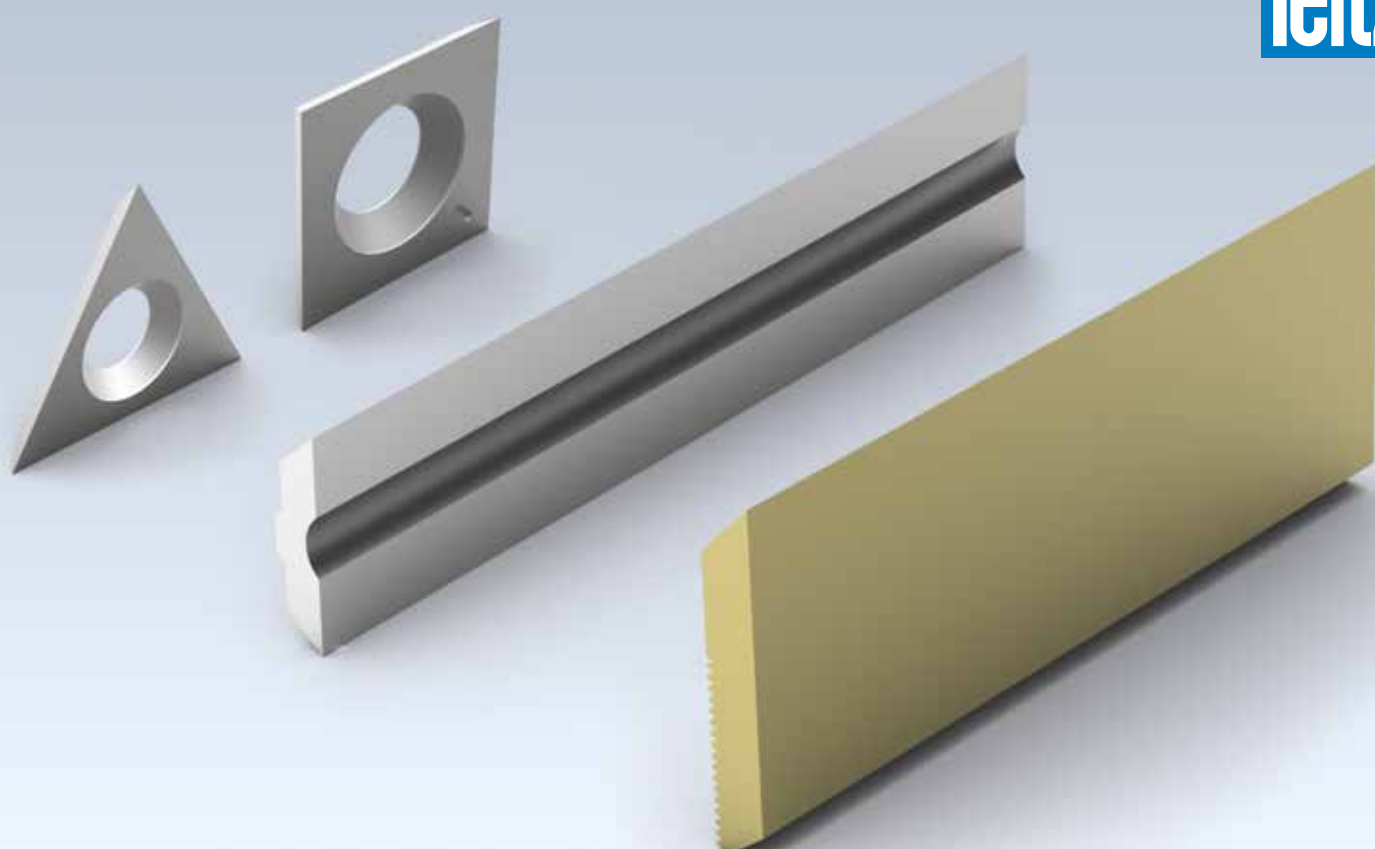




Cuchillas



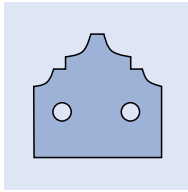
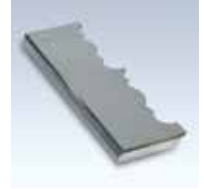
Explicación de abreviaturas

