Serie

OMNIS MODUmill

Fresado modular



Optimización de los costes

El portaherramientas se puede reutilizar una y otra vez. Solo necesitas cambiar la cabeza de corte, lo que te permite reducir considerablemente el gasto en herramientas.

Precisión y estabilidad en cada operación

El sistema de posicionamiento por ambas caras y su robusta estructura roscada garantizan un montaje preciso y fiable.

Cambio de herramienta rápido y eficiente

El cambio de la cabeza de corte se realiza sin desmontar el portaherramientas, reduciendo los tiempos de inactividad durante el proceso de mecanizado.

AYMA HERRAMIENTAS

Contáctanos +34 943 729 070 marketing@ayma.es www.ayma.es

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Nomenclatura fresas modulares

MM1000	012	Z4	CH012	OC08	ASU7000
1	2	3	4	5	6

1

MM1000 → MODUMILL UNI
MM2000 → MODUMILL UNI UNI STEEL+
MM3000 → MODUMILL ALU

2

12 → Ø12
16 → Ø16
20 → Ø20
25 → Ø25

3

Z2 → 2 labios
Z3 → 3 labios
Z4 → 4 labios

4

CH → Chaflán
R → Radio
BN → Esférica

5

OC08 → Conexión OC tamaño 08
OC10 → Conexión OC tamaño 10
OC12 → Conexión OC tamaño 12
OC12 → Conexión OC tamaño 12

6

ASU7000 → Calidad PVD, aplicación universal
ASP7000 → Calidad PVD, aplicación principal acero
ASN2000 → Calidad no recubierta

Nomenclatura Portaherramientas modular

SC	N	OC08	090	040	C	12
1	2	3	4	5	6	7

1

ST → Acero
SC → Metal duro

2

S → Recta
N → Con cuello
T → Cónica

3

OC08 → Conexión OC tamaño 08
OC10 → Conexión OC tamaño 10
OC12 → Conexión OC tamaño 12
OC12 → Conexión OC tamaño 12

4

090 → Longitud total 90mm
100 → Longitud total 100mm
130 → Longitud total 130mm
...

5

040 → Longitud útil 90mm
050 → Longitud útil 100mm
100 → Longitud útil 130mm
...

6

C → Amarre cilíndrico
W → Amarre Weldon

7

12 → mango Ø12
16 → mango Ø16
20 → mango Ø20
25 → mango Ø25

AYMA HERRAMIENTAS

ÍNDICE
Sistema modular de fresado - Serie OMNIS MODUMILL

Serie OMNIS MODUmill UNI

MM1000 • Z4 • 35°/38°

Estándard 04

MM1000 • Z4 • 35°/38°

Tórica 05

MM1000 • Z4 • 35°

Esférica 06

Serie OMNIS MODUmill STEEL+

MM2000 • Z4 • 35°/38°

Estándard 07

MM2000 • Z4 • 35°/38°

Tórica 08

MM2000 • Z2 • 40°

Esférica 09

Serie OMNIS MODUmill ALU

MM2000 • Z3 • 40°

Estándard 10

Accesorios y datos de corte

Portaherramientas modular 11

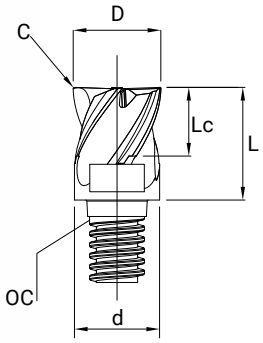
Llave 11

Datos de corte 12

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Serie OMNIS MODU*mill* UNI - Estándard





Calidad ASU7000 | 4 | 35°/38° | i 12

P M K S

Referencia	Stock	D	C	Lc	L	d	OC	Llave
MM1000 012 Z4 CH012 OC08 ASU7000	■	12	0,12	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM1000 016 Z4 CH015 OC10 ASU7000	■	16	0,15	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 020 Z4 CH015 OC12 ASU7000	■	20	0,15	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 025 Z4 CH015 OC14 ASU7000	■	25	0,15	20	31,5	23,0	OC14	CH OC14 S20

