0,023	0,012 - 0,028
	4	180	310	ipr	0,005 - 0,012	0,006 - 0,014	0,006 - 0,015	0,007 - 0,018	0,009 - 0,021	0,010 - 0,025
	5	160	260	ipr	0,003 - 0,007	0,004 - 0,007	0,004 - 0,008	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,008 - 0,013
K	6	160	260	ipr	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,006 - 0,012	0,007 - 0,014	0,009 - 0,017	0,010 - 0,020
	1	260	660	ipr	0,007 - 0,017	0,008 - 0,020	0,008 - 0,023	0,009 - 0,028	0,010 - 0,033	0,011 - 0,039
	2	200	590	ipr	0,007 - 0,017	0,008 - 0,020	0,008 - 0,023	0,009 - 0,028	0,010 - 0,033	0,011 - 0,039
	3	130	330	ipr	0,005 - 0,017	0,007 - 0,019	0,009 - 0,022	0,011 - 0,027	0,014 - 0,031	0,017 - 0,037

Plaquitas HPR KSEM

LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL

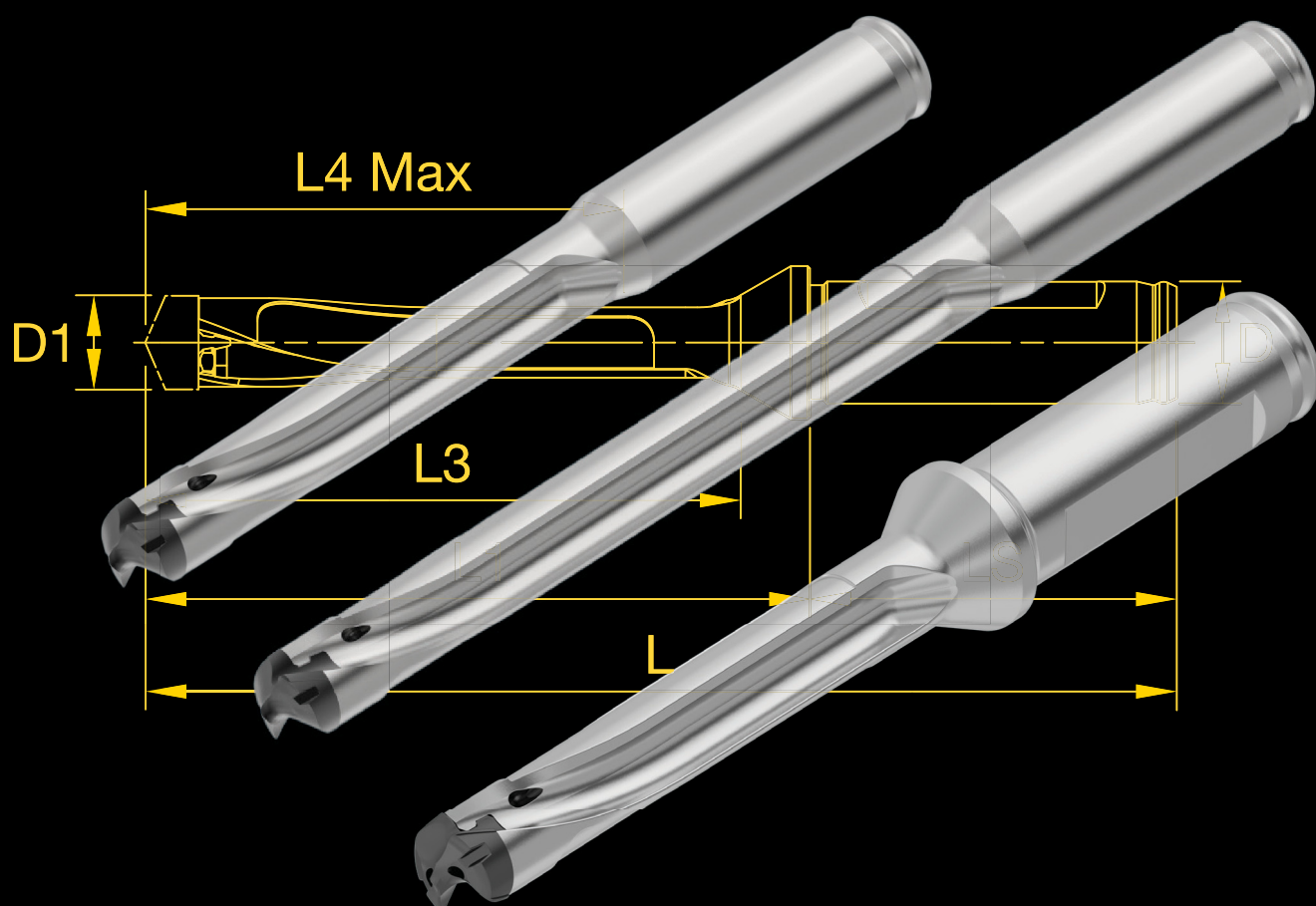
kennametal.com/KSEM



CUERPOS DE BROCA DE CANAL RECTO KenTIP™ FS

Aumente la estabilidad y la versatilidad en operaciones de taladrado modular

Disponible con mangos SCF en 3xD, 5xD, 8xD y mangos SS en 5xD y 8xD, la línea ampliada de cuerpos de broca de canal recto KenTIP FS está diseñada para aumentar tanto la versatilidad como el rendimiento. Concebidas para integrarse a la perfección en fresadoras y tornos, estas nuevas incorporaciones ofrecen precisión y fiabilidad.



Características y ventajas

- Para aplicaciones de taladrado en fresadoras o tornos
- Los canales de virutas rectos garantizan una evacuación de virutas sin complicaciones
- El sistema de suministro de refrigerante de 4 salidas proporciona un excelente control de temperatura
- El sistema de amarre permite un cambio de plaquita rápido y sencillo para reducir el tiempo muerto de la máquina

Materiales

UNIVERSAL



Industrias



Ingeniería
general



Automoción

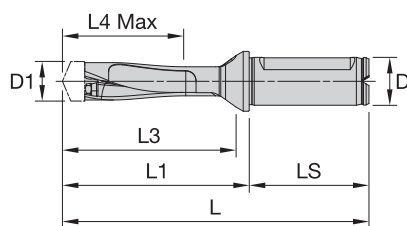
Aplicaciones



Taladrado

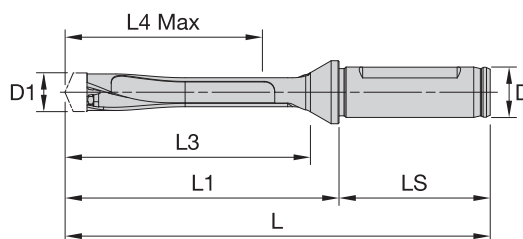
EXPLORE
KenTIP FS





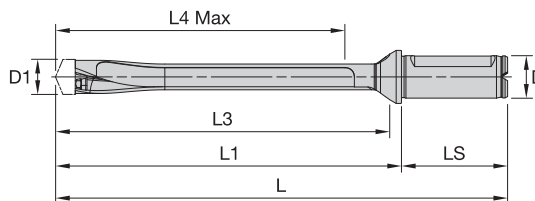
KenTIP FS • Cuerpo de broca • 3 x D • Canal recto • Mango con brida y plano

Número de pedido	Número de catálogo	D1		D1 máx.		L	L4 máx.	L3	L1	LS	D	SSC
		mm	in	mm	in							
7303491	KTFS080S03SCF12M	8,00	0,315	8,50	0,335	92,0	26,0	41,5	47,0	45,0	12,0	F
7303492	KTFS085S03SCF12M	8,50	0,335	9,00	0,354	93,0	27,0	42,5	48,0	45,0	12,0	G
7303493	KTFS090S03SCF12M	9,00	0,354	9,50	0,374	95,0	29,0	44,5	50,0	45,0	12,0	H
7303494	KTFS095S03SCF12M	9,50	0,374	10,00	0,394	96,0	30,0	45,5	51,0	45,0	12,0	I
7303495	KTFS100S03SCF16M	10,00	0,394	10,50	0,413	104,0	32,0	50,5	56,0	48,0	16,0	J
7303496	KTFS105S03SCF16M	10,50	0,413	11,00	0,433	105,0	33,0	51,5	57,0	48,0	16,0	K
7303497	KTFS110S03SCF16M	11,00	0,433	11,50	0,453	107,0	35,0	53,5	59,0	48,0	16,0	L
7303498	KTFS115S03SCF16M	11,50	0,453	12,00	0,472	108,0	36,0	54,5	60,0	48,0	16,0	M
7303499	KTFS120S03SCF16M	12,00	0,472	12,50	0,492	110,0	38,0	56,5	62,0	48,0	16,0	N
7303500	KTFS125S03SCF16M	12,50	0,492	13,00	0,512	111,0	39,0	57,5	63,0	48,0	16,0	O
7303501	KTFS130S03SCF16M	13,00	0,512	13,50	0,531	113,0	41,0	59,5	65,0	48,0	16,0	P
7303502	KTFS135S03SCF16M	13,50	0,532	14,00	0,551	114,0	42,0	60,5	66,0	48,0	16,0	Q
7303503	KTFS140S03SCF16M	14,00	0,551	14,50	0,571	116,0	44,0	62,5	68,0	48,0	16,0	R
7303504	KTFS145S03SCF16M	14,50	0,571	15,00	0,591	117,0	45,0	63,5	69,0	48,0	16,0	S
7303505	KTFS150S03SCF20M	15,00	0,591	16,00	0,630	125,0	48,0	69,5	75,0	50,0	20,0	T
7303506	KTFS160S03SCF20M	16,00	0,630	17,00	0,669	128,0	51,0	72,5	78,0	50,0	20,0	U
7303507	KTFS170S03SCF20M	17,00	0,669	18,00	0,709	131,0	54,0	75,5	81,0	50,0	20,0	V
7303508	KTFS180S03SCF25M	18,00	0,709	19,00	0,748	143,0	57,0	81,5	87,0	56,0	25,0	W
7303509	KTFS190S03SCF25M	19,00	0,748	20,00	0,787	146,0	60,0	84,5	90,0	56,0	25,0	X
7303510	KTFS200S03SCF25M	20,00	0,787	21,00	0,827	149,0	63,0	87,5	93,0	56,0	25,0	Y
7303511	KTFS210S03SCF25M	21,00	0,827	22,00	0,866	152,0	66,0	90,5	96,0	56,0	25,0	Z
7303512	KTFS220S03SCF25M	22,00	0,866	23,00	0,905	155,0	69,0	93,5	99,0	56,0	25,0	ZA
7303513	KTFS230S03SCF25M	23,00	0,906	24,00	0,945	158,0	72,0	96,5	102,0	56,0	25,0	ZB
7303514	KTFS240S03SCF25M	24,00	0,945	25,00	0,984	161,0	75,0	99,5	105,0	56,0	25,0	ZC
7303515	KTFS250S03SCF25M	25,00	0,984	26,00	1,024	164,0	78,0	102,5	108,0	56,0	25,0	ZD



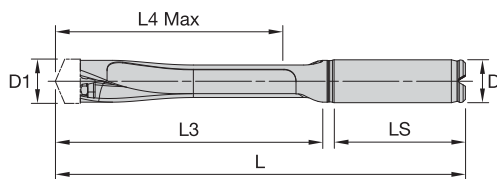
KenTIP FS • Cuerpo de broca • 5 x D • Canal recto • Mango con brida y plano