A	=	dimension A	LH	=	rotación de la mano izquierda
a_e	=	espesor de corte (radial)	M	=	hilo métrico
a_p	=	profundidad de corte (axial)	MBM	=	Cantidad mínima de pedido
ABM	=	dimensión	MC	=	acero multiuso, revestido
APL	=	longitud de elevación del panel	MD	=	espesor de cuchillo
APT	=	profundidad de elevación del panel	min^{-1}	=	revoluciones por minuto (RPM)
AL	=	longitud de trabajo	MK	=	cono morse
AM	=	número de cuchillos	m min^{-1}	=	metros por minuto
AS	=	anti sonido (diseño de bajo ruido)	m s^{-1}	=	metros por segundo
b	=	sobresalir	n	=	RPM
B	=	ancho	n_{max}	=	RPM máximas permitidas
BDD	=	espesor del hombro	NAL	=	posición del cubo
BEM	=	nota	ND	=	espesor del cubo
BEZ	=	descripción	NH	=	altura cero
BH	=	altura de vuelco	NL	=	longitud de corte
BO	=	diámetro del agujero	NLA	=	dimensiones del agujero de alfiler
CNC	=	Control Numérico Computarizado	NT	=	profundidad de ranurado
d	=	diámetro	P	=	perfil
D	=	diámetro del círculo de corte	POS	=	posición del cortador
D0	=	diámetro cero	PT	=	profundidad de perfil
DA	=	diámetro exterior	PG	=	grupo de perfil
DB	=	diámetro del hombro	QAL	=	calidad del material de corte
DFC	=	Control de flujo de polvo (eliminación de virutas optimizada)	R	=	radio
DGL	=	número de enlaces	RD	=	giro de la mano derecha
DIK	=	espesor	RH	=	rotación de la mano derecha
DKN	=	chavetero doble	RP	=	radio de corte
DP	=	diamante policristalino	S	=	dimensión del vástago
DRI	=	rotación	SB	=	ancho de corte
FAB	=	ancho de descuento	SET	=	colocar
FAT	=	profundidad de descuento	SLB	=	ancho de ranurado
FAW	=	ángulo de bisel	SLL	=	longitud de ranurado
FLD	=	diámetro de la brida	SLT	=	profundidad de ranurado
f_z	=	alimentación de dientes	SP	=	herramienta de acero
$f_{z \text{ eff}}$	=	alimentación eficaz de los dientes	ST	=	Aleaciones coladas a base de cobalto, e.g. Stellite®
GEW	=	hilo	STO	=	tolerancia del mango
GL	=	largo total	SW	=	ángulo de corte
GS	=	Borde hundido	TD	=	diámetro del cuerpo de la herramienta
H	=	altura	TDI	=	espesor de la herramienta
HC	=	carburo de tungsteno, revestido	TG	=	paso
HD	=	grosor de la madera (grosor de la pieza de trabajo)	TK	=	diámetro de referencia
HL	=	acero para herramientas de alta aleación	UT	=	filos de corte con paso irregular
HS	=	acero rápido (HSS)	V	=	número de espuelas
HW	=	carburo de tungsteno (TCT)	v_c	=	Velocidad cortante
ID	=	número de identificación	v_f	=	velocidad de alimentación
IV	=	acristalamiento aislante	VE	=	unidad de embalaje
KBZ	=	abreviatura	VSB	=	rango de ajuste
KLH	=	altura de sujeción	WSS	=	material de la pieza
KM	=	rompebordes	Z	=	numero de dientes
KN	=	chavetero solo	ZA	=	número de dedos
KNL	=	combinación estenoipeica consiste en 2/7/42 2/9/46,35 2/10/60	ZF	=	forma del diente (forma del filo)
L	=	longitud	ZL	=	longitud del dedo
I	=	longitud de sujeción			
LD	=	giro de la mano izquierda			
LEN	=	Perfiles estándar de Leitz			

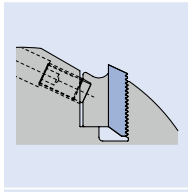
Notas al Léxico relativas a los diagramas y tablas

Las declaraciones hechas en los diagramas y tablas se relacionan con condiciones específicas y representan parámetros de pruebas sujetas a condiciones específicas. Variaciones cuando se utilizan herramientas en casos individuales debido a condiciones de aplicación especiales, puede ser posible. Nuestro equipo de ingeniería de aplicación puede proporcionar más información.

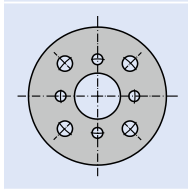
Knives and spare parts



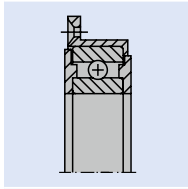
- 8.1. Knives and blank knives
 - 8.1.1 Turnblade knives
 - 8.1.2 Spurs
 - 8.1.3 Grooving knives / profile grooving knives
 - 8.1.4 Edging knives
 - 8.1.5 Planer knives
 - 8.1.6 Blank knives
 - 8.1.7 Profile knives
 - 8.1.8 For portable planers and semi-stationary machines



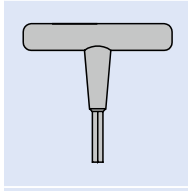
- 8.2. Spare parts and clamping parts
 - 8.2.1 For planer / profile cutterheads



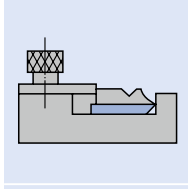
- 8.3. Spacers



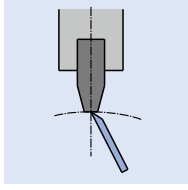
- 8.4. Ball bearings and guide rings



- 8.5. Keys



- 8.6. Setting gauges / mounting devices



- 8.7. Jointing stones



Más información

Ciudad de México

Tel: 557 - 8647

Tel: 5577 - 5386