■ Stock ◘ Bajo pedido

Portaherramientas modular Pag. 11

Material					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Acero al carbono Acero aleado (<35HrC)	Acero aleado (48 HrC)	Acero inoxidable	Fundición	Aleación termoresistentes	Aleación de titanio
●	●	●	◐	◐	●

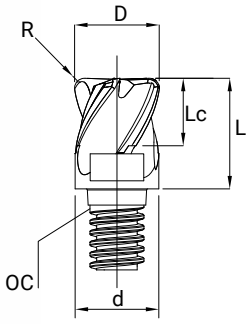
●Primera aplicación ◐ Segunda aplicación

AYMA HERRAMIENTAS

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Serie OMNIS MODU*mill* UNI - Tórica





Referencia	Stock	D	R	Lc	L	d	OC	Llave
MM1000 012 Z4 R05 OC08 ASU7000	■	12	0,5	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM1000 012 Z4 R10 OC08 ASU7000	■	12	1,0	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM1000 012 Z4 R20 OC08 ASU7000	■	12	2,0	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM1000 012 Z4 R30 OC08 ASU7000	■	12	3,0	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM1000 016 Z4 R05 OC10 ASU7000	■	16	0,5	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 016 Z4 R10 OC10 ASU7000	■	16	1,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 016 Z4 R15 OC10 ASU7000	■	16	1,5	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 016 Z4 R20 OC10 ASU7000	■	16	2,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 016 Z4 R30 OC10 ASU7000	■	16	3,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 016 Z4 R40 OC10 ASU7000	□	16	4,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 016 Z4 R50 OC10 ASU7000	□	16	5,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 020 Z4 R05 OC12 ASU7000	□	20	0,5	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 020 Z4 R10 OC12 ASU7000	■	20	1,0	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 020 Z4 R20 OC12 ASU7000	■	20	2,0	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 020 Z4 R30 OC12 ASU7000	■	20	3,0	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 020 Z4 R40 OC12 ASU7000	□	20	4,0	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 020 Z4 R50 OC12 ASU7000	□	20	5,0	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 025 Z4 R30 OC14 ASU7000	■	25	3,0	20	31,5	23	OC14	CH OC14 S20
MM1000 025 Z4 R50 OC14 ASU7000	□	25	5,0	20	31,5	23	OC14	CH OC14 S20

■ Stock □ Bajo pedido

Portaherramientas modular Pag. 11

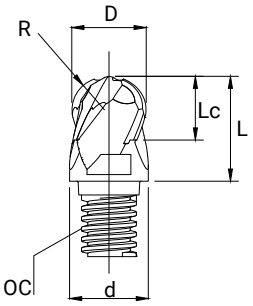
Material					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Acero al carbono Acero aleado (<35HrC)	Acero aleado (48 HrC)	Acero inoxidable	Fundición	Aleación termoresistentes	Aleación de titanio
●	●	●	◐	◐	●

●Primera aplicación ◐ Segunda aplicación

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Serie OMNIS MODU*mill* UNI - Esférica





Calidad ASU7000

4

30°

12

P M K S

Referencia	Stock	D	R	Lc	L	d	OC	Llave
MM1000 012 Z4 BN06 OC08 ASU7000	■	12	6	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM1000 016 Z4 BN08 OC10 ASU7000	■	16	8	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM1000 020 Z4 BN10 OC12 ASU7000	■	20	10	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM1000 025 Z4 BN12,5 OC14 ASU7000	■	25	12,5	20	31,5	23	OC14	CH OC14 S20

■ Stock ◘ Bajo pedido

Portaherramientas modular Pag. 11

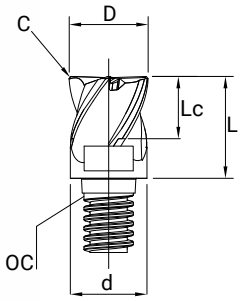
Material					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
Acero al carbono Acero aleado (<35HrC)	Acero aleado (48 HrC)	Acero inoxidable	Fundición	Aleación termoresistentes	Aleación de titanio
●	●	●	◐	◐	●

