

## ***UH6400***

**Cortes pesados con *UH6400*, una nueva calidad con recubrimiento CVD diseñada en combinación con nuevos rompevirutas para un control de la viruta, precisión y fiabilidad excelentes.**

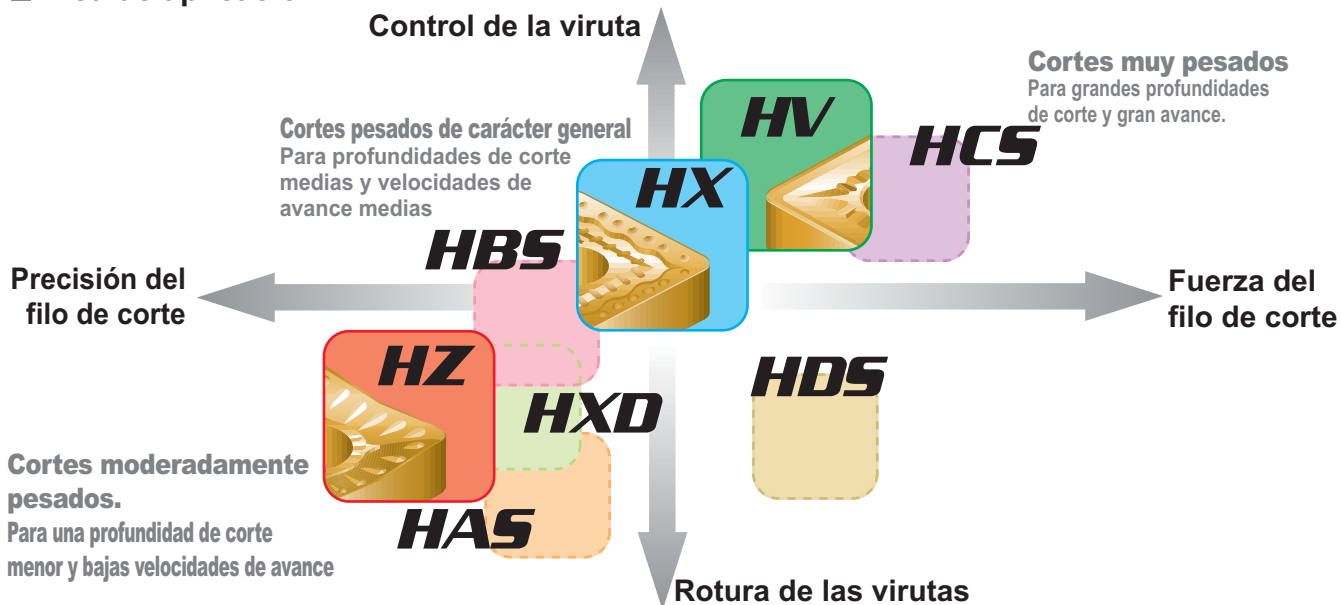


# PLACAS TORNEADO

## ■ Sistema de rompevirutas para cortes pesados

**HV • HX • HZ • RR • RBS**  
**HAS • HBS • HCS • HDS • HXD**

## ■ Área de aplicación



## ■ Características

### Rompevirutas básicos

**rompevirutas HZ** Baja resistencia al corte gracias a un margen positivo y un filo de corte curvado.

Para lograr un control superior de la viruta sin incrementar la resistencia al corte para cargas más ligeras.

**Bajos costes de control de residuos y menos paros de la máquina debido a la envoltura de las virutas.**

Perfil del filo de corte

**rompevirutas HX** Filos de corte variados con perfil achaflanado para un equilibrio entre precisión y fuerza.

Para una mayor vida de la herramienta y una mayor fiabilidad durante operaciones de larga duración.

**Ahorro de tiempo con menos cambios de placas y reducción de los costes de inventario.**

Perfil del filo de corte

**rompevirutas HV** Filo de corte de gran resistencia con margen amplio y gran perfil achaflanado.

Para cortes constantes y rotura de las virutas en condiciones extremas.

