

# Insertos Estándar

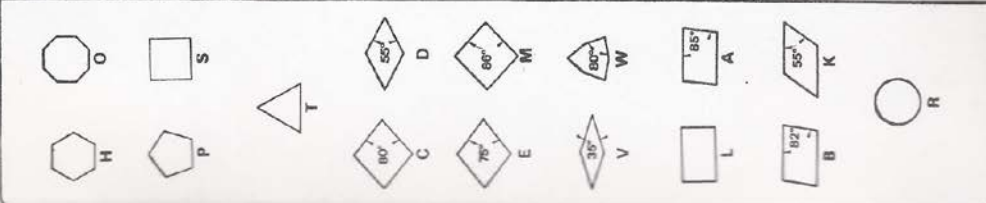
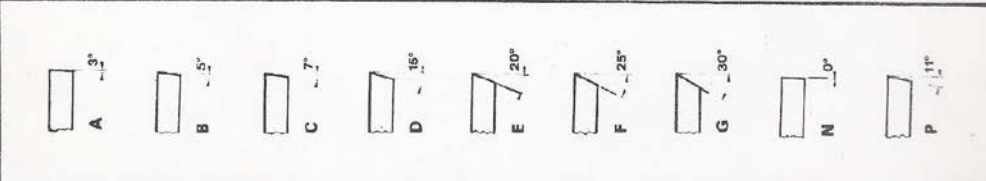
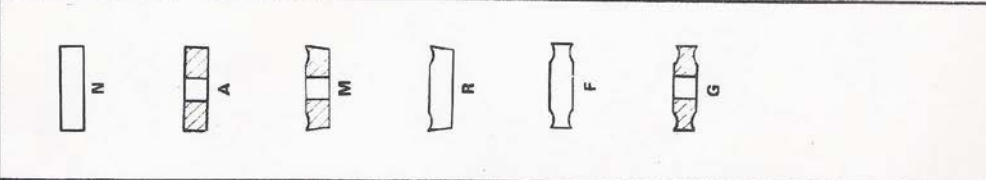
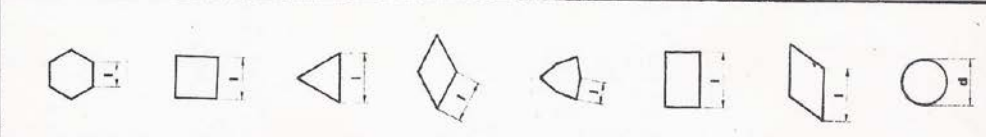


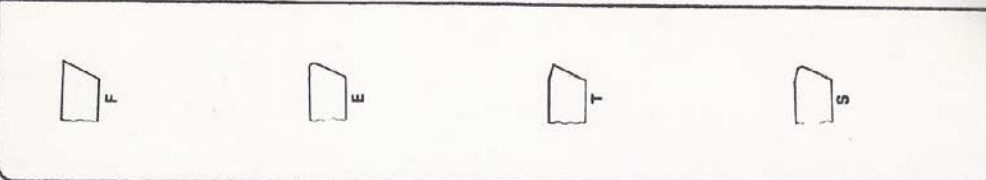

Argensinter estándar

---



**Insertos Estandar Intercambiaves**

Estructura del código de identificación de los insertos.