Número de pedido	Número de catálogo	D1		D1 máx.		L	L4 máx.	L1	LS	L5	D	SSC
		mm	in	mm	in							
6953931	KTFS080S05SCF12M	8,00	0,315	8,50	0,335	109,0	43,0	64,0	45,0	1,6	12,0	F
6953932	KTFS085S05SCF12M	8,50	0,335	9,00	0,354	111,0	45,0	66,0	45,0	1,7	12,0	G
6953933	KTFS090S05SCF12M	9,00	0,354	9,50	0,374	114,0	48,0	69,0	45,0	1,8	12,0	H
6953934	KTFS095S05SCF12M	9,50	0,374	10,00	0,394	116,0	50,0	71,0	45,0	1,9	12,0	I
6953935	KTFS100S05SCF16M	10,00	0,394	10,50	0,413	125,0	53,0	77,0	48,0	2,0	16,0	J
6953936	KTFS105S05SCF16M	10,50	0,413	11,00	0,433	127,0	55,0	79,0	48,0	2,1	16,0	K
6953937	KTFS110S05SCF16M	11,00	0,433	11,50	0,453	130,0	58,0	82,0	48,0	2,2	16,0	L
6953938	KTFS115S05SCF16M	11,50	0,453	12,00	0,472	132,0	60,0	84,0	48,0	2,3	16,0	M
6953939	KTFS120S05SCF16M	12,00	0,472	12,50	0,492	135,0	63,0	87,0	48,0	2,4	16,0	N
6953940	KTFS125S05SCF16M	12,50	0,492	13,00	0,512	137,0	65,0	89,0	48,0	2,5	16,0	O
6953941	KTFS130S05SCF16M	13,00	0,512	13,50	0,531	140,0	68,0	92,0	48,0	2,6	16,0	P
6953942	KTFS135S05SCF16M	13,50	0,532	14,00	0,551	142,0	70,0	94,0	48,0	2,7	16,0	Q
6953943	KTFS140S05SCF16M	14,00	0,551	14,50	0,571	145,0	73,0	97,0	48,0	2,8	16,0	R
6953944	KTFS145S05SCF16M	14,50	0,571	15,00	0,591	147,0	75,0	99,0	48,0	2,9	16,0	S
6953945	KTFS150S05SCF20M	15,00	0,591	16,00	0,630	157,0	80,0	107,0	50,0	3,0	20,0	T
6953946	KTFS160S05SCF20M	16,00	0,630	17,00	0,669	162,0	85,0	112,0	50,0	3,2	20,0	U
6953947	KTFS170S05SCF20M	17,00	0,669	18,00	0,709	167,0	90,0	117,0	50,0	3,4	20,0	V
6953948	KTFS180S05SCF25M	18,00	0,709	19,00	0,748	181,0	95,0	125,0	56,0	3,6	25,0	W
6953949	KTFS190S05SCF25M	19,00	0,748	20,00	0,787	186,0	100,0	130,0	56,0	3,8	25,0	X
6953950	KTFS200S05SCF25M	20,00	0,787	21,00	0,827	191,0	105,0	135,0	56,0	4,0	25,0	Y
6953951	KTFS210S05SCF25M	21,00	0,827	22,00	0,866	196,0	110,0	140,0	56,0	4,2	25,0	Z
6953952	KTFS220S05SCF25M	22,00	0,866	23,00	0,905	201,0	115,0	145,0	56,0	4,4	25,0	ZA
6953953	KTFS230S05SCF25M	23,00	0,906	24,00	0,945	206,0	120,0	150,0	56,0	4,5	25,0	ZB
6953954	KTFS240S05SCF25M	24,00	0,945	25,00	0,984	211,0	125,0	155,0	56,0	4,8	25,0	ZC
6953955	KTFS250S05SCF25M	25,00	0,984	26,00	1,024	216,0	130,0	160,0	56,0	4,9	25,0	ZD



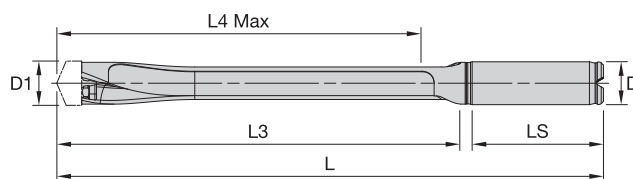
KenTIP FS • Cuerpo de broca • 8 x D • Canal recto • Mango con brida y plano

Número de pedido	Número de catálogo	D1		D1 máx.		L	L4 máx.	L3	L1	LS	D	SSC
		mm	in	mm	in							
7303438	KTFS080S08SCF12M	8,00	0,315	8,50	0,335	134,0	68,0	83,5	89,0	45,0	12,0	F
7303439	KTFS085S08SCF12M	8,50	0,335	9,00	0,354	138,0	72,0	87,5	93,0	45,0	12,0	G
7303440	KTFS090S08SCF12M	9,00	0,354	9,50	0,374	142,0	76,0	91,5	97,0	45,0	12,0	H
7303551	KTFS095S08SCF12M	9,50	0,374	10,00	0,394	146,0	80,0	95,5	101,0	45,0	12,0	I
7303552	KTFS100S08SCF16M	10,00	0,394	10,50	0,413	156,0	84,0	102,5	108,0	48,0	16,0	J
7303553	KTFS105S08SCF16M	10,50	0,413	11,00	0,433	160,0	88,0	106,5	112,0	48,0	16,0	K
7303554	KTFS110S08SCF16M	11,00	0,433	11,50	0,453	164,0	92,0	110,5	116,0	48,0	16,0	L
7303555	KTFS115S08SCF16M	11,50	0,453	12,00	0,472	168,0	96,0	114,5	120,0	48,0	16,0	M
7303556	KTFS120S08SCF16M	12,00	0,472	12,50	0,492	172,0	100,0	118,5	124,0	48,0	16,0	N
7303557	KTFS125S08SCF16M	12,50	0,492	13,00	0,512	176,0	104,0	122,5	128,0	48,0	16,0	O
7303558	KTFS130S08SCF16M	13,00	0,512	13,50	0,531	180,0	108,0	126,5	132,0	48,0	16,0	P
7303559	KTFS135S08SCF16M	13,50	0,532	14,00	0,551	184,0	112,0	130,5	136,0	48,0	16,0	Q
7303560	KTFS140S08SCF16M	14,00	0,551	14,50	0,571	188,0	116,0	134,5	140,0	48,0	16,0	R
7303561	KTFS145S08SCF16M	14,50	0,571	15,00	0,591	192,0	120,0	138,5	144,0	48,0	16,0	S
7303562	KTFS150S08SCF20M	15,00	0,591	16,00	0,630	205,0	128,0	149,5	155,0	50,0	20,0	T
7303563	KTFS160S08SCF20M	16,00	0,630	17,00	0,669	213,0	136,0	157,5	163,0	50,0	20,0	U
7303564	KTFS170S08SCF20M	17,00	0,669	18,00	0,709	221,0	144,0	165,5	171,0	50,0	20,0	V
7303565	KTFS180S08SCF25M	18,00	0,709	19,00	0,748	238,0	152,0	176,5	182,0	56,0	25,0	W
7303566	KTFS190S08SCF25M	19,00	0,748	20,00	0,787	246,0	160,0	184,5	190,0	56,0	25,0	X
7303567	KTFS200S08SCF25M	20,00	0,787	21,00	0,827	254,0	168,0	192,5	198,0	56,0	25,0	Y
7303568	KTFS210S08SCF25M	21,00	0,827	22,00	0,866	262,0	176,0	200,5	206,0	56,0	25,0	Z
7303569	KTFS220S08SCF25M	22,00	0,866	23,00	0,905	270,0	184,0	208,5	214,0	56,0	25,0	ZA
7303570	KTFS230S08SCF25M	23,00	0,906	24,00	0,945	278,0	192,0	216,5	222,0	56,0	25,0	ZB
7303581	KTFS240S08SCF25M	24,00	0,945	25,00	0,984	286,0	200,0	224,5	230,0	56,0	25,0	ZC
7303582	KTFS250S08SCF25M	25,00	0,984	26,00	1,024	294,0	208,0	232,5	238,0	56,0	25,0	ZD



KenTIP FS • Cuerpo de broca • 5 x D • Canal recto • Mango redondo recto

Número de pedido	Número de catálogo	D1		D1 máx.		L	L4 máx.	L3	LS	D	SSC
		mm	in	mm	in						
7303521	KTFS080S05SS10M	8,00	0,315	8,50	0,335	98,0	43,0	54,0	41,0	10,0	F
7303522	KTFS085S05SS10M	8,50	0,335	9,00	0,354	100,0	45,0	56,0	41,0	10,0	G
7303523	KTFS090S05SS10M	9,00	0,354	9,50	0,374	103,0	48,0	59,0	41,0	10,0	H
7303524	KTFS095S05SS10M	9,50	0,374	10,00	0,394	105,0	50,0	61,0	41,0	10,0	I
7303525	KTFS100S05SS12M	10,00	0,394	10,50	0,413	115,0	53,0	66,0	46,0	12,0	J
7303526	KTFS105S05SS12M	10,50	0,413	11,00	0,433	117,0	55,0	68,0	46,0	12,0	K
7303527	KTFS110S05SS12M	11,00	0,433	11,50	0,453	120,0	58,0	71,0	46,0	12,0	L
7303528	KTFS115S05SS12M	11,50	0,453	12,00	0,472	122,0	60,0	73,0	46,0	12,0	M
7303529	KTFS120S05SS14M	12,00	0,472	12,50	0,492	127,0	63,0	78,0	46,0	14,0	N
7303530	KTFS125S05SS14M	12,50	0,492	13,00	0,512	129,0	65,0	80,0	46,0	14,0	O
7303531	KTFS130S05SS14M	13,00	0,512	13,50	0,531	132,0	68,0	83,0	46,0	14,0	P
7303532	KTFS135S05SS14M	13,50	0,532	14,00	0,551	134,0	70,0	85,0	46,0	14,0	Q
7303533	KTFS140S05SS16M	14,00	0,551	14,50	0,571	141,0	73,0	89,0	49,0	16,0	R
7303534	KTFS145S05SS16M	14,50	0,571	15,00	0,591	143,0	75,0	91,0	49,0	16,0	S
7303535	KTFS150S05SS16M	15,00	0,591	16,00	0,630	148,0	80,0	96,0	49,0	16,0	T
7303536	KTFS160S05SS16M	16,00	0,630	17,00	0,669	153,0	85,0	101,0	49,0	16,0	U
7303537	KTFS170S05SS20M	17,00	0,669	18,00	0,709	163,0	90,0	109,0	51,0	20,0	V
7303538	KTFS180S05SS20M	18,00	0,709	19,00	0,748	168,0	95,0	114,0	51,0	20,0	W
7303539	KTFS190S05SS20M	19,00	0,748	20,00	0,787	173,0	100,0	119,0	51,0	20,0	X



KenTIP FS • Cuerpo de broca • 8 x D • Canal recto • Mango redondo recto

Número de pedido	Número de catálogo	D1		D1 máx.		L	L4 máx.	L3	LS	D	SSC
		mm	in	mm	in						
7303583	KTFS080S08SS10M	8,00	0,315	8,50	0,335	123,0	68,0	79,0	41,0	10,0	F
7303584	KTFS085S08SS10M	8,50	0,335	9,00	0,354	127,0	72,0	83,0	41,0	10,0	G
7303585	KTFS090S08SS10M	9,00	0,354	9,50	0,374	131,0	76,0	87,0	41,0	10,0	H
7303587	KTFS095S08SS10M	9,50	0,374	10,00	0,394	135,0	80,0	91,0	41,0	10,0	I
7303588	KTFS100S08SS12M	10,00	0,394	10,50	0,413	146,0	84,0	97,0	46,0	12,0	J
7303589	KTFS105S08SS12M	10,50	0,413	11,00	0,433	150,0	88,0	101,0	46,0	12,0	K
7303590	KTFS110S08SS12M	11,00	0,433	11,50	0,453	154,0	92,0	105,0	46,0	12,0	L
7303592	KTFS115S08SS12M	11,50	0,453	12,00	0,472	158,0	96,0	109,0	46,0	12,0	M
7303593	KTFS120S08SS14M	12,00	0,472	12,50	0,492	164,0	100,0	115,0	46,0	14,0	N
7303594	KTFS125S08SS14M	12,50	0,492	13,00	0,512	168,0	104,0	119,0	46,0	14,0	O
7303595	KTFS130S08SS14M	13,00	0,512	13,50	0,531	172,0	108,0	123,0	46,0	14,0	P
7303596	KTFS135S08SS14M	13,50	0,532	14,00	0,551	176,0	112,0	127,0	46,0	14,0	Q
7303597	KTFS140S08SS16M	14,00	0,551	14,50	0,571	184,0	116,0	132,0	49,0	16,0	R
7303598	KTFS145S08SS16M	14,50	0,571	15,00	0,591	188,0	120,0	136,0	49,0	16,0	S
7303599	KTFS150S08SS16M	15,00	0,591	16,00	0,630	196,0	128,0	144,0	49,0	16,0	T
7303600	KTFS160S08SS16M	16,00	0,630	17,00	0,669	204,0	136,0	152,0	49,0	16,0	U
7303601	KTFS170S08SS20M	17,00	0,669	18,00	0,709	217,0	144,0	163,0	51,0	20,0	V
7303602	KTFS180S08SS20M	18,00	0,709	19,00	0,748	225,0	152,0	171,0	51,0	20,0	W
7303603	KTFS190S08SS20M	19,00	0,748	20,00	0,787	233,0	160,0	179,0	51,0	20,0	X