**Requisitos de potencia inferiores y ahorros gracias a menos roturas y reducción del tiempo de mecanizado.**

Perfil del filo de corte

### Rompevirutas complementarios

**rompevirutas HAS**

Equilibrio entre precisión, resistencia del filo de corte y rotura de las virutas.

**Rentable rompevirutas a dos caras.**

Perfil del filo de corte

**rompevirutas HBS**

Baja resistencia al corte con un margen estrecho para el mecanizado de acero dulce y acero inoxidable.

**Con un filo de corte resistente para una mayor fiabilidad.**

Perfil del filo de corte

**rompevirutas HCS**

Rompevirutas de doble ranura para controlar las virutas a profundidades de corte pequeñas y grandes.

**Con control multifuncional de la viruta para torneados y copiados que requieren un menor inventario de placas.**

Perfil del filo de corte

**rompevirutas HDS**

Filo de corte muy resistente para grandes profundidades de corte. Control superior de las virutas gracias a un rompevirutas estrecho.

**También disponible en una placa con rompevirutas a dos caras.**

Perfil del filo de corte

**rompevirutas HXD**

Equilibrio entre precisión y resistencia del filo de corte ideal para cortes semi pesados.

**Resultados fiables en cortes pesados para un menor número de cambios de las placas a medio ciclo.**

Perfil del filo de corte

**Rompevirutas redondo**

Control de la viruta

Cortes muy pesados

Corte pesado general



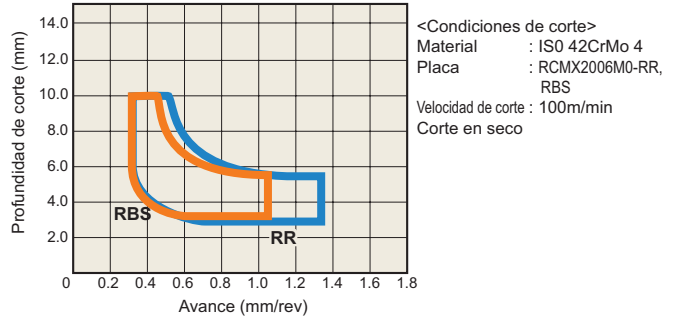
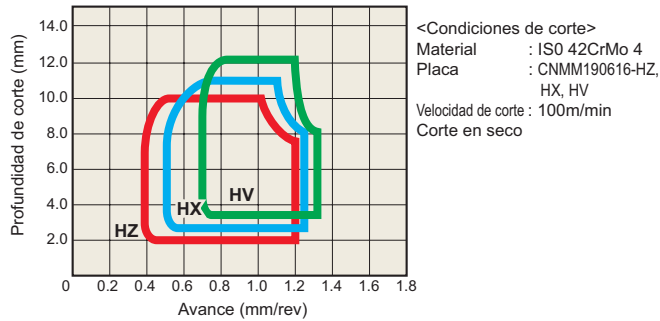
Precisión del filo de corte

Seguridad del filo de corte

Cortes moderadamente pesados

Rotura de las virutas

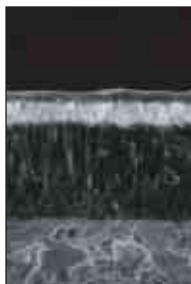
**Control eficaz de las virutas**



**Calidad recomendada y control eficaz de las virutas**

Material Condiciones de corte	Acero dulce ← Acero → Acero duro		
	Acero inoxidable	180HB	280HB → 350HB
Corte continuo		HZ (UE6010)	
Corte acabado	HZ (US7020)	HZ (UE6020)	HV (UE6020)
Corte interrumpido		HX (UE6020)	
Desbaste	HZ (US735)	HX (UH6400)	HV (UH6400)

**UE6020**



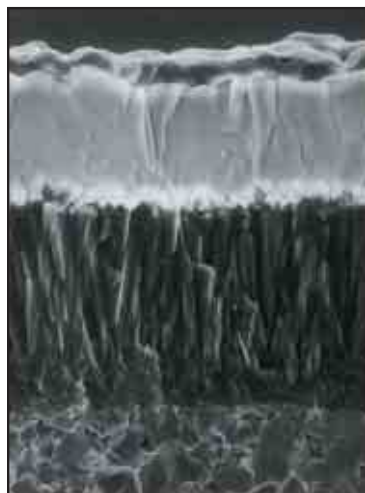
Buen equilibrio entre desgaste, rotura y gran resistencia a la deformación plástica.