●Primera aplicación ◐ Segunda aplicación

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Serie OMNIS MODU*mill* STEEL+ - Estándard





Calidad ASP7000

35°/38°

i 13

P M K

Referencia	Stock	D	C	Lc	L	d	OC	Llave
MM2000 012 Z4 CH12 OC08 ASP7000	■	12	0,12	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM2000 012 Z4 CH30 OC08 ASP7000	■	12	0,30	9	16,5	11,5	O0C8	CH OC08 S10
MM2000 016 Z4 CH15 OC10 ASP7000	■	16	0,15	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM2000 016 Z4 CH40 OC10 ASP7000	■	16	0,40	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM2000 020 Z4 CH15 OC12 ASP7000	■	20	0,15	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM2000 020 Z4 CH50 OC12 ASP7000	■	20	0,50	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM2000 025 Z4 CH15 OC14 ASP7000	◘	25	0,15	20	31,5	23	OC14	CH OC14 S20
MM2000 025 Z4 CH50 OC14 ASP7000	■	25	0,50	20	31,5	23	OC14	CH OC14 S20

■ Stock ◘ Bajo pedido

Portaherramientas modular — Pag. 11

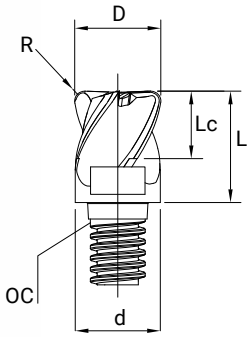
Material						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Acero al carbono Acero aleado (<35HrC)	Acero aleado (48 HrC)	Acero inoxidable	Fundición	Aleación de aluminio	Aleación de cobre	Grafito
●	●	◐	●			

● Primera aplicación ◐ Segunda aplicación

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Serie OMNIS MODU*mill* STEEL+ - Tórica





Calidad ASP7000

35°/38°

13

Referencia	Stock	D	R	Lc	L	d	OC	Llave
MM2000 012 Z4 R05 OC08 ASP7000	◘	12	0,5	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM2000 012 Z4 R10 OC08 ASP7000	■	12	1,0	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM2000 012 Z4 R15 OC08 ASP7000	■	12	1,5	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM2000 012 Z4 R20 OC08 ASP7000	■	12	2,0	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM2000 012 Z4 R30 OC08 ASP7000	■	12	3,0	9	16,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM2000 016 Z4 R05 OC10 ASP7000	■	16	0,5	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM2000 016 Z4 R10 OC10 ASP7000	■	16	1,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM2000 016 Z4 R20 OC10 ASP7000	■	16	2,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM2000 016 Z4 R30 OC10 ASP7000	■	16	3,0	12	20,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM2000 020 Z4 R20 OC12 ASP7000	■	20	2,0	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM2000 020 Z4 R30 OC12 ASP7000	■	20	3,0	15	25,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM2000 025 Z4 R30 OC14 ASP7000	■	25	3,0	20	31,5	23	OC14	CH OC14 S20
MM2000 025 Z4 R40 OC14 ASP7000	■	25	4,0	20	31,5	23	OC14	CH OC14 S20

■ Stock ◘ Bajo pedido

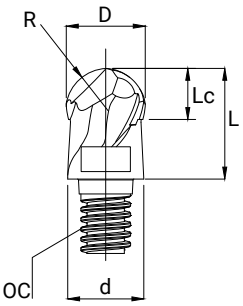
Portaherramientas modular Pag. 11

Material						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Acero al carbono Acero aleado (<35HrC)	Acero aleado (48 HrC)	Acero inoxidable	Fundición	Aleación de aluminio	Aleación de cobre	Grafito
●	●	◐	●			