Cuerpos de broca de canal recto KenTIP FS

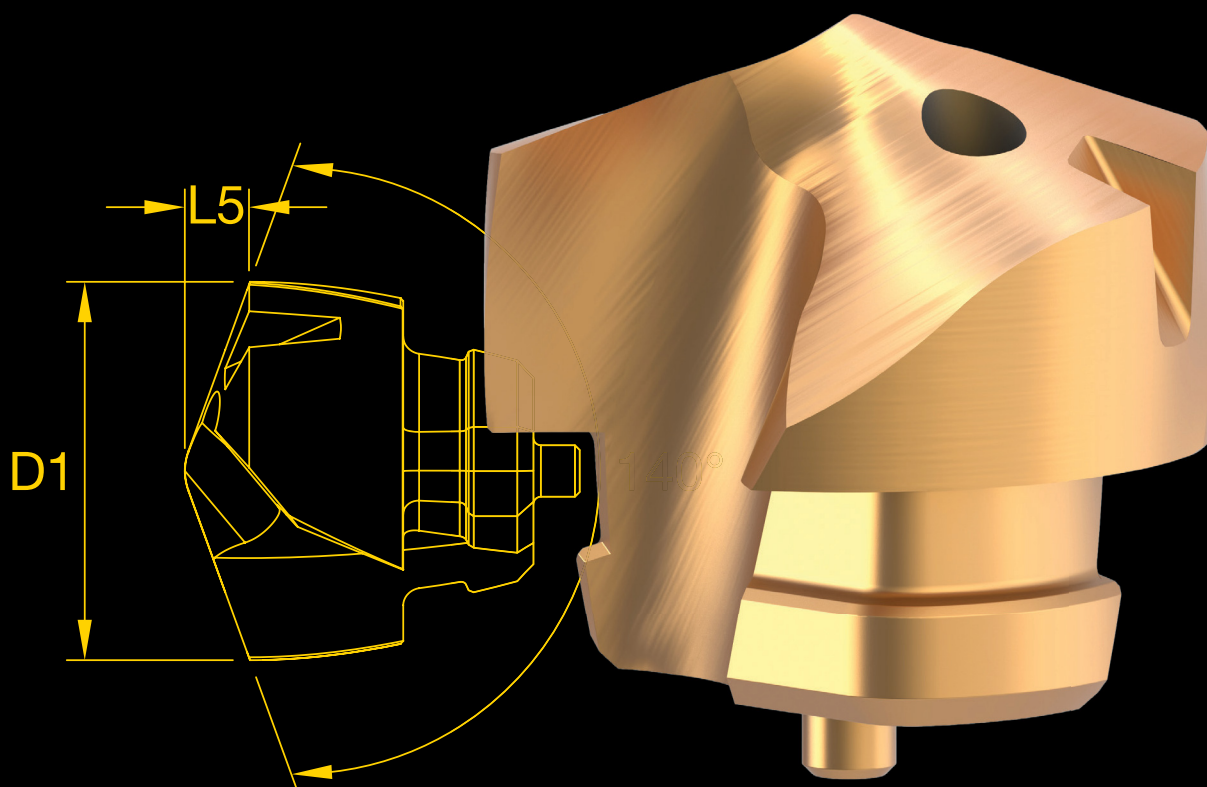
LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL
kennametal.com/KenTIPFS



PLAQUITAS HP KenTIP™ FS

Experimente la combinación perfecta de rendimiento y versatilidad

Cuando se trata de taladrado modular, las plaquitas HP KenTIP FS destacan en una amplia gama de aplicaciones de acero. El diseño avanzado con canales de refrigerante interno mejora el control térmico y la lubricación en el filo de corte de la plaquita, lo que aumenta la resistencia al desgaste y mantiene la robustez en condiciones de alta temperatura.



Características y ventajas

- La geometría HP permite una alta productividad en una amplia variedad de materiales
- El revestimiento KCPK15A proporciona una excelente resistencia al desgaste y mejora la vida útil de la herramienta
- El sistema de amarre permite un cambio de plaquita rápido y sencillo para reducir el tiempo muerto de la máquina
- 2 planos de margen garantizan la estabilidad de la herramienta, lo que proporciona un acabado superficial y una rectitud del orificio excelentes

Materiales

PRINCIPAL



Aceros

SECUNDARIO



Fundición

Industrias



Ingeniería
general



Automoción

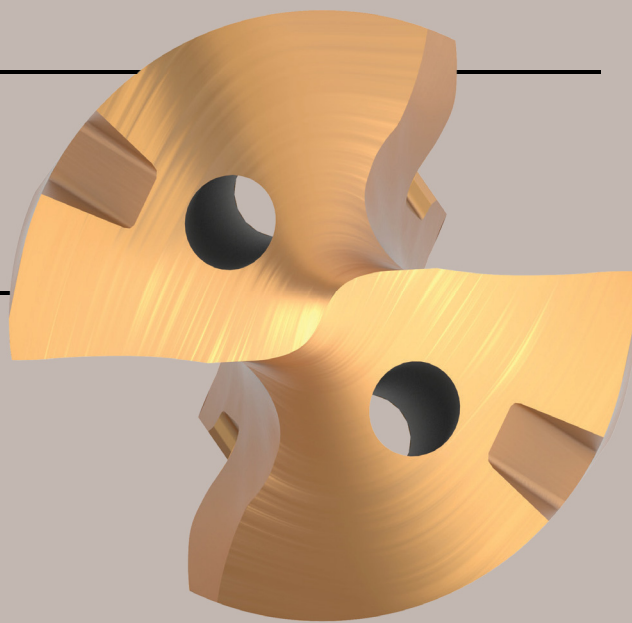


EV

Aplicaciones

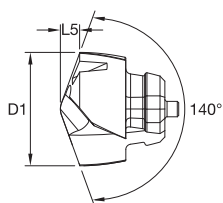
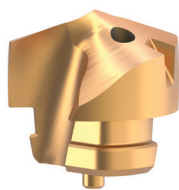


Taladrado



EXPLORE
KenTIP FS



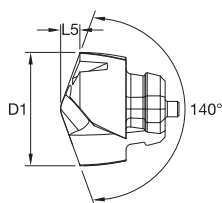


KenTIP FS • Plaquita • Geometría HP • Acero y fundición

● Principal
○ Secundario

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●

Número de catálogo ISO	D1		L5		Tamaño de plaquita	KCPK15A
	mm	in	mm	in		
KTFST07938HPM	7,94	0,313	1,37	0,054	E	7383137
KTFST08000HPM	8,00	0,315	1,38	0,054	F	7383138
KTFST08500HPM	8,50	0,335	1,47	0,058	G	7383139
KTFST09000HPM	9,00	0,354	1,55	0,061	H	7383140
KTFST09500HPM	9,50	0,374	1,64	0,065	I	7383201
KTFST09525HPM	9,53	0,375	1,64	0,065	I	7383202
KTFST09900HPM	9,90	0,390	1,71	0,067	I	7383203
KTFST10000HPM	10,00	0,394	1,72	0,068	J	7383204
KTFST10200HPM	10,20	0,402	1,76	0,069	J	7383205
KTFST10300HPM	10,30	0,406	1,78	0,070	J	7383206
KTFST10400HPM	10,40	0,409	1,80	0,071	J	7383208
KTFST10500HPM	10,50	0,413	1,81	0,071	K	7383209
KTFST10600HPM	10,60	0,417	1,83	0,072	K	7383210
KTFST10800HPM	10,80	0,425	1,86	0,073	K	7383211
KTFST11000HPM	11,00	0,433	1,90	0,075	L	7383212
KTFST11100HPM	11,10	0,437	1,91	0,075	L	7383213
KTFST11113HPM	11,11	0,438	1,92	0,076	L	7383214
KTFST11200HPM	11,20	0,441	1,93	0,076	L	7383215
KTFST11300HPM	11,30	0,445	1,95	0,077	L	7383216
KTFST11500HPM	11,50	0,453	1,98	0,078	M	7383217
KTFST11800HPM	11,80	0,465	2,04	0,080	M	7383218
KTFST12000HPM	12,00	0,472	2,07	0,082	N	7383219
KTFST12500HPM	12,50	0,492	2,16	0,085	O	7383220
KTFST12600HPM	12,60	0,496	2,17	0,085	O	7383221
KTFST12700HPM	12,70	0,500	2,19	0,086	O	7383222
KTFST12800HPM	12,80	0,504	2,21	0,087	O	7383165
KTFST13000HPM	13,00	0,512	2,24	0,088	P	7383166
KTFST13096HPM	13,10	0,516	2,26	0,089	P	7383167
KTFST13200HPM	13,20	0,520	2,28	0,090	P	7383168
KTFST13300HPM	13,30	0,524	2,30	0,091	P	7383169
KTFST13380HPM	13,38	0,527	2,31	0,091	P	7383170
KTFST13492HPM	13,49	0,531	2,33	0,092	P	7383231
KTFST13500HPM	13,50	0,532	2,33	0,092	Q	7383232
KTFST13600HPM	13,60	0,535	2,35	0,093	Q	7383233
KTFST13700HPM	13,70	0,539	2,36	0,093	Q	7383234
KTFST13800HPM	13,80	0,543	2,38	0,094	Q	7383235
KTFST14000HPM	14,00	0,551	2,41	0,095	R	7383236
KTFST14200HPM	14,20	0,559	2,45	0,097	R	7383237
KTFST14288HPM	14,29	0,563	2,47	0,097	R	7383238
KTFST14500HPM	14,50	0,571	2,50	0,098	S	7383239
KTFST14600HPM	14,60	0,575	2,52	0,099	S	7383240
KTFST15000HPM	15,00	0,591	2,59	0,102	T	7383241
KTFST15100HPM	15,10	0,595	2,60	0,102	T	7383242
KTFST15200HPM	15,20	0,598	2,62	0,103	T	7383243
KTFST15300HPM	15,30	0,602	2,64	0,104	T	7383244
KTFST15479HPM	15,48	0,609	2,67	0,105	T	7383245
KTFST15500HPM	15,50	0,610	2,68	0,106	T	7383246
KTFST15875HPM	15,88	0,625	2,75	0,108	T	7383247
KTFST16000HPM	16,00	0,630	2,76	0,109	U	7383248
KTFST16500HPM	16,50	0,650	2,85	0,112	U	7383249
KTFST16600HPM	16,60	0,654	2,87	0,113	U	7383150
KTFST16670HPM	16,67	0,656	2,88	0,113	U	7383261
KTFST16800HPM	16,80	0,661	2,90	0,114	U	7383262
KTFST17000HPM	17,00	0,669	2,93	0,115	V	7383263
KTFST17100HPM	17,10	0,673	2,95	0,116	V	7383264
KTFST17200HPM	17,20	0,677	2,97	0,117	V	7383265



KenTIP FS • Plaquita • Geometría HP • Acero y fundición • Continuación

Número de catálogo ISO	D1		L5		Tamaño de plaquita	KCPK15A
	mm	in	mm	in		
KTFST17463HPM	17,46	0,688	3,02	0,119	V	7383266
KTFST17500HPM	17,50	0,689	3,02	0,119	V	7383267
KTFST17600HPM	17,60	0,693	3,04	0,120	V	7383268
KTFST17700HPM	17,70	0,697	3,06	0,121	V	7383270
KTFST18000HPM	18,00	0,709	3,10	0,122	W	7383271
KTFST19000HPM	19,00	0,748	3,28	0,129	X	7383272
KTFST19500HPM	19,50	0,768	3,37	0,133	X	7383273
KTFST20000HPM	20,00	0,787	3,45	0,136	Y	7383274
KTFST20638HPM	20,64	0,813	3,56	0,140	Y	7383275
KTFST21000HPM	21,00	0,827	3,62	0,143	Z	7383276
KTFST21500HPM	21,50	0,847	3,71	0,146	Z	7383277
KTFST22000HPM	22,00	0,866	3,79	0,149	ZA	7383278
KTFST22225HPM	22,23	0,875	3,83	0,151	ZA	7383279
KTFST22500HPM	22,50	0,886	3,88	0,153	ZA	7383280
KTFST23000HPM	23,00	0,906	3,97	0,156	ZB	7383281
KTFST24000HPM	24,00	0,945	4,14	0,163	ZC	7383282
KTFST25000HPM	25,00	0,984	4,31	0,170	ZD	7383283
KTFST25400HPM	25,40	1,000	4,38	0,172	ZD	7383284
KTFST26000HPM	26,00	1,024	4,48	0,176	ZD	7383285