Recomendado para velocidades de corte relativamente elevadas o para el mecanizado de materiales duros cuando la deformación del filo de corte constituye un problema.

Nuevo

**UH6400**

**UH6400**, una calidad diseñada especialmente para cortes pesados. Garantiza una vida más prolongada de la herramienta durante el corte interrumpido de escamas superficiales y un corte continuo más prolongado de piezas premechanizadas.



**Recubrimiento**

Estructura en tres capas diseñada con la función específica de ofrecer una resistencia al desgaste inigualable.

Una superficie de recubrimiento extra suave evita el recrecimiento del filo y las microrroturas, para lograr así una mayor fiabilidad.

**Sustrato**

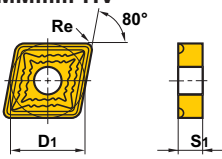
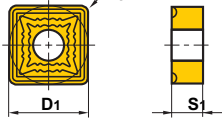
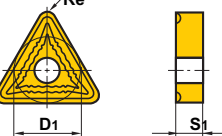
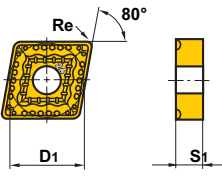
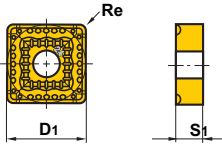
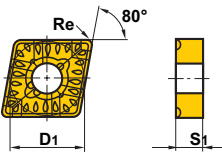
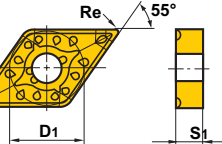
Metal duro convencional con una estructura superficial en ángulo para ofrecer una elevada resistencia a las roturas y la rotura térmica incluso bajo duras condiciones de mecanizado.

**Geometría del filo de corte**

Geometría del filo de corte optimizada para cortes pesados con una resistencia mejorada a las roturas sin crear una resistencia adicional al desgaste.

# PLACAS TORNEADO

## ■ Rompevirutas básicos

Geometría	Clase	Referencia	Dimensiones (mm)			Con recubrimiento							
			D1	S1	Re	UE6005	UE6010	UE6020	UE6035	U <sup>Nuevo</sup> H6400	US7020	US735	UC6010
 CNMM.....-HV	M	CNMM190616-HV	19.05	6.35	1.6	□	●	●	□	●		□	●
		190624-HV	19.05	6.35	2.4	□	●	●	□	●		□	●
		250724-HV	25.4	7.94	2.4	□	●	●	□	●			●
		250924-HV	25.4	9.52	2.4	□	●	●	●	●			●
 SNMM.....-HV	M	SNMM190616-HV	19.05	6.35	1.6	□	●	●	□	●		□	□
		190624-HV	19.05	6.35	2.4	□	●	●	□	●		□	●
		250724-HV	25.4	7.94	2.4	□	●	●	□	●			
		250924-HV	25.4	9.52	2.4		●	●	●	●			□
 TNMM.....-HV	M	TNMM330924-HV	19.05	9.52	2.4	□	□	●	□				●
 CNMM.....-HX	M	CNMM160612-HX	15.875	6.35	1.2		□	□	□	●		●	
		160616-HX	15.875	6.35	1.6		□	□	□	●			
		190612-HX	19.05	6.35	1.2	●	●	●	□	□			
		190616-HX	19.05	6.35	1.6	●	●	●	□	□		□	
		190624-HX	19.05	6.35	2.4		●	□	□	□		□	
		250724-HX	25.4	7.94	2.4		●	●	●	●			
		250732-HX	25.4	7.94	3.2		□	□	□	□			
		250924-HX	25.4	9.52	2.4		□	□	□	□			
 SNMM.....-HX	M	SNMM150612-HX	15.875	6.35	1.2		□	□	□				
		190612-HX	19.05	6.35	1.2		□	□	□	□			
		190616-HX	19.05	6.35	1.6	●	●	●	□	□		●	
		190624-HX	19.05	6.35	2.4	●	●	●	●	□		□	
		250724-HX	25.4	7.94	2.4	□	□	□	□	●			
		250732-HX	25.4	7.94	3.2		□	□	□	□			
		250924-HX	25.4	9.52	2.4		□	□	□	□			
 CNMM.....-HZ	M	CNMM120408-HZ	12.7	4.76	0.8	●	●	●	□		□	□	
		120412-HZ	12.7	4.76	1.2	●	●	●			□	□	
		160612-HZ	15.875	6.35	1.2	●	●	●		□	□	□	
		160616-HZ	15.875	6.35	1.6	●	●	●		□	□	□	
		190612-HZ	19.05	6.35	1.2	●	●	●		●	□	●	
		190616-HZ	19.05	6.35	1.6	●	●	●	□	●	□	□	
 DNMM.....-HZ	M	DNMM150408-HZ	12.7	4.76	0.8		□	□			□	□	
		150412-HZ	12.7	4.76	1.2	●	●	●			□	□	
		150416-HZ	12.7	4.76	1.6		□	□			□	□	
		150608-HZ	12.7	6.35	0.8	●	●	●			□	□	
		150612-HZ	12.7	6.35	1.2	●	●	●			□	□	
		150616-HZ	12.7	6.35	1.6	●	●	●			□	□	