S	P	U	N	12	03	08	E	N																																				
		<p><b>TOLERANCIAS</b></p> <table border="1"> <tr> <td><math>m</math></td> <td><math>s</math></td> <td><math>d</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,005^{(1)}</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,006^{(1)}</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>\pm 0,013</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,013^{(1)}</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,013</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>\pm 0,013</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>\pm 0,13</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,005^{(1)}</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>d_6 \pm 0,05^{(2)}</math> <math>a \pm 0,13^{(2)}</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,013^{(1)}</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>d_6 \pm 0,05^{(2)}</math> <math>a \pm 0,13^{(2)}</math></td> </tr> <tr> <td><math>\pm 0,025^{(1)}</math></td> <td><math>\pm 0,025</math></td> <td><math>d_6 \pm 0,05^{(2)}</math> <math>a \pm 0,13^{(2)}</math></td> </tr> <tr> <td><math>d_6 \pm 0,08^{(2)}</math> <math>a \pm 0,18^{(2)}</math></td> <td><math>\pm 0,13</math></td> <td><math>d_6 \pm 0,05^{(2)}</math> <math>a \pm 0,13^{(2)}</math></td> </tr> <tr> <td><math>d_6 \pm 0,13^{(2)}</math> <math>a \pm 0,36^{(2)}</math></td> <td><math>\pm 0,13</math></td> <td><math>d_6 \pm 0,08^{(2)}</math> <math>a \pm 0,25^{(2)}</math></td> </tr> </table>	$m$	$s$	$d$	$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,006^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$	$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$\pm 0,025^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$d_6 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,18^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$	$d_6 \pm 0,13^{(2)}$ $a \pm 0,36^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_6 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,25^{(2)}$			 <p>Si el símbolo lo forma una sola cifra debe ir precedido por un cero ejemplo: s = 4,76 mm resulta 04</p>	 <p><b>RADIOS</b>                  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><b>SÍMBOLO = 00</b></p> <p>① <b>BISEL PLANO</b>                  A = 45°                  D = 60°                  F = 75°                  E = 85°                  P = 90°</p> <p>② <b>ANGULO DE INCIDENCIA</b>                  A = 3° F = 25°                  B = 5° G = 30°                  C = 7° N = 0°                  D = 15° P = 11°                  E = 20°</p>		 <p><b>CORTE DERECHO</b></p> <p><b>CORTE IZQUIERDO</b></p> <p><b>CORTE DERECHO E IZQUIERDO</b></p>
$m$	$s$	$d$																																										
$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,006^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$																																										
$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	$\pm 0,013$																																										
$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,025$	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$																																										
$\pm 0,005^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$\pm 0,013^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$\pm 0,025^{(1)}$	$\pm 0,025$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$d_6 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,18^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_6 \pm 0,05^{(2)}$ $a \pm 0,13^{(2)}$																																										
$d_6 \pm 0,13^{(2)}$ $a \pm 0,36^{(2)}$	$\pm 0,13$	$d_6 \pm 0,08^{(2)}$ $a \pm 0,25^{(2)}$																																										

## Recubrimiento de Insertos Estándar Intercambiáveis

Metal Duro recubierto PVD (por sus siglas en inglés *Physical Vapor Deposition*).

### Ventajas

- 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.

### Aplicaciones

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.

### Calidades ARGENSINTER

**NT** - Metal Duro recubierto TiN:

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

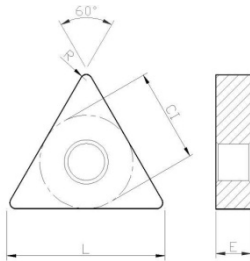
**MTA** - Metal Duro recubierto con TiAlN:

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.

## Insertos Estándar Intercambiáveis

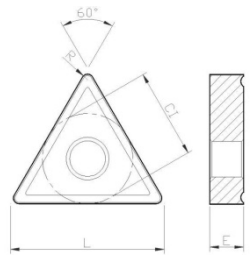
Insertos para Torneamento

### TNMA



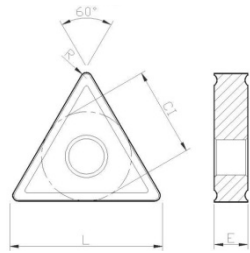
Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
TNMA 160408	16,5	9,525	4,76	0,8	*			*	*
TNMA 220408	22	12,7	4,76	0,8	*			*	*

### TNMM



Inserto	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		*	*	*	*

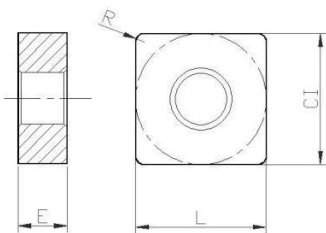
### TNMG



Inserto	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		*	*	*	*

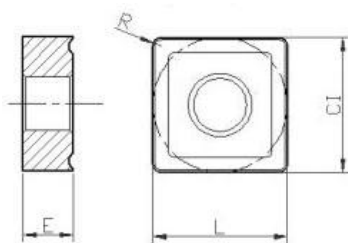


### SNMA



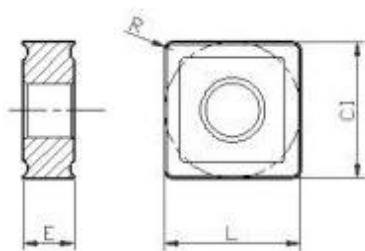
Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
SNMA 120408	12,7	12,7	4,76	0,8	*		*	*	*

### SNMM



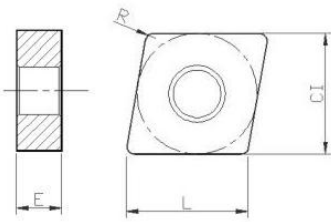
Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
SNMM 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

### SNMG

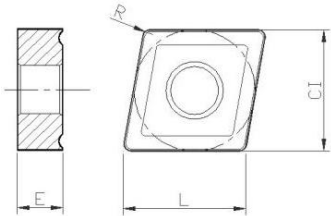


Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
SNMG 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