Plaquetas HP KenTIP FSE

Datos de aplicación • Sistema métrico

Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc		Sistema métrico								
		Rango - m/min.		Velocidad de avance recomendada por revolución								
		min.	máx.		6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0
P	0	80	160		0,09 - 0,18	0,12 - 0,24	0,14 - 0,28	0,16 - 0,33	0,20 - 0,41	0,23 - 0,47	0,26 - 0,53	0,28 - 0,56
	1	80	160		0,09 - 0,18	0,12 - 0,24	0,14 - 0,28	0,16 - 0,33	0,20 - 0,41	0,23 - 0,47	0,26 - 0,53	0,28 - 0,56
	2	80	160		0,09 - 0,18	0,12 - 0,24	0,14 - 0,28	0,16 - 0,33	0,20 - 0,41	0,23 - 0,47	0,26 - 0,53	0,28 - 0,56
	3	60	130		0,09 - 0,18	0,12 - 0,24	0,14 - 0,28	0,16 - 0,33	0,20 - 0,41	0,23 - 0,47	0,26 - 0,53	0,28 - 0,56
	4	60	130		0,09 - 0,18	0,12 - 0,24	0,14 - 0,28	0,16 - 0,33	0,20 - 0,41	0,23 - 0,47	0,26 - 0,53	0,28 - 0,56
	5	50	100		0,07 - 0,14	0,10 - 0,19	0,12 - 0,24	0,14 - 0,28	0,18 - 0,36	0,21 - 0,43	0,24 - 0,49	0,26 - 0,52
M	6	50	80		0,07 - 0,14	0,10 - 0,19	0,12 - 0,24	0,14 - 0,28	0,18 - 0,36	0,21 - 0,43	0,24 - 0,49	0,26 - 0,52
	1	30	70		0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,11 - 0,17	0,14 - 0,20	0,16 - 0,23	0,18 - 0,26	0,19 - 0,27
	2	30	70		0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,11 - 0,17	0,14 - 0,20	0,16 - 0,23	0,18 - 0,26	0,19 - 0,27
K	3	20	60		0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,11 - 0,17	0,14 - 0,20	0,16 - 0,23	0,18 - 0,26	0,19 - 0,27
	1	100	180		0,12 - 0,27	0,15 - 0,32	0,18 - 0,38	0,21 - 0,42	0,26 - 0,50	0,30 - 0,58	0,34 - 0,64	0,36 - 0,67
	2	90	170		0,12 - 0,27	0,15 - 0,32	0,18 - 0,38	0,21 - 0,42	0,26 - 0,50	0,30 - 0,58	0,34 - 0,64	0,36 - 0,67
S	3	70	110		0,10 - 0,20	0,13 - 0,26	0,15 - 0,30	0,18 - 0,34	0,22 - 0,41	0,26 - 0,48	0,29 - 0,54	0,31 - 0,56
	1	10	30		0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,11 - 0,17	0,12 - 0,19	0,13 - 0,21
	2	10	30		0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,11 - 0,17	0,12 - 0,19	0,13 - 0,21
	3	15	35		0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,11 - 0,17	0,12 - 0,19	0,13 - 0,21
	4	20	40		0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,05 - 0,10	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,10 - 0,17

Plaquetas HP KenTIP FS

Datos de aplicación • Pulgadas

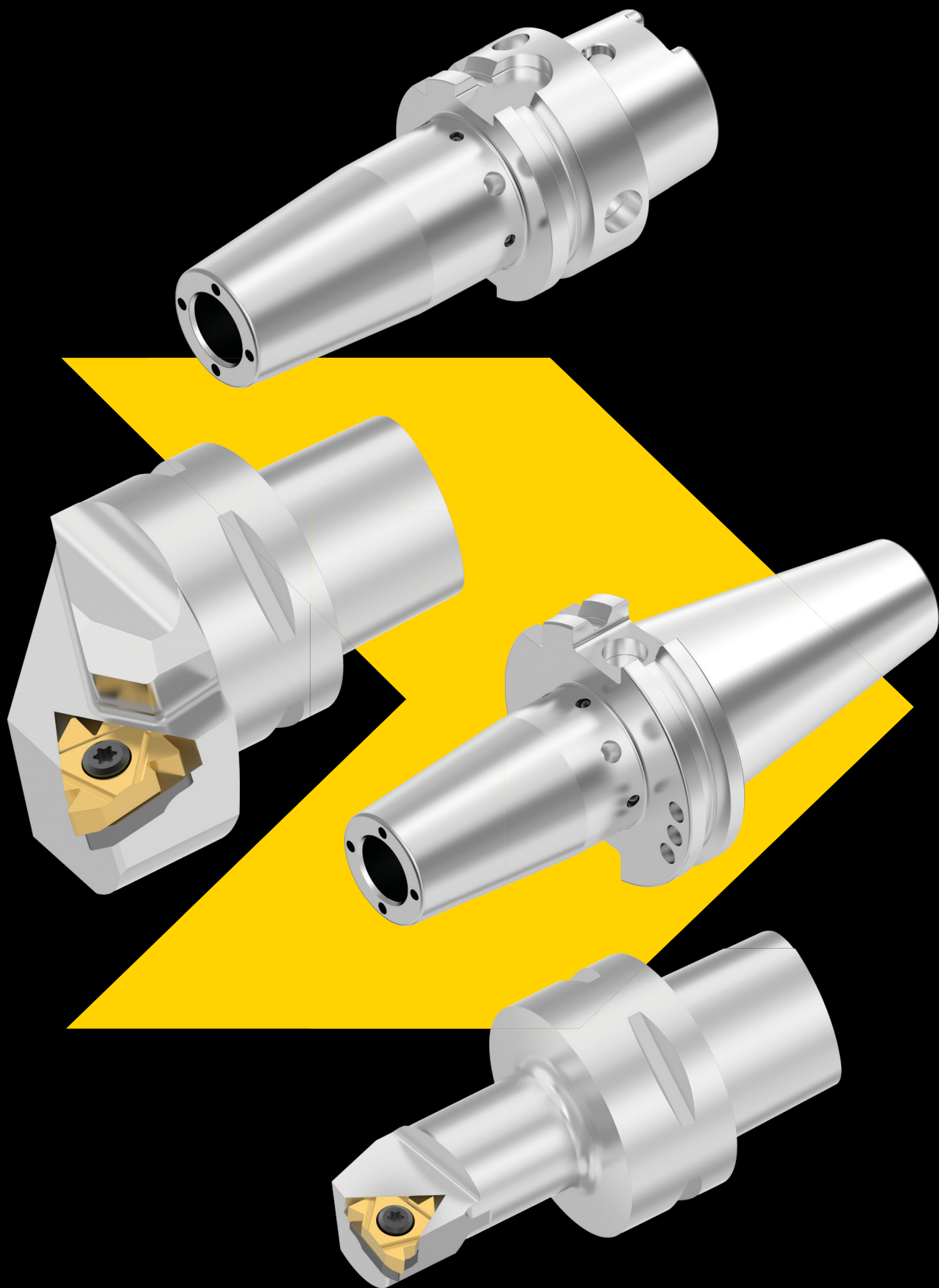
Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc		PULGADAS								
		Rango - sfm		Velocidad de avance recomendada por revolución								
		min.	máx.		0,236	0,315	0,394	0,472	0,630	0,787	0,945	1,024
P	0	260	520	ipr	0,004 - 0,007	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,006 - 0,013	0,008 - 0,016	0,009 - 0,019	0,010 - 0,021	0,011 - 0,022
	1	260	520	ipr	0,004 - 0,007	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,006 - 0,013	0,008 - 0,016	0,009 - 0,019	0,010 - 0,021	0,011 - 0,022
	2	260	520	ipr	0,004 - 0,007	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,006 - 0,013	0,008 - 0,016	0,009 - 0,019	0,010 - 0,021	0,011 - 0,022
	3	200	430	ipr	0,004 - 0,007	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,006 - 0,013	0,008 - 0,016	0,009 - 0,019	0,010 - 0,021	0,011 - 0,022
	4	200	430	ipr	0,004 - 0,007	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,006 - 0,013	0,008 - 0,016	0,009 - 0,019	0,010 - 0,021	0,011 - 0,022
	5	160	330	ipr	0,003 - 0,006	0,004 - 0,008	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,007 - 0,014	0,008 - 0,017	0,009 - 0,019	0,010 - 0,021
M	6	160	260	ipr	0,003 - 0,006	0,004 - 0,008	0,005 - 0,009	0,006 - 0,011	0,007 - 0,014	0,008 - 0,017	0,009 - 0,019	0,010 - 0,021
	1	100	230	ipr	0,002 - 0,004	0,003 - 0,005	0,004 - 0,006	0,004 - 0,007	0,006 - 0,008	0,006 - 0,009	0,007 - 0,010	0,008 - 0,011
	2	100	230	ipr	0,002 - 0,004	0,003 - 0,005	0,004 - 0,006	0,004 - 0,007	0,006 - 0,008	0,006 - 0,009	0,007 - 0,010	0,008 - 0,011
K	3	70	200	ipr	0,002 - 0,004	0,003 - 0,005	0,004 - 0,006	0,004 - 0,007	0,006 - 0,008	0,006 - 0,009	0,007 - 0,010	0,008 - 0,011
	1	330	590	ipr	0,005 - 0,011	0,006 - 0,013	0,007 - 0,015	0,008 - 0,017	0,010 - 0,020	0,012 - 0,023	0,013 - 0,025	0,014 - 0,026
	2	300	560	ipr	0,005 - 0,011	0,006 - 0,013	0,007 - 0,015	0,008 - 0,017	0,010 - 0,020	0,012 - 0,023	0,013 - 0,025	0,014 - 0,026
S	3	230	360	ipr	0,004 - 0,008	0,005 - 0,010	0,006 - 0,012	0,007 - 0,013	0,009 - 0,016	0,010 - 0,019	0,011 - 0,021	0,012 - 0,022
	1	30	100	ipr	0,002 - 0,004	0,002 - 0,004	0,003 - 0,005	0,003 - 0,005	0,004 - 0,006	0,004 - 0,007	0,005 - 0,008	0,005 - 0,008
	2	30	100	ipr	0,002 - 0,004	0,002 - 0,004	0,003 - 0,005	0,003 - 0,005	0,004 - 0,006	0,004 - 0,007	0,005 - 0,008	0,005 - 0,008
	3	50	110	ipr	0,002 - 0,004	0,002 - 0,004	0,003 - 0,005	0,003 - 0,005	0,004 - 0,006	0,004 - 0,007	0,005 - 0,008	0,005 - 0,008
	4	70	130	ipr	0,002 - 0,003	0,002 - 0,004	0,002 - 0,004	0,003 - 0,005	0,003 - 0,005	0,003 - 0,005	0,004 - 0,006	0,004 - 0,007

Plaquitas HP KenTIP FS

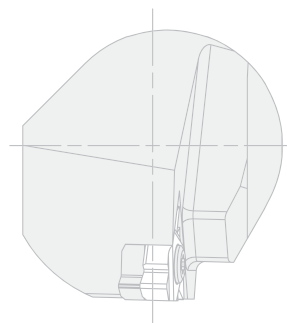
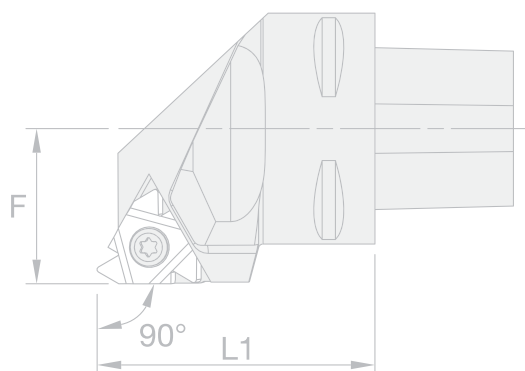
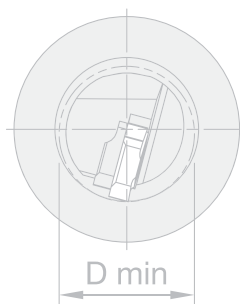
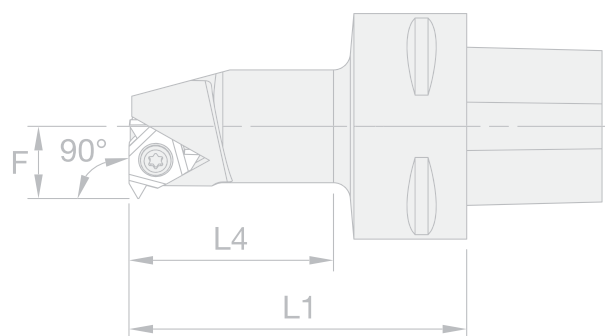
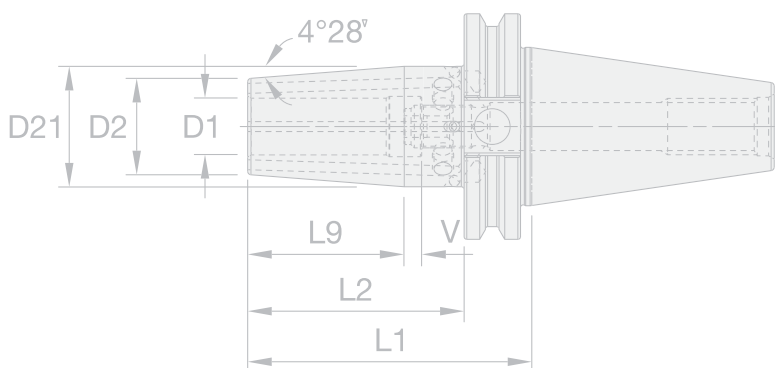
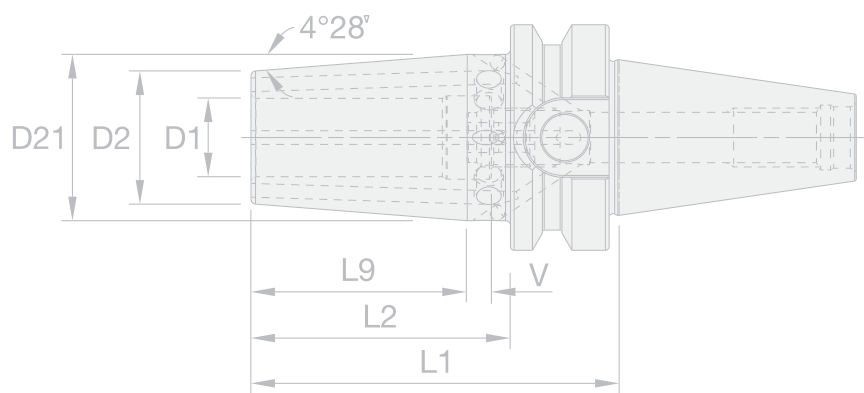
LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL

kennametal.com/KenTIPFS





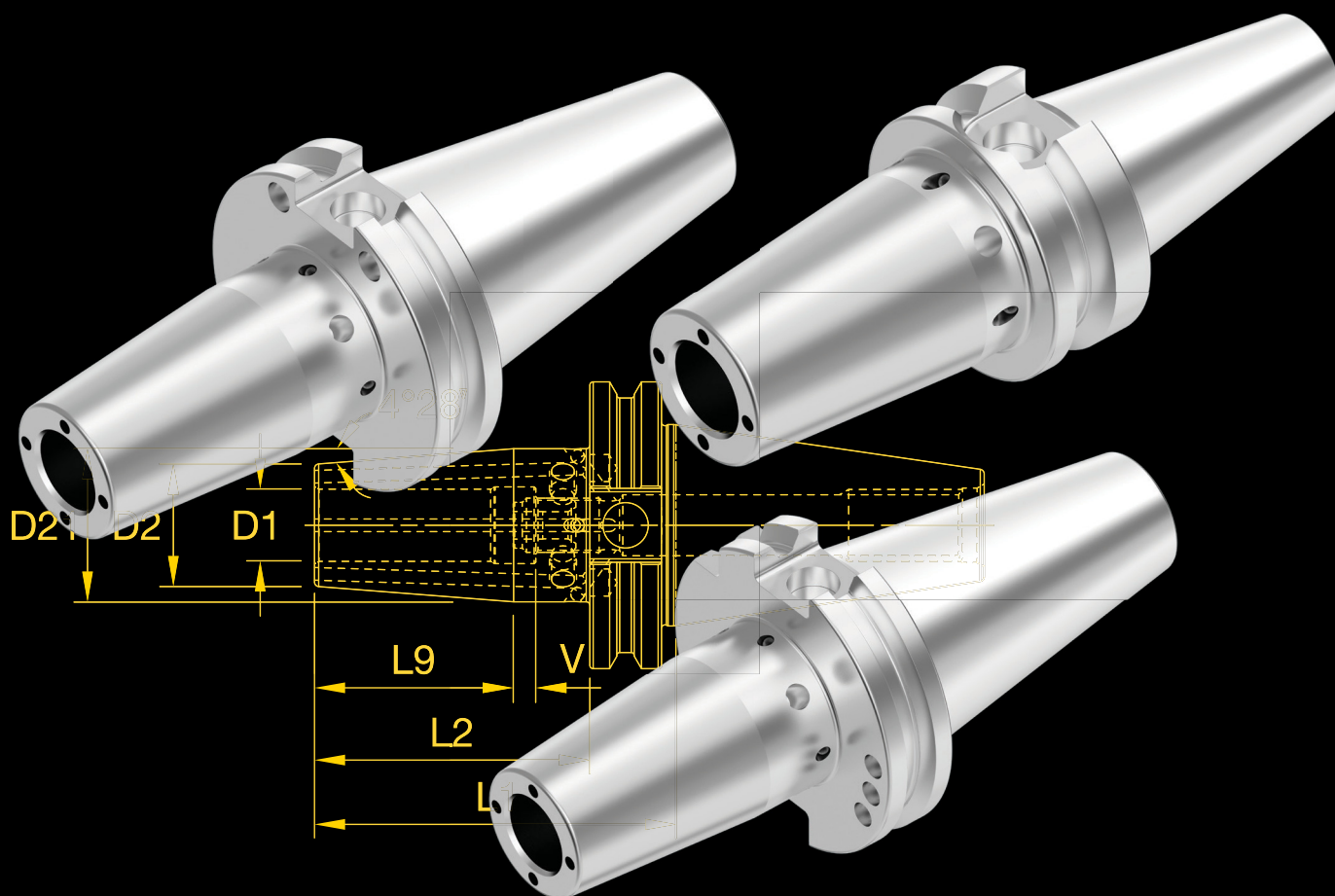
SISTEMAS



Adaptadores de ajuste por dilatación térmica

Ahora con refrigerante para la cara

Este sistema de herramientas, además de contar con un diseño probado de referencia diseñado para las aplicaciones más exigentes, ahora puede ofrecer un flujo de refrigerante directo al área de corte que mejora la eficiencia de la holgura de virutas.



Materiales

UNIVERSAL



Industrias



Sector
aeroespacial



Automoción



EV



Medicina



Petróleo y gas



Energía eólica y
solar



Moldes y matrices

Aplicaciones



Fresado



Taladrado

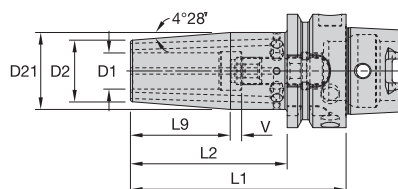


Escariado



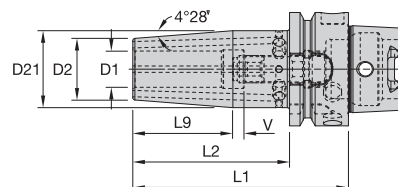
EXPLORE los adaptadores de
ajuste por dilatación térmica





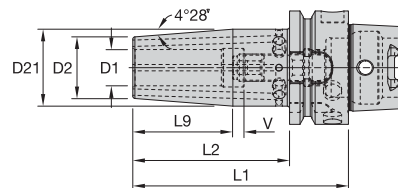
Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica HSK50A • Línea FC • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7375161	HSK50ATTC06080M	6	21	27	80	54	26	10	0,57
7375162	HSK50ATTC08080M	8	21	27	80	54	26	10	0,56
7375163	HSK50ATTC10085M	10	24	32	85	59	31	10	0,64
7375164	HSK50ATTC12090M	12	24	32	90	64	36	10	0,65
7375165	HSK50ATTC16095M	16	27	34	95	69	39	10	0,70
7375166	HSK50ATTC20100M	20	33	41	100	74	41	10	0,88



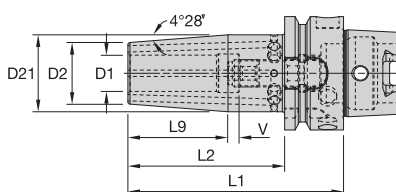
Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica HSK50A • Línea FC • Pulgadas

Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	libras
7375546	HSK50ATTC025315	0,250	0,827	1,059	3,150	2,128	1,024	0,394	1,240
7375547	HSK50ATTC031315	0,313	0,827	1,059	3,150	2,128	1,024	0,394	1,240
7375548	HSK50ATTC038335	0,375	0,945	1,256	3,347	2,325	1,221	0,394	1,410
7375549	HSK50ATTC050354	0,500	0,945	1,256	3,543	2,522	1,417	0,394	1,420
7375550	HSK50ATTC062374	0,625	1,063	1,335	3,740	2,719	1,535	0,394	1,550
7375561	HSK50ATTC075394	0,750	1,299	1,614	3,937	2,915	1,614	0,394	1,970



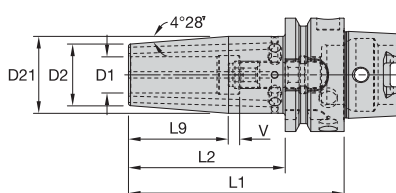
Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica HSK63A • Línea FC • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7375075	HSK63ATTC06080M	6	21	27	80	54	26	10	0,82
7375076	HSK63ATTC08080M	8	21	27	80	54	26	10	0,82
7375077	HSK63ATTC10085M	10	24	32	85	59	31	10	0,89
7375078	HSK63ATTC12090M	12	24	32	90	64	36	10	0,90
7375079	HSK63ATTC16095M	16	27	34	95	69	39	10	0,96
7375080	HSK63ATTC20100M	20	33	42	100	74	41	10	1,15
7375101	HSK63ATTC25115M	25	44	53	115	89	47	10	1,71



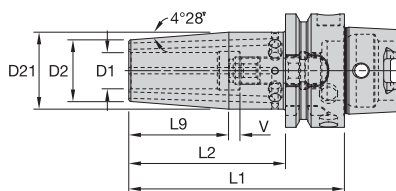
Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica HSK63A • Línea FC • Pulgadas

Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	libras
7375523	HSK63ATTC025315	0,250	0,827	1,059	3,150	2,128	1,024	0,394	1,810
7375524	HSK63ATTC031315	0,313	0,827	1,059	3,150	2,128	1,024	0,394	1,800
7375525	HSK63ATTC038335	0,375	0,945	1,240	3,347	2,325	1,221	0,394	1,970
7375526	HSK63ATTC050354	0,500	0,945	1,256	3,543	2,522	1,417	0,394	1,990
7375527	HSK63ATTC062374	0,625	1,063	1,335	3,740	2,719	1,535	0,394	2,110
7375528	HSK63ATTC075394	0,750	1,299	1,650	3,937	2,915	1,614	0,394	2,530
7375529	HSK63ATTC100453	1,000	1,732	2,067	4,528	3,506	1,850	0,394	3,760



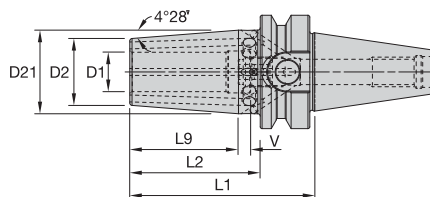
Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica HSK100A • Línea FC • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7375084	HSK100ATTC06085M	6	21	27	85	56	26	10	2,18
7375085	HSK100ATTC08085M	8	21	27	85	56	26	10	2,17
7375086	HSK100ATTC10090M	10	24	32	90	61	31	10	2,25
7375087	HSK100ATTC12095M	12	24	32	95	66	36	10	2,26
7375088	HSK100ATTC16100M	16	27	34	100	71	39	10	2,31
7375089	HSK100ATTC20105M	20	33	42	105	76	41	10	2,51
7375090	HSK100ATTC25115M	25	44	53	115	86	47	10	3,03



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica HSK100A • Línea FC • Pulgadas

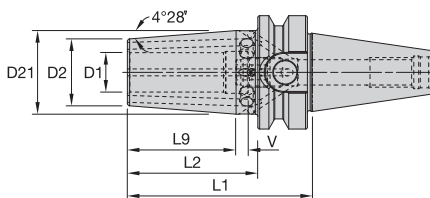
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	libras
7375596	HSK100ATTC025335	0,250	0,827	1,059	3,347	2,207	1,024	0,394	4,800
7375597	HSK100ATTC031335	0,313	0,827	1,059	3,347	2,207	1,024	0,394	4,780
7375598	HSK100ATTC038354	0,375	0,945	1,256	3,543	2,404	1,221	0,394	4,960
7375599	HSK100ATTC050374	0,500	0,945	1,256	3,740	2,600	1,417	0,394	4,970
7375600	HSK100ATTC062394	0,625	1,063	1,335	3,937	2,797	1,535	0,394	5,110
7375611	HSK100ATTC075413	0,750	1,299	1,650	4,134	2,994	1,614	0,394	5,570
7375612	HSK100ATTC100453	1,000	1,732	2,083	4,528	3,388	1,850	0,394	6,660



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica BT30 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

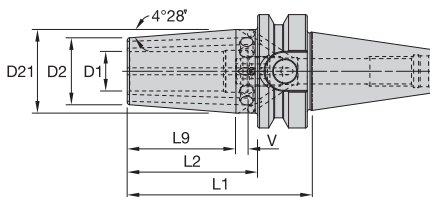
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7380277	BT30TFC06075M	6	21	27	75	53	26	10	0,55
7380278	BT30TFC08075M	8	21	27	75	53	26	10	0,54
7380279	BT30TFC10075M	10	24	31	75	53	31	10	0,59
7380280	BT30TFC12075M	12	24	31	75	53	36	10	0,57
7380341	BT30TFC16075M	16	27	34	75	53	39	10	0,58
7380342	BT30TFC20090M	20	33	41	90	68	41	10	0,81



