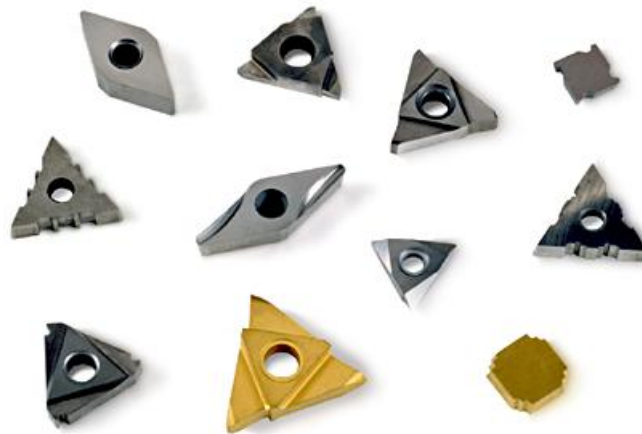
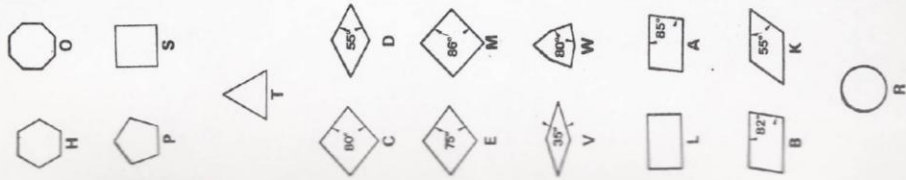
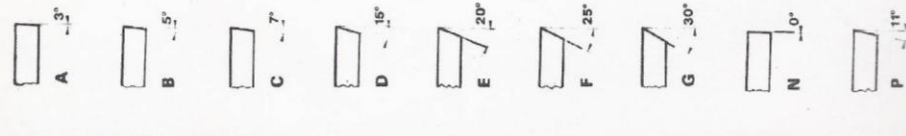


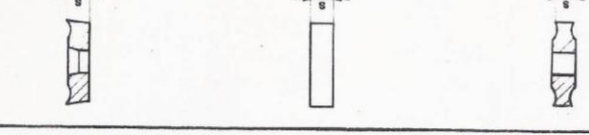




Indexable Inserts

Argensinter standard



Indexable Inserts
 Code Structure.

S	P	U	N	12	03	08	E	N																																				
		<p>TOLERANCIAS</p> <table border="1"> <tr> <td>m</td> <td>s</td> <td>d</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,005^{(1)}$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,005^{(1)}$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,013$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,013^{(1)}$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,013$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,013$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,13$</td> <td>$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,005^{(1)}$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,013^{(1)}$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$</td> </tr> <tr> <td>$\pm 0,025^{(1)}$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$</td> </tr> <tr> <td>$d_0 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,18^{(2)}$</td> <td>$\pm 0,13$</td> <td>$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$</td> </tr> <tr> <td>$d_0 \pm 0,13^{(2)}$ $a \pm 0,38^{(2)}$</td> <td>$\pm 0,13$</td> <td>$d_0 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,25^{(2)}$</td> </tr> </table>	m	s	d	$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$	$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$\pm 0,025^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$d_0 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,18^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$d_0 \pm 0,13^{(2)}$ $a \pm 0,38^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_0 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,25^{(2)}$			 <p>Si el símbolo lo forma una sola cifra debe ir precedido por un cero ejemplo: s = 4,76 mm resulta 04</p>	<p>RADIOS 00 = Angulo vivo 04 = 0,4 mm. 08 = 0,8 mm 10 = 1,0 mm 12 = 1,2 mm 16 = 1,6 mm</p> <p>1 BISEL PLANO A = 45° D = 60° E = 75° F = 85° P = 90°</p> <p>2 ANGULO DE INCIDENCIA A = 3° F = 25° B = 5° G = 30° C = 7° N = 0° D = 15° P = 11° E = 20°</p>		 <p>CORTE DERECHO</p> <p>CORTE IZQUIERDO</p> <p>CORTE DERECHO E IZQUIERDO</p>
m	s	d																																										
$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$																																										
$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$																																										
$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,025$	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$\pm 0,025^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$d_0 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,18^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_0 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$d_0 \pm 0,13^{(2)}$ $a \pm 0,38^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_0 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,25^{(2)}$																																										

Covers of Indexable Inserts

Metal Duro recubierto PVD (*Physical Vapor Deposition*).

Advantages

- Aumento de la productividad.
- Mayor vida útil de la herramienta.
- Menores tiempos de mecanizado.
- Mayores velocidades de corte y avances.
- Menos cambios de herramienta.
- Menos paradas de máquina.
- Menos gastos en refrigerante.
- Mejor acabado superficial, menos rugosidades.