●Primera aplicación ◐ Segunda aplicación

Serie OMNIS MODU*mill* STEEL+ - Esférica





Calidad ASP7000 | 2 | 38° | i 14

P M K

Referencia	Stock	D	R	Lc	L	d	OC	Llave
MM2000 012 Z2 BN06 OC08 ASP7000	■	12	6	9	18,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM2000 016 Z2 BN08 OC10 ASP7000	■	16	8	12	22,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM2000 020 Z2 BN10 OC12 ASP7000	■	20	10	15	27,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM2000 025 Z2 BN12,5 OC14 ASP7000	■	25	12,5	20	33,5	23,0	OC14	CH OC14 S20

■ Stock ◘ Bajo pedido

Portaherramientas modular Pag. 11

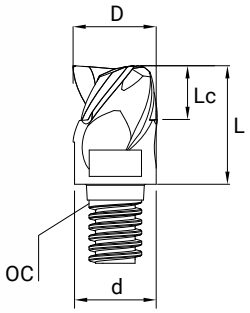
Material						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Acero al carbono Acero aleado (<35HrC)	Acero aleado (48 HrC)	Acero inoxidable	Fundición	Aleación de aluminio	Aleación de cobre	Grafito
●	●	◐	●			

●Primera aplicación ◐ Segunda aplicación

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Serie OMNIS MODU*mill* ALU - Estándard





Calidad ASN200 | 3 | 40° | i 15 | N

Referencia	Stock	D	Lc	L	d	OC	Llave
MM3000 12 Z3 OC08 ASN2000	■	12	9	18,5	11,5	OC08	CH OC08 S10
MM3000 16 Z3 OC10 ASN2000	■	16	12	22,5	15,5	OC10	CH OC10 S12
MM3000 20 Z3 OC12 ASN2000	■	20	15	27,5	19,5	OC12	CH OC12 S16
MM3000 25 Z3 OC14 ASN2000	■	25	20	33,5	23	OC14	CH OC14 S20

■ Stock ◘ Bajo pedido

Portaherramientas modular Pag. 11

Material						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
Acero al carbono Acero aleado (<35HrC)	Acero aleado (48 HrC)	Acero inoxidable	Fundición	Aleación de aluminio	Aleación de cobre	Grafito
				●	●	

●Primera aplicación ◐ Segunda aplicación

Portaherramientas modular

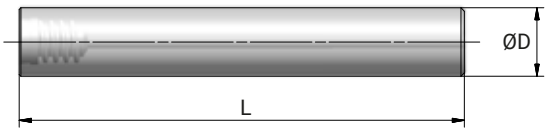


Fig. 01

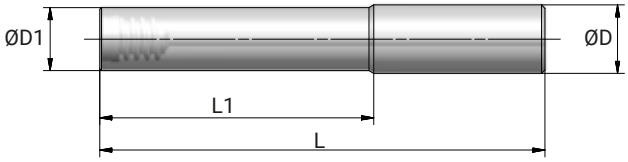
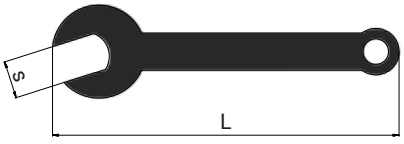