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica BT30 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Pulgadas

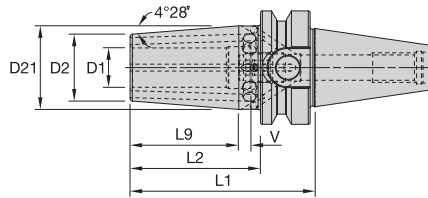
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	libras
7375496	BT30TFC025295	0,250	0,827	1,059	2,953	2,083	1,024	0,394	1,210
7375497	BT30TFC031295	0,313	0,827	1,059	2,953	2,083	1,024	0,394	1,200
7375498	BT30TFC038295	0,375	0,945	1,221	2,953	2,083	1,221	0,394	1,290
7375499	BT30TFC050295	0,500	0,945	1,221	2,953	2,083	1,417	0,394	1,240
7375571	BT30TFC062295	0,625	1,063	1,335	2,953	2,083	1,535	0,394	1,280
7375572	BT30TFC075354	0,750	1,299	1,611	3,543	2,673	1,614	0,394	1,800



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica BT40 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

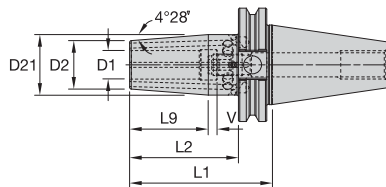
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7374926	BT40TFC06090M	6	21	27	90	63	26	10	1,16
7374927	BT40TFC08090M	8	21	27	90	63	26	10	1,15
7374928	BT40TFC10090M	10	24	32	90	63	31	10	1,21
7374929	BT40TFC12090M	12	24	32	90	63	36	10	1,19
7374930	BT40TFC16090M	16	27	34	90	63	39	10	1,22
7375131	BT40TFC20090M	20	33	41	90	63	41	10	1,33
7375132	BT40TFC25100M	25	44	53	100	73	47	10	1,75



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica BT50 • Línea FC

- Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

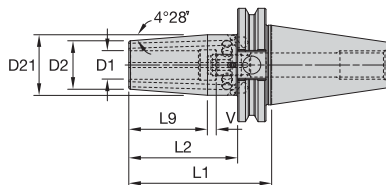
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7375141	BT50TTFC06100M	6	21	27	100	62	26	10	3,71
7375142	BT50TTFC08100M	8	21	27	100	62	26	10	3,70
7375143	BT50TTFC10100M	10	24	32	100	62	31	10	3,76
7375144	BT50TTFC12100M	12	24	32	100	62	36	10	3,74
7375145	BT50TTFC16100M	16	27	34	100	62	39	10	3,76
7375146	BT50TTFC20100M	20	33	41	100	62	41	10	3,87
7375147	BT50TTFC25100M	25	44	52	100	62	47	10	4,15



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CV40 • Línea FC

- Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

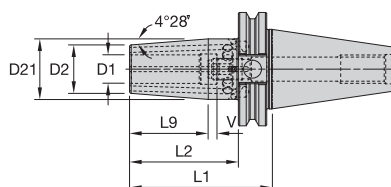
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7375509	CV40TTFC06M315	6	21	27	80	61	26	10	1,01
7375510	CV40TTFC08M315	8	21	27	80	61	26	10	1,00
7375591	CV40TTFC10M315	10	24	32	80	61	31	10	1,06
7375592	CV40TTFC12M315	12	24	32	80	61	36	10	1,04
7375593	CV40TTFC16M315	16	27	34	80	61	39	10	1,06
7375594	CV40TTFC20M315	20	33	41	80	61	41	10	1,17
7375595	CV40TTFC25M394	25	44	53	100	81	47	10	1,66



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CV40 • Línea FC

- Refrigeración interna Forma AD • Pulgadas

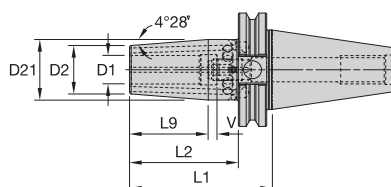
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	libras
7375574	CV40TTFC025315	0,250	0,827	1,059	3,150	2,400	1,024	0,394	2,220
7375575	CV40TTFC031315	0,313	0,827	1,059	3,150	2,400	1,024	0,394	2,200
7375576	CV40TTFC038315	0,375	0,945	1,256	3,150	2,400	1,221	0,394	2,340
7375577	CV40TTFC050315	0,500	0,945	1,256	3,150	2,400	1,417	0,394	2,290
7375578	CV40TTFC062315	0,625	1,063	1,335	3,150	2,400	1,535	0,394	2,350
7375579	CV40TTFC075315	0,750	1,299	1,614	3,150	2,400	1,614	0,394	2,610
7375580	CV40TTFC100394	1,000	1,732	2,083	3,937	3,187	1,850	0,394	3,640



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CV50 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

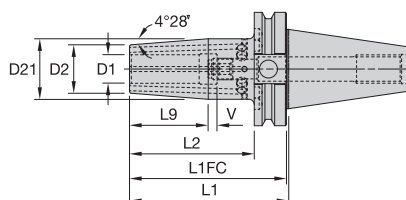
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7375484	CV50TFC06M315	6	21	27	80	61	26	10	2,72
7375485	CV50TFC08M315	8	21	27	80	61	26	10	2,71
7375486	CV50TFC10M315	10	24	32	80	61	31	10	2,77
7375487	CV50TFC12M315	12	24	32	80	61	36	10	2,74
7375488	CV50TFC16M315	16	27	34	80	61	39	10	2,76
7375489	CV50TFC20M315	20	33	42	80	61	41	10	2,88
7375490	CV50TFC25M394	25	44	53	100	81	47	10	3,43



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CV50 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Pulgadas

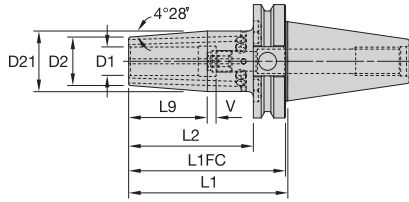
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	libras
7375563	CV50TFC025315	0,250	0,827	1,059	3,150	2,400	1,024	0,394	5,990
7375564	CV50TFC031315	0,313	0,827	1,059	3,150	2,400	1,024	0,394	5,980
7375565	CV50TFC038315	0,375	0,945	1,256	3,150	2,400	1,221	0,394	6,110
7375566	CV50TFC050315	0,500	0,945	1,256	3,150	2,400	1,417	0,394	6,050
7375567	CV50TFC062315	0,625	1,063	1,335	3,150	2,400	1,535	0,394	6,120
7375568	CV50TFC075315	0,750	1,299	1,614	3,150	2,400	1,614	0,394	6,390
7375569	CV50TFC100394	1,000	1,732	2,083	3,937	3,187	1,850	0,394	6,390



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CVKV40 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

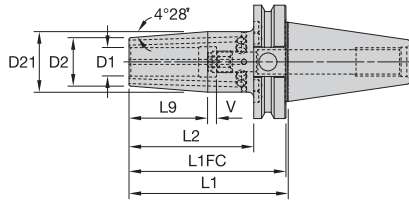
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L1FC	L2	L9	V	kg
7375551	CVKV40TFC06M350	6	21	27	89	88	70	26	10	1,07
7375552	CVKV40TFC08M350	8	21	27	89	88	70	26	10	1,06
7375553	CVKV40TFC10M350	10	24	32	89	88	70	31	10	1,13
7375554	CVKV40TFC12M350	12	24	32	89	88	70	36	10	1,11
7375555	CVKV40TFC16M350	16	27	34	89	88	70	39	10	1,14
7375556	CVKV40TFC20M400	20	33	42	102	101	83	41	10	1,40
7375557	CVKV40TFC25M400	25	44	53	102	101	83	47	10	1,70



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CVKV40 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Pulgadas

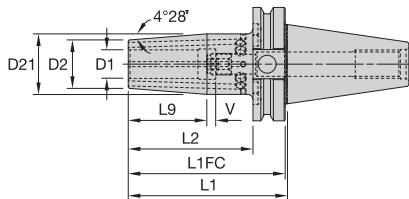
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L1FC	L2	L9	V	libras
7375449	CVKV40TTF025350	0,250	0,827	1,059	3,500	3,460	2,750	1,024	0,394	2,350
7375450	CVKV40TTF031350	0,313	0,827	1,059	3,500	3,460	2,750	1,024	0,394	2,330
7375501	CVKV40TTF038375	0,375	0,945	1,256	3,750	3,710	3,000	1,221	0,394	2,580
7375502	CVKV40TTF050375	0,500	0,945	1,256	3,750	3,710	3,000	1,417	0,394	2,520
7375503	CVKV40TTF062375	0,625	1,063	1,335	3,750	3,710	3,000	1,535	0,394	2,600
7375504	CVKV40TTF075400	0,750	1,299	1,650	4,000	3,960	3,250	1,614	0,394	3,120
7375505	CVKV40TTF100400	1,000	1,732	2,083	4,000	3,960	3,250	1,850	0,394	3,750



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CVKV50 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

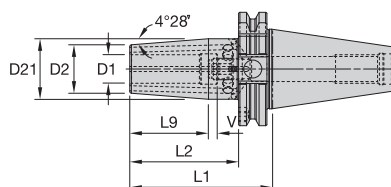
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L1FC	L2	L9	V	kg
7375472	CVKV50TTF06M350	6	21	27	89	87	70	26	10	3,19
7375473	CVKV50TTF08M350	8	21	27	89	87	70	26	10	3,18
7375474	CVKV50TTF10M375	10	24	32	95	94	76	31	10	3,27
7375475	CVKV50TTF12M400	12	24	32	102	100	83	36	10	3,29
7375476	CVKV50TTF16M400	16	27	34	102	100	83	39	10	3,31
7375477	CVKV50TTF20M400	20	33	42	102	100	83	41	10	3,43
7375478	CVKV50TTF25M400	25	44	53	102	100	83	47	10	3,74



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica CVKV50 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Pulgadas

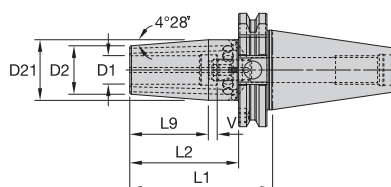
Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L1FC	L2	L9	V	libras
7375416	CVKV50TTF025350	0,250	0,827	1,059	3,500	3,441	2,750	1,024	0,394	6,160
7375417	CVKV50TTF031350	0,313	0,827	1,059	3,500	3,441	2,750	1,024	0,394	6,150
7375418	CVKV50TTF038375	0,375	0,945	1,256	3,750	3,691	3,000	1,221	0,394	6,400
7375419	CVKV50TTF050400	0,500	0,945	1,256	4,000	3,941	3,250	1,417	0,394	6,410
7375420	CVKV50TTF062400	0,625	1,063	1,335	4,000	3,941	3,250	1,535	0,394	6,490
7375481	CVKV50TTF075400	0,750	1,299	1,650	4,000	3,941	3,250	1,614	0,394	6,900
7375482	CVKV50TTF100400	1,000	1,732	2,083	4,000	3,941	3,250	1,850	0,394	7,720



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica DV40 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7375112	DV40TFC06080M	6	21	27	80	61	26	10	1,00
7375113	DV40TFC08080M	8	21	27	80	61	26	10	0,99
7375114	DV40TFC10080M	10	24	32	80	61	31	10	1,05
7375115	DV40TFC12080M	12	24	32	80	61	36	10	1,03
7375116	DV40TFC16080M	16	27	34	80	61	39	10	1,05
7375117	DV40TFC20080M	20	33	41	80	61	41	10	1,16
7375118	DV40TFC25100M	25	44	53	100	81	47	10	1,63



Portaherramientas de ajuste por dilatación térmica DV50 • Línea FC

• Refrigeración interna Forma AD • Sistema métrico

Número de pedido	Número de catálogo	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
7380307	DV50TFC06080M	6	21	27	80	61	26	10	2,74
7380308	DV50TFC08080M	8	21	27	80	61	26	10	2,73
7380309	DV50TFC10080M	10	24	32	80	61	31	10	2,79
7380310	DV50TFC12080M	12	24	32	80	61	36	10	2,77
7380351	DV50TFC16080M	16	27	34	80	61	39	10	2,80
7380352	DV50TFC20080M	20	33	41	80	61	41	10	2,90
7380353	DV50TFC25100M	25	44	53	100	81	47	10	3,47

