

SLOTWORX® ALU

Platos de escuadrar y
ranurar tamaños S-M-L
para materiales No férricos



 **pokolm**
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

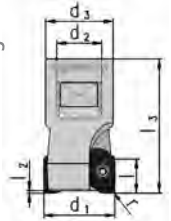
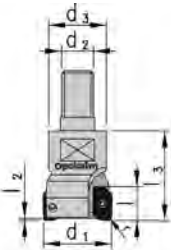
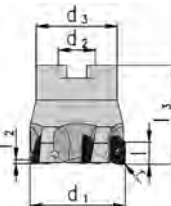




SLOTWORX® „M“

Con radio R1 y R2mm

Nuestra nueva gama de platos para fresados de cajas, ranuras o para escuadrar tienen un uso universal como el desbaste y acabado en aluminio, grafito o plásticos.

PLATOS												
		Nº Catalogo								Características		PRECIO
		d ₁	l	r	l ₃	l ₂	d ₂	d ₃	z			
Duo Plug®												
	2 16 267 SG	16	10	1 2	38	2,5	M 10	15	2		180,00 €	
	2 20 267 SG	20	10	1 2	40	2,5	M 12	18,6	2		201,00 €	
	3 25 267 SG	25	10	1 2	43	2,5	M 16	21,5	3		222,00 €	
Plato con acoplamiento roscado												
	2 16 267	16	10	1 2	29	2,5	M 8	13,8	2		145,00 €	
	2 20 267	20	10	1 2	29	2,5	M 10	18	2		179,00 €	
	3 25 267	25	10	1 2	33	2,5	M 12	21	3		197,00 €	
	4 32 267	32	10	1 2	43	2,5	M 16	29	4		220,00 €	
	5 42 267	42	10	1 2	43	2,5	M 16	29	5		258,00 €	
Plato con agujero												
	5 42 367	42	10	1 2	43	2,5	16	35	5		258,00 €	
	6 52 367	52	10	1 2	53	2,5	22	40	6		288,00 €	

Slotworx® Tamaño M, Norma-DIN XDHT 10T3 (10/20) FR

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES		No Catalogo		Norma DIN		Calidad MD		Recubrimiento		l		s		r		M		PRECIO	
		04 67 820		XDHT 10T310		K10		pulida		10		3,59		1		M 2,5		15,70 €	
		04 67 820 R20		XDHT 10T320		K10		pulida		10		3,59		2		M 2,5		15,70 €	

Parámetros de corte - Velocidad de corte $V_c = \text{m/min}$

MATERIAL					Kind of machining		K10 pulida	
Materiales No Férricos		1 2		10	desbaste acabado	200 – 800 200 – 800		

Avance por diente (f_z) y pasada axial (a_p)

MATERIAL					f_z/a_p		K10 pulida	
Materiales No Férricos		1 2		10	f_z (mm) a_p (mm)	0,08 – 0,35 0,1 – 9		

PARÁMETROS DE CORTE

Entrada axial taladrando		Entrada en rampa		Entrada por interpolación (hélice)	
Fresa mm		a°		$D_{\min}$ mm	
x max. mm		y mm		$D_{\max}$ mm	
16		< 24,5		21,3	
20		< 14,5		29,3	
25		< 8		39,3	
32		< 5		53,3	
42		< 3		73,3	
52		< 2,5		93,3	
x Penetración máxima permitida		y Distancia mínima de recorrido		$D_{\min}$ Diámetro mínimo para penetrar en hélice	
f_z Reducción del valor propuesto por la tabla de un 30%		x Penetración máxima permitida indicada tabla anterior		$D_{\max}$ Diámetro máximo de penetración	
		a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior		a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior	



SLOTWORX® „M“ R+

Con radio R3 y R4mm

Platos modificados el asiento para plaquitas intercambiables mayores de R 3mm

PLATOS											
Nº Catalogo		d ₁	l	r	l ₃	l ₂	d ₂	d ₃	z	Características	PRECIO
Duo Plug®											
	2 16 267 SG R+	16	10	3 4	38	2,5	M 10	15	2		180,00 €
	2 20 267 SG R+	20	10	3 4	40	2,5	M 12	18,6	2		201,00 €
	3 25 267 SG R+	25	10	3 4	43	2,5	M 16	21,5	3		222,00 €
Plato con acoplamiento roscado											
	2 16 267 R+	16	10	3 4	29	2,5	M 8	13,8	2		145,00 €
	2 20 267 R+	20	10	3 4	29	2,5	M 10	18	2		179,00 €
	3 25 267 R+	25	10	3 4	33	2,5	M 12	21	3		197,00 €
	4 32 267 R+	32	10	3 4	43	2,5	M 16	29	4		220,00 €
	5 42 267 R+	42	10	3 4	43	2,5	M 16	29	5		258,00 €
Plato con agujero											
	5 42 367 R+	42	10	3 4	43	2,5	16	35	5		258,00 €
	6 52 367 R+	52	10	3 4	53	2,5	22	40	6		288,00 €

