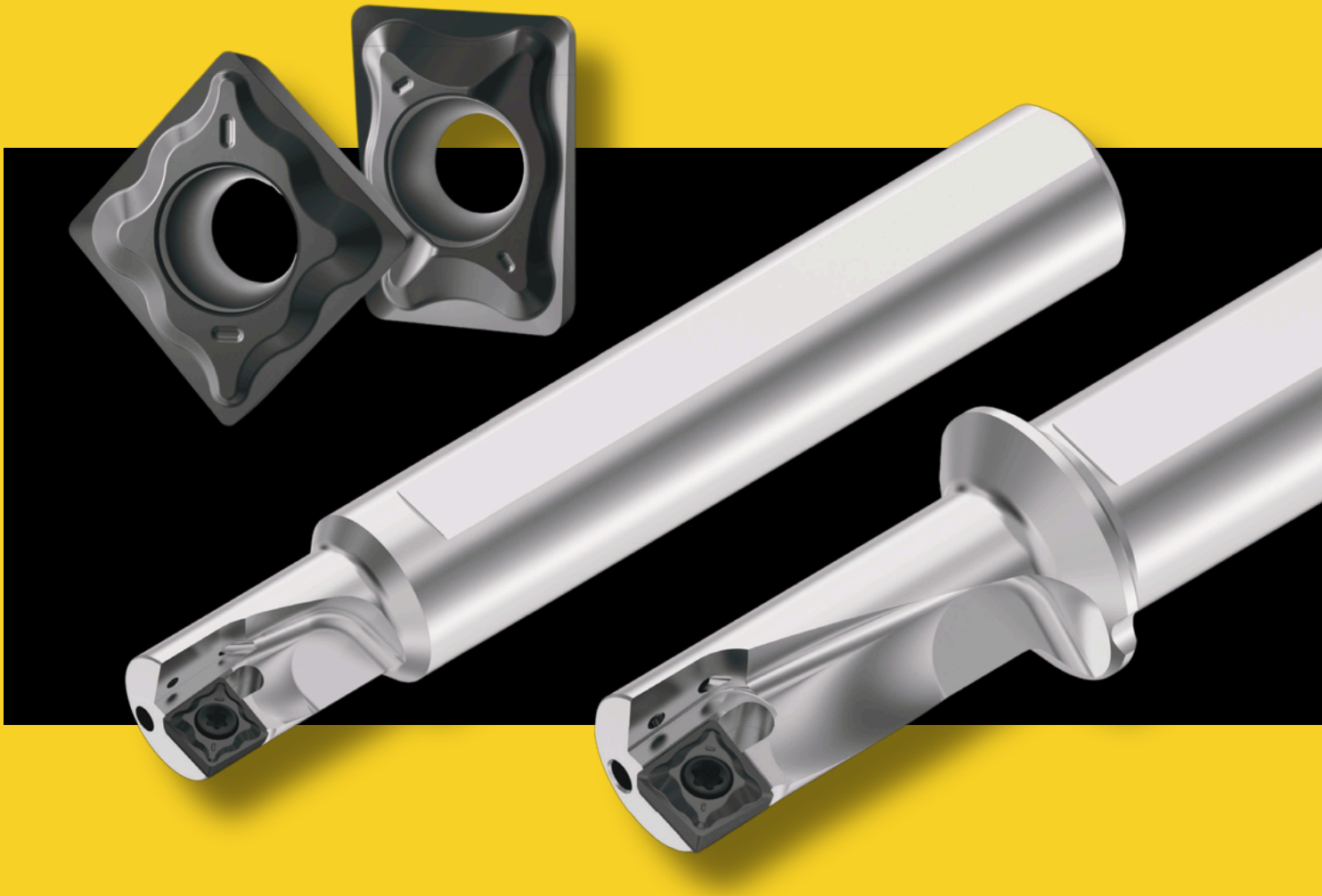
KENNAMETAL

SUMEC

Drill Fix MULTI



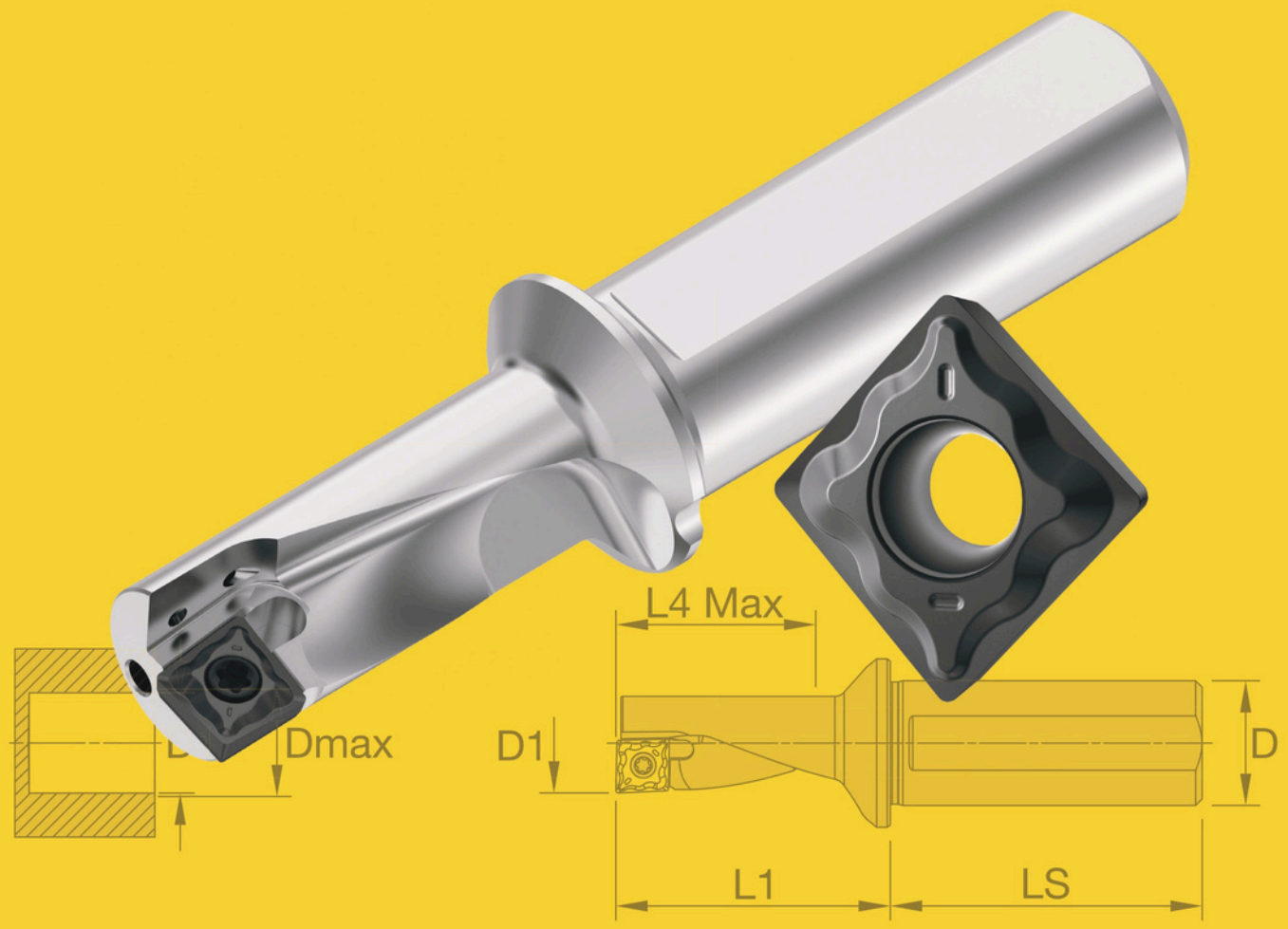
SUMEC

Plaza del Vapor 7A - Pol. Ind. Les Guixeres
08915 Badalona, Barcelona
+34 93 399 30 15
www.sumecsl.com
sumecsl@sumecsl.com

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, reduciendo el tiempo de configuración, minimizando los cambios de herramienta y maximizando 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.