Adaptadores de ajuste por dilatación térmica

LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL

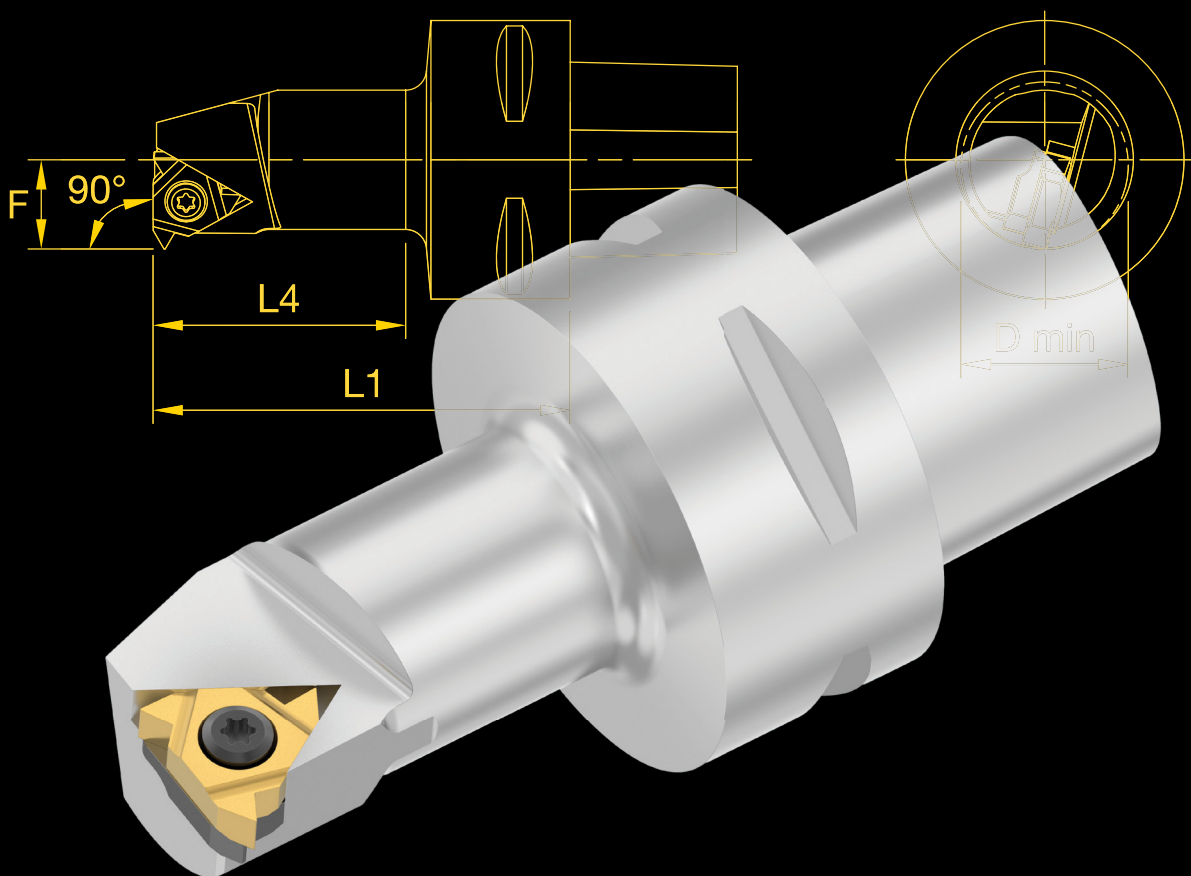
kennametal.com



Unidades de corte de roscado Laydown PSC32 y PSC40

Roscado eficiente para máquinas más pequeñas

Diseñadas para maximizar la eficiencia del roscado en configuraciones compactas y tornos multifuncionales, las unidades PSC32 y PSC40 LT agilizan la configuración para reducir el tiempo muerto en su mecanizado.



Materiales

UNIVERSAL



Industrias



Sector
aeroespacial



Petróleo y
gas



Energía eólica y
solar



Ingeniería
general



Automoción



EV

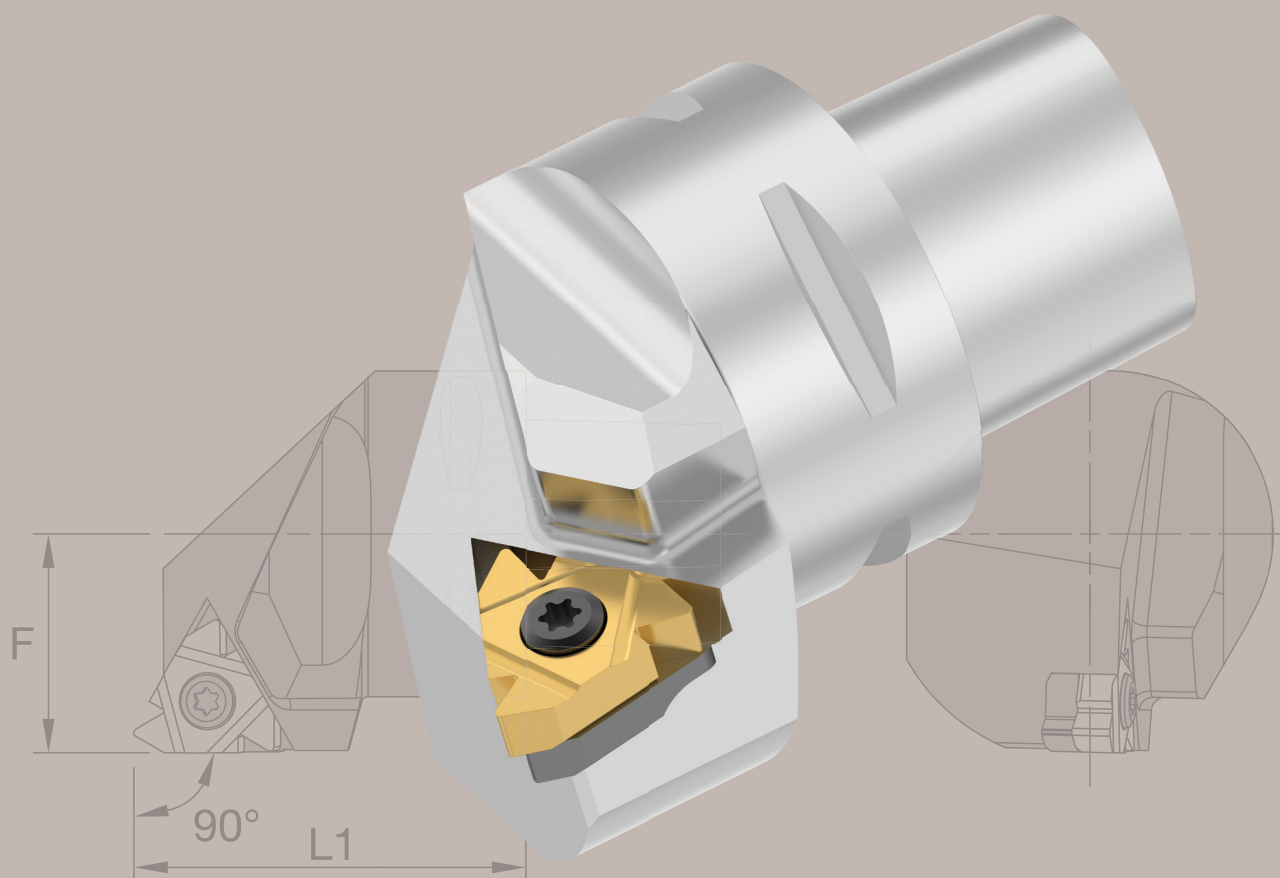


Movimientos de
tierra

Aplicaciones

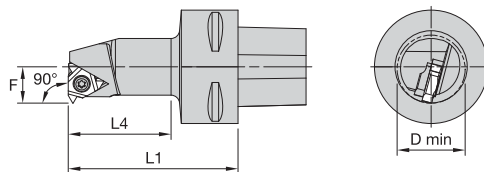
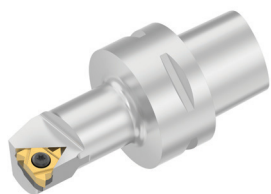


Roscado



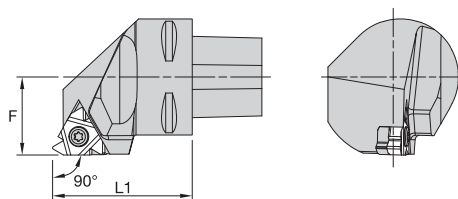
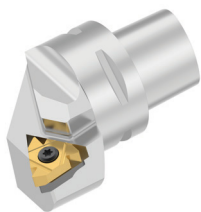
EXPLORE
PSC32 Y PCS40





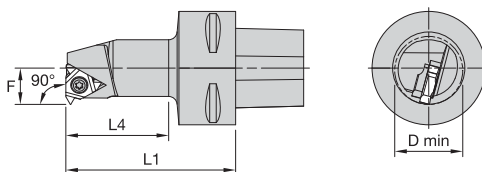
Unidades de corte PSC32 • Roscado Laydown estilo LSE • Interno

		D mín.		L1		L4		F		
Número de pedido	Número de catálogo	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	Calibre de plaquita
A la derecha										
7389759	PSC32S16CLSER16	20,0	0,787	50,0	1,969	31,9	1,256	12,0	0,472	LT-16NR
7389760	PSC32S20DLSER16	25,0	0,984	60,0	2,362	42,0	1,653	14,0	0,551	LT-16NR
7389811	PSC32S32FLSER16	40,0	1,575	85,0	3,347	85,0	3,347	22,0	0,866	LT-16NR



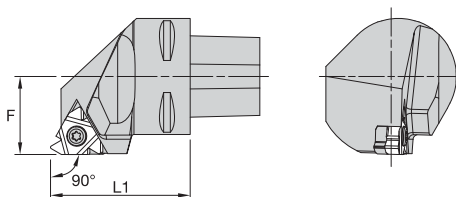
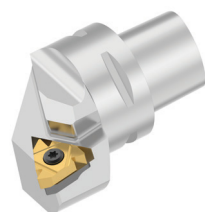
Unidades de corte PSC32 • Roscado Laydown estilo LSS • Externo

		L1		F		
Número de pedido	Número de catálogo	mm	in	mm	in	Calibre de plaquita
A la derecha						
7389852	PSC32LSSR16	40,0	1,575	22,0	0,866	LT-16ER
7389854	PSC32LSSR22	40,0	1,575	22,0	0,866	LT-22ER
A la izquierda						
7389853	PSC32LSSL16	40,0	1,575	22,0	0,866	LT-16ER



Unidades de corte PSC40 • Roscado Laydown estilo LSE • Interno

		D min.		L1		L4		F		
Número de pedido	Número de catálogo	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	Calibre de plaquita
A la derecha										
7389290	PSC40S16DLSER16	20,0	0,787	60,0	2,362	—	31,900	12,0	0,472	LT-16NR
7389821	PSC40S20DLSER16	25,0	0,984	60,0	2,362	36,3	1,428	14,0	0,551	LT-16NR
7389825	PSC40S20DLSER22	25,0	0,984	65,0	2,559	41,3	1,625	15,0	0,591	LT-22NR
7389822	PSC40S25ELSER16	32,0	1,260	70,0	2,756	46,4	1,827	17,0	0,669	LT-16NR
7389826	PSC40S25ELSER22	32,0	1,260	70,0	2,756	46,5	1,830	19,0	0,748	LT-22NR
7389823	PSC40S32GLSER16	40,0	1,575	90,0	3,543	66,8	2,630	22,0	0,866	LT-16NR
7389827	PSC40S32GLSER22	40,0	1,575	90,0	3,543	66,8	2,630	22,0	0,866	LT-22NR
7389824	PSC40S40FLSER16	50,0	1,969	80,0	3,150	80,0	3,145	27,0	1,063	LT-16NR
7389828	PSC40S40FLSER22	50,0	1,969	70,0	2,756	80,0	3,145	27,0	1,063	LT-22NR