● : Stock  
 ★ : Stock en Japón  
 □ : A fabricar según demanda

## Rompevirutas básicos

Geometría	Clase	Referencia	Dimensiones (mm)			Con recubrimiento						
			D1	S1	Re	UE6005	UE6010	UE6020	UE6035	<b>Nuevo</b> UH6400	US7020	US735
<b>SNMM.....-HZ</b> 	M	SNMM120408-HZ	12.7	4.76	0.8	●	●	●			□	□
		120412-HZ	12.7	4.76	1.2	●	●	●			□	□
		150612-HZ	15.875	6.35	1.2	●	●	●			□	□
		190612-HZ	19.05	6.35	1.2	●	●	●		●	□	●
		190616-HZ	19.05	6.35	1.6	●	●	●	□	●	□	□
		190624-HZ	19.05	6.35	2.4	●	●	●	□	●	□	●
<b>TNMM.....-HZ</b> 	M	TNMM160408-HZ	9.525	4.76	0.8	●	●	●			□	□
		220408-HZ	12.7	4.76	0.8		●	●			□	□
		220412-HZ	12.7	4.76	1.2		●	●			□	□
		220416-HZ	12.7	4.76	1.6		□	□			□	□
<b>RCMX.....-RR</b> 	M	RCMX1606M0-RR	16	6.35	5.2		□	□		●		□
		2006M0-RR	20	6.35	6.5		□	□		●		□
		2507M0-RR	25	7.94	7.2	□	□	□		●		□
		3209M0-RR	32	9.52	9.5	□	●	●		●		●
<b>RCMX.....-RBS</b> 	M	RCMX1606M0-RBS	16	6.35	5.2		□	□		□		□
		2006M0-RBS	20	6.35	6.5		□	□		□		□
		2507M0-RBS	25	7.94	7.2	□	□	□		●		□
		3209M0-RBS	32	9.52	9.5					□		

## Condiciones de corte recomendadas

### Rompevirutas HV

Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)
P Acero dulce	≤ 180HB	UE6005	250(210–280)
		UE6010	210(180–250)
		UE6020	140(110–180)
		UH6400	105( 65–135)
Acero al carbono, acero aleado	180–280HB	UE6005	180(140–210)
		UE6010	140(110–180)
		UE6020	110( 70–150)
		UH6400	85( 55–125)

### Rompevirutas HX

Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)
P Acero dulce	≤ 180HB	UE6010	210(180–250)
		UE6020	140(110–180)
		UH6400	105( 65–135)
		UE6010	140(110–180)
Acero al carbono, acero aleado	180–280HB	UE6020	110( 70–150)
		UH6400	85( 55–125)