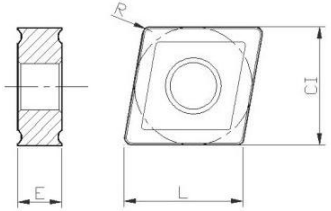


**CNMA**


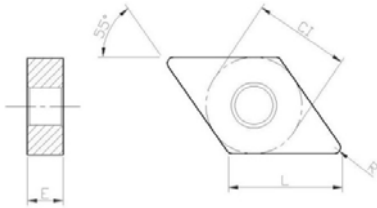
Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
CNMA 120408	12,7	12,7	4,76	0,8	*		*	*	*

**CNMM**


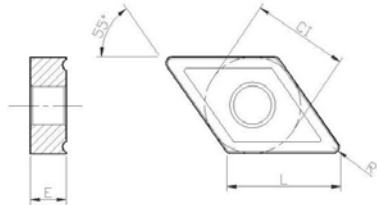
Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
CNMM 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*

**CNMG**


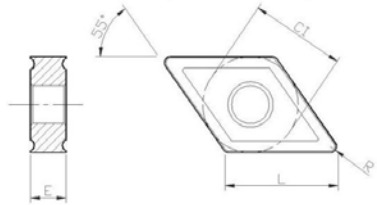
Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
CNMG 120408	12,7	12,7	4,76	0,8		*	*	*	*


**DNMA**


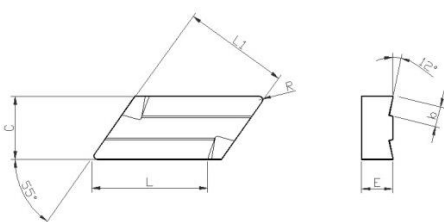
Inserto	L	CI	E	R	K10	P20	P30	MTA	NT
DNMA 150608	15,5	12,7	6,35	0,8	*		*	*	*

**DNMM**


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

**DNMG**


Inserto	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**


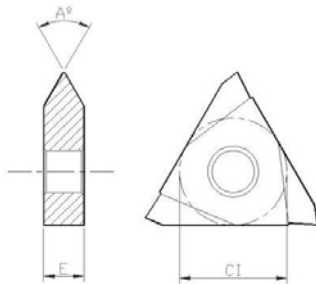
Inserto	L	L1	C	E	b	R	K10	P20	P30	MTA	NT
KNUX 160405 R11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	0,5	*	*	*	*	*
KNUX 160405 L11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	0,5	*	*	*	*	*
KNUX 160410 R11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	1,0	*	*	*	*	*
KNUX 160410 L11	16	16,15	9,52	4,7	2,2	1,0	*	*	*	*	*

# ARGENSINTER

## Insertos Estándar Intercambiáveis

Insertos para Rosqueamento

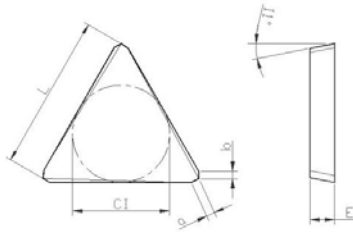
### TR



Inserto	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	*	*		*	*

## Insertos para Fresamento

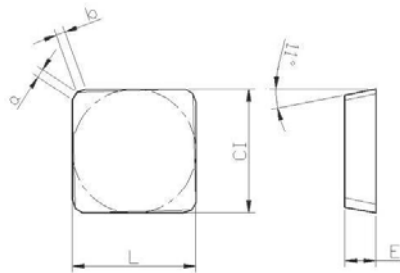
### TPKN - TPAN



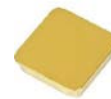
Inserto	L	CI	E	a	b	K10	P20	P30	MTA	NT
TPKN 1603 PPR	16,5	9,525	3,18	1.2	1.0	*		*	*	*
TPAN 1603 PP	16,5	9,525	3,18	1.2	1.2	*		*	*	*
TPKN 2204 PDR	22	12,7	4,76	1.4	0.7	*		*	*	*
TPKN 2204 PDL	22	12,7	4,76	1.4	0.7	*		*	*	*



### SPKN



Inserto	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!



Economice tempo e obtenha o melhor serviço. Visite MiArgensinter! (<http://mi.argensinter.com.ar>) e tenha acesso à nossa plataforma comercial on line. Consulte preços e disponibilidade de toda a nossa linha de artigos. Também poderá comprar e pedir a fabricação de outras peças sem mover-se do seu escritório de um modo rápido e seguro.  
Na Argentina voce vai receber o seu pedido no seu endereço em 24 hs. (segundo a sua localização, o prazo poderá ser maior)

Por favor, para mayor información contactétese con nosotros o visítenos en [www.argensinter.com](http://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](mailto:vendas@argensinter.com) - Web site: <http://www.argensinter.com>