Uses

Las calidades con recubrimiento PVD se recomiendan cuando se necesita un filo tenaz y agudo al mismo tiempo, y también para mecanizar materiales pastosos. Estas aplicaciones están muy extendidas e incluyen todas las brocas y fresas enterizas, y la gran mayoría de calidades para ranurar, roscar y fresar. Las calidades con recubrimiento PVD también se utilizan ampliamente para aplicaciones de acabado y como calidad de la plaquita central en taladrado.

ARGENSINTER´s cover grades

NT - Metal Duro recubierto TiN:

El nitruro de titanio fue el primer recubrimiento PVD. Tiene propiedades de aplicación general y color dorado.

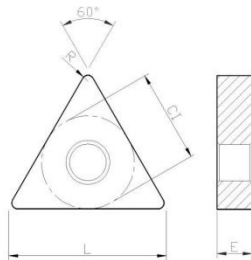
MTA - Metal Duro recubierto con TiAlN:

Es la mejor solución para aplicaciones donde se requiere alta resistencia a la oxidación a alta temperatura, como en el maquinado a alta velocidad. Este recubrimiento muestra una temperatura de oxidación por encima de los 800 °C. Es un recubrimiento versátil que continua encontrando nuevas aplicaciones. Excelente para el maquinado de hierro gris, acero endurecido, inoxidable, materiales de baja mecanibilidad, mecanizado de materiales templados, aceros inoxidables, fundiciones y aleaciones de titanio, mecanizado en seco o con lubricación restringida, mecanizado de alta velocidad.

Indexable Inserts

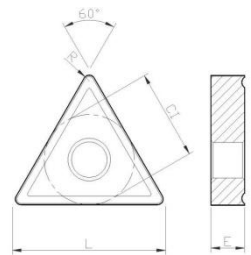
Inserts for Turning

TNMA



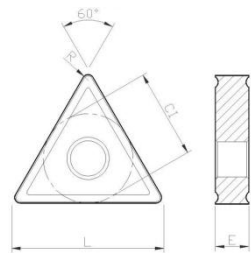
Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
TNMA 160408	16,5	9,525	4,76	0,8	*			*	*
TNMA 220408	22	12,7	4,76	0,8	*			*	*

TNMM



Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
TNMM 160408	16,5	9,525	4,76	0,8		*	*	*	*
TNMM 220408	22	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

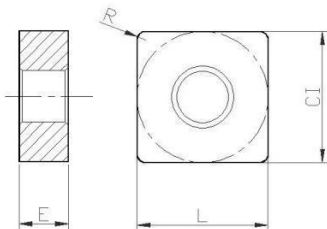
TNMG



Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
TNMG 160408	16,5	9,525	4,76	0,8		*	*	*	*
TNMG 220408	22	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

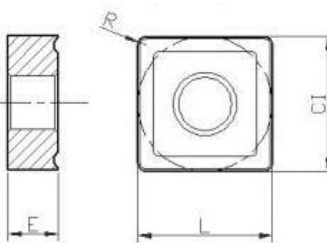


SNMA



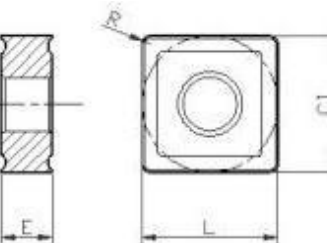
Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
SNMA 120408	12,7	12,7	4,76	0,8	*		*	*	*

SNMM



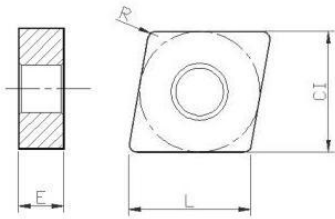
Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
SNMM 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

SNMG

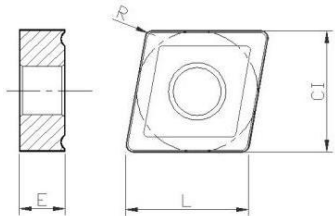


Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
SNMG 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

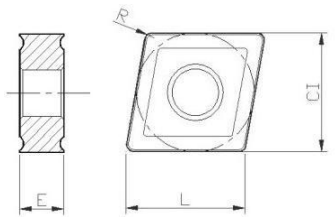


CNMA


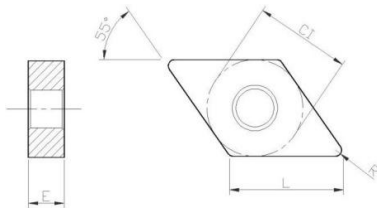
Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
CNMA 120408	12,7	12,7	4,76	0,8	*		*	*	*

CNMM


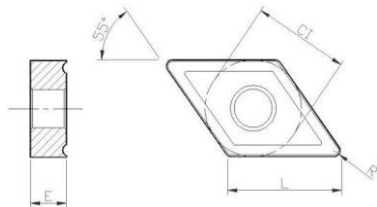
Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
CNMM 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