### Rompevirutas HZ

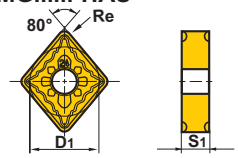
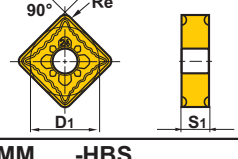
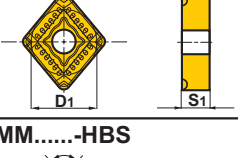
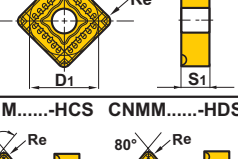
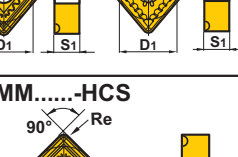
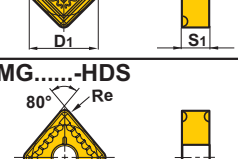
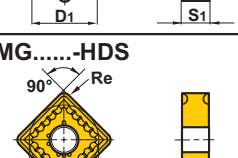
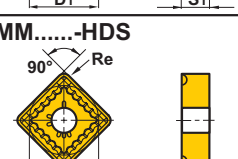

Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)
P Acero dulce	≤ 180HB	UE6010	210(180–250)
		UE6020	140(110–180)
		UH6400	105( 65–135)
Acero al carbono, acero aleado	180–280HB	UE6010	140(110–180)
		UE6020	110( 70–150)
		UH6400	85( 55–125)
M Acero inoxidable	180–220HB	US7020	120( 80–150)
		US735	70( 50– 80)

● : Stock  
 ★ : Stock en Japón  
 □ : A fabricar según demanda



# PLACAS TORNEADO

## ■ Rompevirutas complementarios

Geometría	Clase	Referencia	Dimensiones (mm)			Con recubrimiento						
			D1	S1	Re	UE6010	UE6020	UH6400	US735	UE6035		
<b>CNMG.....HAS</b> 	M	<b>CNMG250924-HAS</b>	25.4	9.52	2.4	□	□	□		●		
<b>SNMG.....HAS</b> 		M	<b>SNMG250924-HAS</b>	25.4	9.52	2.4	□	□	●			
<b>CNMM.....HBS</b> 			M	<b>CNMM250924-HBS</b>	25.4	9.52	2.4	□	□	●	□	●
<b>SNMM.....HBS</b> 				M	<b>SNMM250924-HBS</b>	25.4	9.52	2.4	□	●	●	□
<b>CNMM.....HCS CNMM.....HDS</b> 	M				<b>CNMM250924-HCS</b>	25.4	9.52	2.4	□	●	●	
<b>SNMM.....HCS</b> 		M			<b>SNMM250924-HCS</b>	25.4	9.52	2.4	□	□	●	□
<b>CNMG.....HDS</b> 			M		<b>CNMG250924-HDS</b>	25.4	9.52	2.4	●	□	□	
<b>SNMG.....HDS</b> 				M	<b>SNMG250924-HDS</b>	25.4	9.52	2.4	●	□	□	
<b>SNMM.....HDS</b> 	M				<b>SNMM250924-HDS</b>	25.4	9.52	2.4	□	●	□	

● : Stock  
 ★ : Stock en Japón  
 □ : A fabricar según demanda

## Rompevirutas complementarios

Geometría	Clase	Referencia	Dimensiones (mm)			Con recubrimiento				
			D1	S1	Re	UE6010	UE6020	UH6400	US735	UE6035
<b>CNMM.....-HXD</b> 	M	CNMM 190612-HXD	19.05	6.35	1.2	●	●	●	●	●
		190616-HXD	19.05	6.35	1.6	●	□	●	□	□
		190624-HXD	19.05	6.35	2.4	●	□	●	□	□
		250924-HXD	25.4	9.52	2.4	□	□	●		
<b>SNMM.....-HXD</b> 	M	SNMM 190612-HXD	19.05	6.35	1.2	●	●	●	□	●
		190616-HXD	19.05	6.35	1.6	□	□	●	□	□
		190624-HXD	19.05	6.35	2.4	●	□	●	□	□
		250724-HXD	25.4	7.94	2.4			●		
		250924-HXD	25.4	9.52	2.4	□	●	●		●

● : Stock  
 ★ : Stock en Japón  
 □ : A fabricar según demanda