Unidades de corte PSC40 • Roscado Laydown estilo LSS • Externo

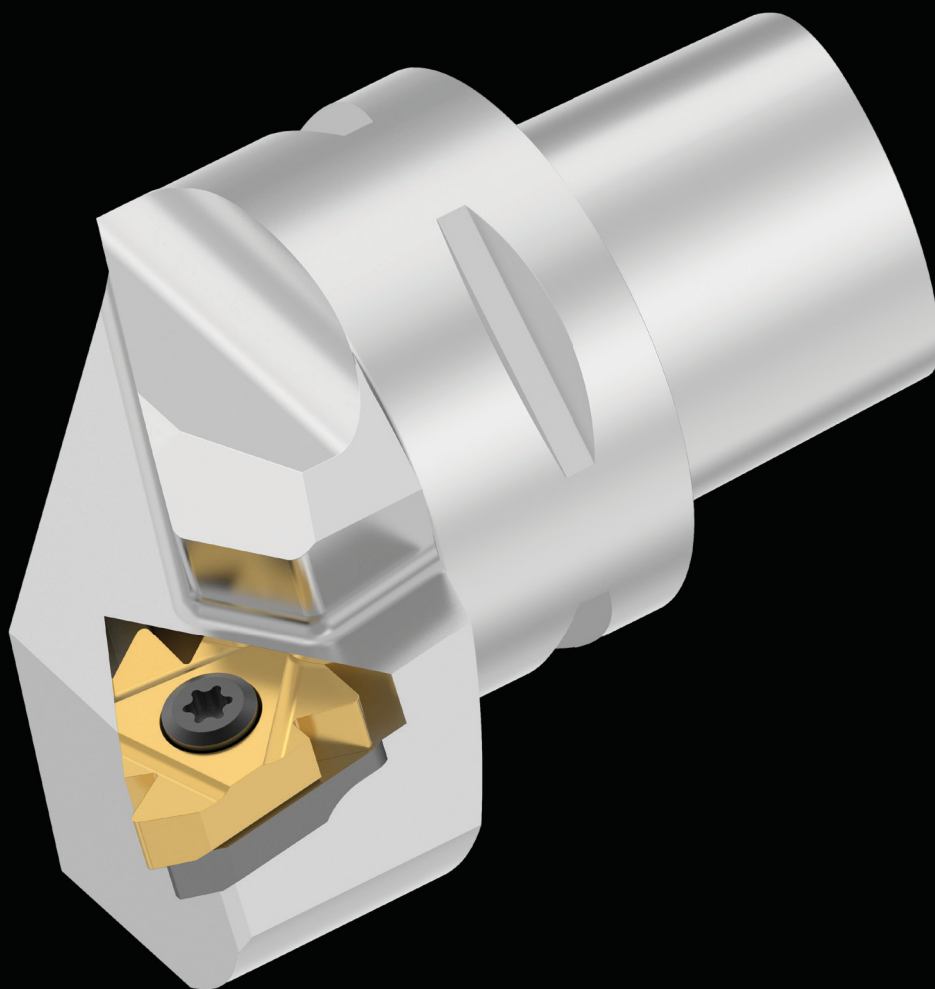
Número de pedido	Número de catálogo	L1		F		Calibre de plaquita
		mm	in	mm	in	
A la derecha						
7389855	PSC40LSSR16	50,0	1,969	27,0	1,063	LT-16ER
7389857	PSC40LSSR22	50,0	1,969	27,0	1,063	LT-22ER
A la izquierda						
7389856	PSC40LSSL16	50,0	1,969	27,0	1,063	LT-16ER

Unidades de corte de roscado Laydown PSC32 y PSC40



**LLEVEMOS SU FABRICACIÓN
AL SIGUIENTE NIVEL**

kennametal.com



MECANIZAMOS METAL DESDE 1938.



La nuestra es una historia de innovación continua

Comienza en 1938 con nuestro fundador, el metalúrgico Philip M. McKenna, quien, después de años de investigación, creó revolucionarias herramientas de corte de aleación de carburo de tungsteno y titanio específicamente para trabajar con acero. Ese único desarrollo no solo condujo a una nueva clase de herramientas de mecanizado que cortaban más rápido, duraban más tiempo e impulsaban la productividad en todo, desde la industria automovilística hasta la aeronáutica, sino que también llevó a la apertura de McKenna Metals Company en Latrobe, Pensilvania, Estados Unidos. Hoy en día, esa empresa es Kennametal Inc., líder reconocido en trabajo de los metales que atiende a clientes de todos los continentes e industrias, como las de transporte, construcción, aeroespacial, defensa, mecanizado y corte, energía e ingeniería general. Tenemos la reputación de crear soluciones innovadoras para las aplicaciones más difíciles de nuestros clientes. El nombre Kennametal es sinónimo de herramientas de alta calidad y alto rendimiento que pueden soportar las condiciones más exigentes y facilitar una amplia gama de operaciones de mecanizado. Ayudamos a que las operaciones de nuestros clientes duren más y sean más rápidas y precisas.

NO RECORTAMOS PRESUPUESTOS. CORTAMOS METAL. SUS MATERIALES MÁS DUROS NO TENDRÁN NINGUNA POSIBILIDAD.

SEGURIDAD DE CORTE DE METAL

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

Léalas antes de utilizar las herramientas de este catálogo.

PELIGRO DE FRAGMENTACIÓN Y EXPULSIÓN DE PARTÍCULAS:

Las operaciones modernas de corte de metal implican velocidades de fresa y husillo elevadas y temperaturas y fuerzas de corte altas. Durante las operaciones de corte de metal, es posible que se desprendan virutas metálicas calientes de la pieza de trabajo. Aunque las herramientas de corte se han diseñado y fabricado para aguantar altas fuerzas y temperaturas de corte, en ocasiones se pueden fragmentar, especialmente si se someten a una tensión excesiva, golpes fuertes o cualquier otro uso abusivo.

- Use siempre equipo de protección individual (EPI) adecuado, incluidas gafas de seguridad, cuando utilice máquinas de corte de metal o trabaje cerca de ellas.
- Asegúrese siempre de que estén instaladas todas las protecciones de la máquina.

PELIGRO DE INHALACIÓN Y DE CONTACTO CON LA PIEL:

El rectificado del metal duro u otros materiales avanzados de herramientas de corte produce polvo o neblinas que contienen partículas metálicas. Si se inhala este polvo o neblina, especialmente durante un período prolongado, pueden desarrollarse enfermedades pulmonares permanentes o temporales, o empeorar una afección médica existente. El contacto con este polvo o neblina puede irritar los ojos, la piel y las membranas mucosas, y también puede empeorar las enfermedades de la piel.

- Utilice siempre mascarillas de protección para respirar y gafas de seguridad para rectificar.
- Controle la ventilación y recoja y elimine adecuadamente el polvo, neblina o sedimentos derivados del rectificado.
- Evite que el polvo o la neblina entren en contacto con la piel.

Para obtener más información, lea la Hoja de Datos de Seguridad de Materiales relevante suministrada por Kennametal y consulte la Normativa de salud e higiene general del sector, parte 1910, título 29 del Código de normativa federal.

Estas instrucciones de seguridad contienen indicaciones generales. Existe una gran cantidad de variables que afectan a las operaciones de mecanizado. Es imposible cubrir todas las situaciones específicas. Es posible que la información técnica incluida en este catálogo y las recomendaciones sobre las prácticas de mecanizado no sean válidas para su operación concreta. Para obtener más información, consulte el folleto Seguridad en corte de metal de Kennametal, disponible de forma gratuita llamando a Kennametal al 724 539 5747 o por fax al 724 539 5439. Si tiene preguntas específicas sobre la seguridad del producto y la política medioambiental, póngase en contacto con la Oficina corporativa de seguridad y salud medioambiental llamando al 724 539 5066 o enviando un fax al 724 539 5372.

Kennametal, la K estilizada, DUO-LOCK, GOMILL, HARVI, HydroForce, KenCut, KenFeed, KOR, KOR5, KOR6, MaxiMet, RSM II y Stellite son marcas registradas de Kennametal, Inc. y se utilizan como tales en el presente documento. La ausencia de un producto, nombre de servicio o logotipo en esta lista no constituye ninguna renuncia de los derechos de marca registrada o de propiedad intelectual de Kennametal relativos a dicho nombre o logotipo.

Android™ es una marca registrada de Google Inc.

App Store® es una marca registrada de Apple Inc., registrada en EE. UU. y otros países.

Google Play™ es una marca registrada de Google Inc.

Hardox® es una marca registrada de SSAB Technology AB Corporation.

Hastelloy® y Haynes® son marcas registradas de Haynes International, Inc. Corporation.

Hostalen™ es una marca registrada de Hoechst GmbH Corporation.

INCONEL® y NIMONIC® son marcas registradas de Special Metals Corporation.

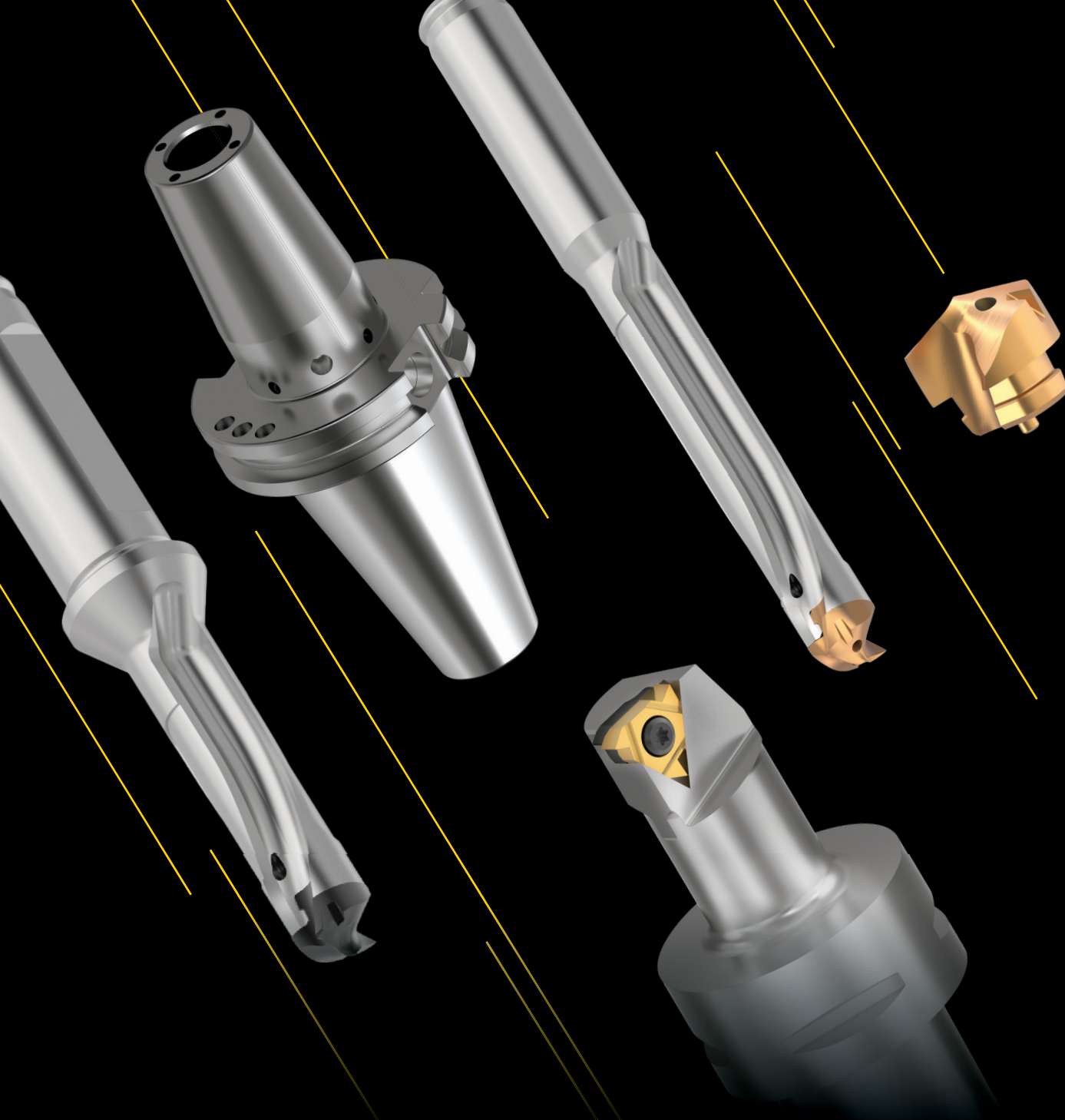
LEXAN® es una marca registrada de Sabic Innovative Plastics IP B.V. Company.

MAKROLON® es una marca registrada de Covestro Deutschland AG.

Polystyrol® es una marca registrada de BASF SE.

SAFE-LOCK® es una marca comercial registrada y Safe-Lock es una marca registrada de Haimer GmbH.

Weldon® es una marca registrada de Weldon Tool Company.



OFICINA CENTRAL
Kennametal Inc.

525 William Penn Place | Suite 3300
Pittsburgh, PA 15219 EE. UU.
Tel.: 1 800 446 7738
ftmill.service@kennametal.com

OFICINAS CENTRALES
EUROPEAS

Kennametal Europe GmbH
Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Suiza
Tel.: +41 52 6750-100
neuhausen.info@kennametal.com

OFICINAS CENTRALES PARA
LA REGIÓN ASIA-PACÍFICO

Kennametal Singapore Pte. Ltd.
3A International Business Park
Unidad #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapur 609935
Tel.: +65 6265-9222
k-sg.sales@kennametal.com

kennametal.com

OFICINA CENTRAL EN LA INDIA
Kennametal India Limited

CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore - 560073
Tel.: +91 080 22198444 o +91 080 43281444
bangalore.information@kennametal.com