KENNAMETAL

SUMEC

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

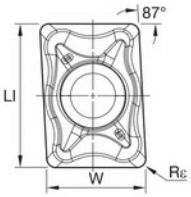


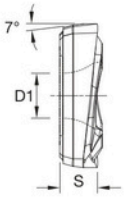
EXPLORE
Drill Fix MULTI

KENNAMETAL

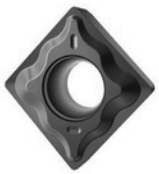
SUMEC

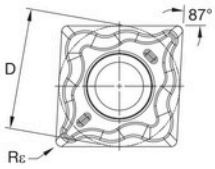


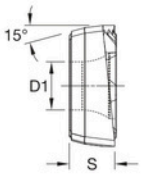




Válido para la plaquita más pequeña
DFM04…**R** (solo a derechas)







Válido para los tamaños más grandes restantes
DFM(>04)…**N** (**N**eutral a derechas e izquierdas)

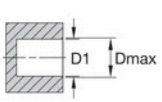
	KCU30	KCPK25
P	●	○
M	●	○
K		
N		
S	●	○
H		

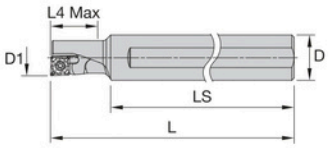
● Principal
○ Secundario

Drill Fix MULTI • Plaquita de metal duro • Geometría MP

Número de catálogo ISO	D	LI	W	D1	S	Rε	KCU30	KCPK25
DFM040104MPR	—	6,40	4,40	2,00	1,69	0,40	7381729	7381928
DFM050204MPN	5,65	—	—	2,00	1,98	0,40	7381730	7381929
DFM060204MPN	6,40	—	—	2,45	2,30	0,40	7381921	7381930
DFM070304MPN	7,50	—	—	2,80	3,10	0,40	7381922	7381941
DFM080304MPN	8,40	—	—	3,35	3,15	0,40	7381923	7381942
DFM09T304MPN	9,45	—	—	3,40	3,90	0,40	7381924	7381943
DFM10T308MPN	10,40	—	—	4,40	3,80	0,80	7381925	7381944
DFM130408MPN	13,35	—	—	5,30	4,70	0,80	7381926	7381945
DFM170508MPN	17,30	—	—	5,30	5,45	0,80	7381927	7381946



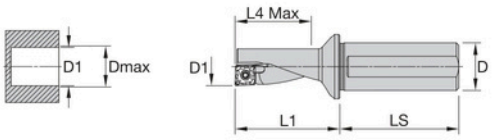




Drill Fix MULTI • Cuerpo de broca • 1,5 x D • Mango Weldon

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

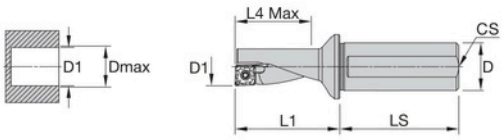




Drill Fix MULTI • Cuerpo de broca • 2,25 x D • Mango Weldon

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

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 • Torneado frontal • Diámetros de broca de 8,0 mm a 32 mm
Datos de aplicación

Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc				Avance fz mm/rev	Velocidad de avance recomendada por diámetro																	
		Rango - m/min.					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	0,09	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
	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
M	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
	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
S	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

Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc				Avance fz mm/rev	Velocidad de avance recomendada por diámetro																	
		Rango - m/min.					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
	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
M	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
	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
S	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

Grupo de materiales		Velocidad de corte - Vc				Avance fz mm/rev	Velocidad de avance recomendada por diámetro																	
		Rango - m/min.					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	0,06	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
	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
M	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
	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
S	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

LLEVEMOS SU **FABRICACIÓN**
AL **SIGUIENTE NIVEL**



KENNAMETAL

SUMEC