Slotworx® Tamaño M, Norma-DIN XDHT 10T3 (30/40) FR

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES		No Catalogo		Norma DIN		Calidad MD		Recubrimiento		l		s		r		M		PRECIO	
	04 67 820 R30	XDHT 10T330	K10	pulida	10	3,59	3	M 2,5	15,70 €										
	04 67 820 R40	XDHT 10T340	K10	pulida	10	3,59	4	M 2,5	15,70 €										

Parámetros de corte - Velocidad de corte $V_c = \text{m/min}$

MATERIAL		r		l		Tipo fresado		K10 pulida	
Materiales No Férricos		3 4		10		desbaste acabado		200 – 800 200 – 800	

Avance por diente (f_z) y pasada axial (a_p)

MATERIAL		r		l		f_z/a_p		K10 pulida	
Materiales No Férricos		3 4		10		f_z (mm) a_p (mm)		0,08 – 0,35 0,1 – 9	

PARÁMETROS DE CORTE

Entrada axial taladrando		Entrada en rampa		Entrada por interpolación (hélice)	
Fresa mm	x max. mm	a°		$D_{\min}$ mm	
16	2,5	y mm		$D_{\max}$ mm	
20	2,5	< 24,5		21,3	
25	2,5	< 14,5		29,3	
32	2,5	< 8		39,3	
42	2,5	< 5		53,3	
52	2,5	< 3		73,3	
		< 2,5		93,3	
x Penetración máxima permitida f_z Reducción del valor propuesto por la tabla de un 30%		y Distancia mínima de recorrido x Penetración máxima permitida indicada tabla anterior a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior		$D_{\min}$ Diámetro mínimo para penetrar en hélice $D_{\max}$ Diámetro máximo de penetración a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior	



SLOTWORX® „L“

Con radio R3

Un plato versátil para escuadrar y ranurar en desbaste y acabados.
Absorbe poca potencia gracias a su geometría con máxima rigidez.
Plaquita intercambiable tamaño L hasta radio R3mm.

PLATOS											
Nº Catalogo		d_1	l	r	l_3	l_2	d_2	d_3	z	Características	PRECIO
Plato con acoplamiento roscado											
	2 25 268	25	15	3	35	3	M 12	21	2		190,00 €
	3 32 268	32	15	3	43	3	M 16	29	3		216,00 €
	4 40 268	40	15	3	43	3	M 16	29	4		263,00 €
	4 42 268	42	15	3	43	3	M 16	29	4		263,00 €
Plato con agujero											
	4 40 368	40	15	3	43	3	16	35	4		263,00 €
	4 42 368	42	15	3	43	3	16	35	4		263,00 €
	5 50 368	50	15	3	53	3	22	40	5		291,00 €
	5 52 368	52	15	3	53	3	22	40	5		291,00 €
	6 63 368	63	15	3	53	3	27	48	6		332,00 €
	6 66 368	66	15	3	53	3	27	48	6		332,00 €
	7 80 368	80	15	3	53	3	27	60	7		375,00 €
	9 100 368	100	15	3	53	3	32	70	9		424,00 €

Slotworx® Tamaño L, Norma-DIN XDHT 155230 FR

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES		No Catalogo		Norma DIN		Calidad MD		Recubrimiento		l		s		r		M		PRECIO	
		05 68 820 R30		XDHT 155230		K10		pulida		15		5,2		3		M 3,5		17,80 €	

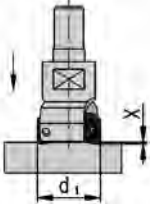
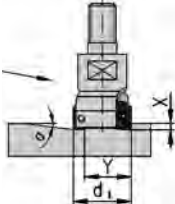
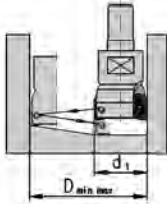
Parámetros de corte - Velocidad de corte Vc = m/min

MATERIAL		r		l		Tipo fresado		K10 pulida	
Materiales No Férricos		3		15		desbaste acabado		200 – 800 200 – 800	

Avance por diente (fz) y pasada axial (ap)

MATERIAL		r		l		f _z /a _p		K10 pulida	
Materiales No Férricos		3		15		f _z (mm) a _p (mm)		0,08 – 0,35 0,1 – 14	

PARÁMETROS DE CORTE

Entrada axial taladrando		Entrada en rampa		Entrada por interpolación (hélice)	
					
					
Fresa mm		a°		D _{min} mm	
x max. mm		y mm		D _{max} mm	
25		< 8,3		42	
32		< 5,9		56	
40		< 4,4		72	
42		< 4,2		76	
50		< 3,3		92	
52		< 3,2		96	
63		< 2,5		118	
66		< 2,4		124	
80		< 1,9		152	
100		< 1,5		192	

x Penetración máxima permitida
f_z Reducción del valor propuesto por la tabla de un 30%

y Distancia mínima de recorrido
x Penetración máxima permitida indicada tabla anterior
a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior

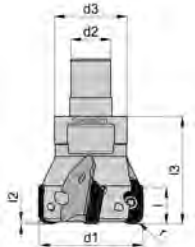
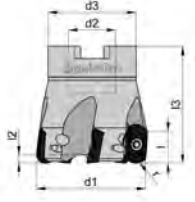
D_{min} Diámetro mínimo para penetrar en hélice
D_{max} Diámetro máximo de penetración
a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior



SLOTWORX® „L“ R+

Con radio R4 y R5mm

Platos modificados el asiento para plaquitas intercambiables mayores de R 4mm

PLATOS											
Nº Catalogo		d ₁	l	r	l ₃	l ₂	d ₂	d ₃	z	Características	PRECIO
Plato con acoplamiento roscado											
	2 25 268 R+	25	15	4 5	35	3	M 12	21	2		190,00 €
	3 32 268 R+	32	15	4 5	43	3	M 16	29	3		216,00 €
	4 40 268 R+	40	15	4 5	43	3	M 16	29	4		263,00 €
	4 42 268 R+	42	15	4 5	43	3	M 16	29	4		263,00 €
Shell type milling cutter bodies											
	4 40 368 R+	40	15	4 5	43	3	16	35	4		263,00 €
	4 42 368 R+	42	15	4 5	43	3	16	35	4		263,00 €
	5 50 368 R+	50	15	4 5	53	3	22	40	5		291,00 €
	5 52 368 R+	52	15	4 5	53	3	22	40	5		291,00 €
	6 63 368 R+	63	15	4 5	53	3	27	48	6		332,00 €
	6 66 368 R+	66	15	4 5	53	3	27	48	6		332,00 €
	7 80 368 R+	80	15	4 5	53	3	27	60	7		375,00 €
	9 100 368 R+	100	15	4 5	53	3	32	70	9		424,00 €

Slotworx® Tamaño L, Norma-DIN XDHT 1552 (40/50)

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES		No Catalogo		Norma DIN		Calidad MD		Recubrimiento		l		s		r		M		PRECIO	
		05 68 820 R40		XDHT 155240		K10		pulida		15		5,2		4		M 3,5		17,80 €	
		05 68 820 R50		XDHT 155250		K10		pulida		15		5,2		5		M 3,5		17,80 €	

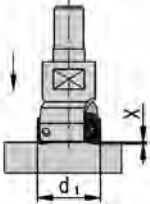
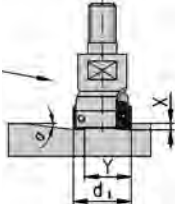
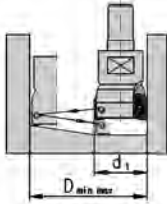
Parámetros de corte - Velocidad de corte $V_c = \text{m/min}$

MATERIAL		r		l		Tipo fresado		K10 pulida	
Materiales No Férricos		4 5		15		desbaste acabado		200 – 800 200 – 800	

Avance por diente (f_z) y pasada axial (a_p)

MATERIAL		r		l		f_z/a_p		K10 pulida	
Materiales No Férricos		4 5		15		f_z (mm) a_p (mm)		0,08 – 0,35 0,1 – 14	

PARÁMETROS DE CORTE

Entrada axial taladrando		Entrada en rampa		Entrada por interpolación (hélice)	
					
					
Fresa mm		a°		$D_{\min}$ mm	
x max. mm		y mm		$D_{\max}$ mm	
25	3	< 8,3	17	42	50
32	3	< 5,9	24	56	64
40	3	< 4,4	32	72	80
42	3	< 4,2	34	76	84
50	3	< 3,3	42	92	100
52	3	< 3,2	44	96	104
63	3	< 2,5	55	118	126
66	3	< 2,4	58	124	132
80	3	< 1,9	72	152	160
100	3	< 1,5	92	192	200

x Penetración máxima permitida
 f_z Reducción del valor propuesto por la tabla de un 30%

y Distancia mínima de recorrido
x Penetración máxima permitida indicada tabla anterior
 a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior

$D_{\min}$ Diámetro mínimo para penetrar en hélice
 $D_{\max}$ Diámetro máximo de penetración
 a_p/f_z Según la recomendación de la tabla anterior

Spokorm

STOCK

REGO-FIX®

R_D
tools

FUTURO
BEST TOOLS FOR ALL NEEDS

BRT

Plaquetas intercambiables

Fresado

Taladrado

Roscado

Escariado

Torneado

Sujeción

Medición

Mantenimiento

Ordenar

Protección

Reafilado



☎ 937 870 780

🖨 938 029 198

✉ info@gerswiss.com

🌐 www.gerswiss.com