CNMG


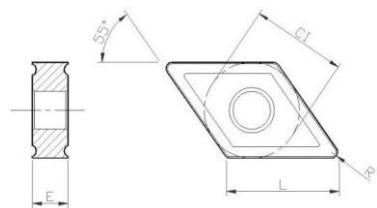
Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
CNMG 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*


DNMA


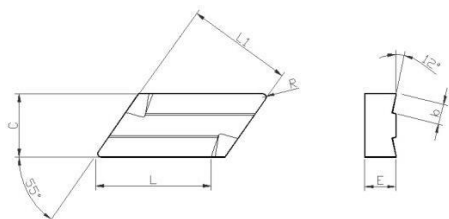
Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
DNMA 150608	15,5	12,7	6,35	0,8	*		*	*	*

DNMM


Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
DNMM 150608	15,5	12,7	6,35	0,8		*	*	*	*

DNMG


Insert	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
DNMG 150608	15,5	12,7	6,35	0,8		*	*	*	*
DNMG 150608 N	15,5	12,7	6,35	0,8		*	*	*	*

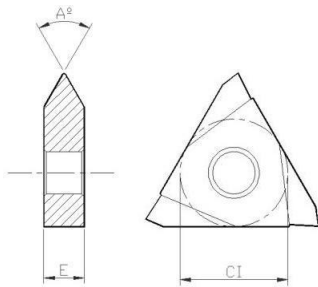

KNUX


Insert	L	L1	C	E	b	R	K10	P20	P30	MTA	NT
KNUX 160405 R11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	0.5	*	*	*	*	*
KNUX 160405 L11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	0.5	*	*	*	*	*
KNUX 160410 R11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	1.0	*	*	*	*	*
KNUX 160410 L11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	1.0	*	*	*	*	*

Indexable Inserts

Carbide Threading Inserts

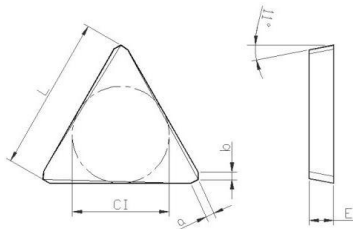
TR



Insert	L	CI	E	A°	K10	P20	P30	MTA	NT
TR 16 55°	16	9,52	4,76	55	*	*		*	*
TR 16 60°	16	9,52	4,76	60	*	*		*	*
TR 22 55°	22	12,7	4,76	55	*	*		*	*
TR 22 60°	22	12,7	4,76	60	*	*		*	*

Carbide Milling Inserts

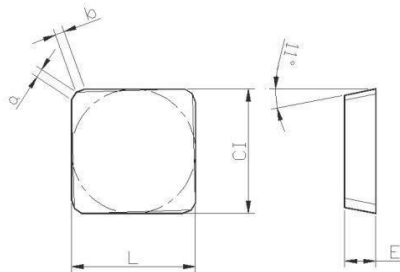
TPKN - TPAN



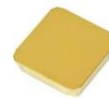
Insert	L	CI	E	a	b	K10	P20	P30	MTA	NT
TPKN 1603 PPR	16,5	9,525	3,18	1.2	1.0	*		*	*	*
TPAN 1603 PP	16,5	9,525	3,18	1.2	1.2	*		*	*	*
TPKN 2204 PDR	22	12,7	4,76	1.4	0.7	*		*	*	*
TPKN 2204 PDL	22	12,7	4,76	1.4	0.7	*		*	*	*



SPKN



Insert	L	E	a	b	K10	P20	P30	MTA	NT
SPKN 1203 EDR	12,7	3,18	1.4	1.0	*		*	*	*
SPKN 1203 EDL	12,7	3,18	1.4	1.0	*		*	*	*
SPKN 1504 EDR	15,875	4,76	2.6	1.0	*		*	*	*
SPKN 1504 EDL	15,875	4,76	2.6	1.0	*		*	*	*



Novo!



Save time and get the best service. Visit *MiArgensinter!* (<http://mi.argensinter.com.ar>) and enter our online commercial platform. Consult prices and the stock of any of our products. You will also be able to buy and order the manufacturing of more items without moving from your desk in a fast and safe way.

If you are in Argentina, you will receive your order in 24 hours (depending of your location, the period may be longer).

For further information, please contact us or visit www.argensinter.com

Argensinter S.R.L. - Metal Duro e Ferramentas Especiais
Tacuarí 925 (B1704FJM) Ramos Mejía
Provincia de Buenos Aires, Argentina
Tel.: (+54) 11 4658 7637 - Fax: (+54) 11 4656 8028
email: vendas@argensinter.com - Web site: <http://www.argensinter.com>