Fig. 02

	Referencia	Stock	D (mm)	L (mm)	D1 (mm)	L1 (mm)	Conexción OC	Figura
Acero	STS OC08 090 C 12	■	12	90			OC08	Fig. 01
	STS OC10 100 C 16	■	16	100			OC10	Fig. 01
	STS OC12 130 C 20	■	20	130			OC12	Fig. 01
	STS OC14 150 C 25	■	25	150			OC14	Fig. 01
Metal duro	SCS OC08 090 C 12	■	12	90			OC08	Fig. 01
	SCS OC08 130 C 12	■	12	130			OC08	Fig. 01
	SCS OC10 100 C 16	■	16	100			OC10	Fig. 01
	SCS OC10 150 C 16	■	16	150			OC10	Fig. 01
	SCS OC12 100 C 20	■	20	100			OC12	Fig. 01
	SCS OC12 130 C 20	■	20	130			OC12	Fig. 01
	SCS OC12 190 C 20	■	20	190			OC12	Fig. 01
	SCS OC14 100 C 25	■	25	100			OC14	Fig. 01
	SCS OC14 150 C 25	■	25	150			OC14	Fig. 01
	SCS OC14 220 C 25	■	25	220			OC14	Fig. 01
	SCN OC08 090 040 C 12	■	12	90	11.5	40	OC08	Fig. 02
	SCN OC08 130 080 C 12	■	12	130	11.5	80	OC08	Fig. 02
	SCN OC10 100 050 C 16	■	16	100	15.5	50	OC10	Fig. 02
	SCN OC10 150 100 C 16	■	16	150	15.5	100	OC10	Fig. 02
	SCN OC12 100 050 C 20	■	20	100	19.5	50	OC12	Fig. 02
	SCN OC12 130 080 C 20	■	20	130	19.5	80	OC12	Fig. 02
	SCN OC12 190 140 C 20	■	20	190	19.5	140	OC12	Fig. 02
	SCN OC14 100 030 C 25	■	25	100	23	30	OC14	Fig. 02
	SCN OC14 150 080 C 25	■	25	150	23	80	OC14	Fig. 02
	SCN OC14 220 150 C 25	■	25	220	23	150	OC14	Fig. 02

Llave

Referencia	Stock	Conexción OC	S	l	Par de apriete Nm
CH OC08 S10		OC8	10	130	15
CH OC10 S12		OC10	12	130	20
CH OC12 S16		OC12	16	150	25
CH OC14 S20		OC14	20	150	30



Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

i Serie OMNIS MODU*mill* UNI • Contorneado (Voladizo ≤3D)

Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
P	Acero al carbono Acero aleado (<35HRC)	ae≤0,2D	120	**Rev.** (min-1)	3185	2385	1900	1525
				Avance (mm/min)	1100	1000	760	680
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5
	Acero aleado (35-48HRC)	ae≤0,15D	100	**Rev.** (min-1)	2650	1990	1600	1275
				Avance (mm/min)	660	600	480	380
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5
M	Acero inoxidable	ae≤0,2D	100	**Rev.** (min-1)	2700	2000	1600	1300
				Avance (mm/min)	530	400	380	350
				ap (mm)	8,5	115	14,5	19,5
S	Aleación de titanio	ae≤0,15D	60	**Rev.** (min-1)	1600	1200	950	760
				Avance (mm/min)	250	240	190	150
				ap (mm)	8,5	115	14,5	19,5

i Serie OMNIS MODU*mill* UNI • Ranurado (Voladizo ≤3D)

Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
P	Acero al carbono Acero aleado (<35HRC)	ae≤0,2D	85	**Rev.** (min-1)	2250	1700	1350	1100
				Avance (mm/min)	450	475	375	350
	Acero aleado (35-48HRC)	ae≤0,15D	65	**Rev.** (min-1)	1725	1300	1000	800
				Avance (mm/min)	275	260	200	160
M	Acero inoxidable	ap≤0,4D	60	**Rev.** (min-1)	1600	1200	950	760
				Avance (mm/min)	3200	190	190	150
S	Aleación de titanio	ap≤0,2D	40	**Rev.** (min-1)	1060	800	640	500
				Avance (mm/min)	130	130	130	100

i Serie OMNIS MODU*mill* UNI • Copiado (Voladizo ≤3D)

Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
P	Acero al carbono Acero aleado (<35HRC)	ap≤0,1D ae≤0,1D	150	**Rev.** (min-1)	4000	3000	2400	1900
				Avance (mm/min)	2400	1800	1440	1140
	Acero aleado (35-48HRC)	ae≤0,15D	120	**Rev.** (min-1)	3200	2400	1910	1500
				Avance (mm/min)	1920	1440	1140	900
M	Acero inoxidable	ap≤0,1D ae≤0,1D	100	**Rev.** (min-1)	2650	1990	1590	1970
				Avance (mm/min)	850	800	830	820
S	Aleación de titanio	ap≤0,1D ae≤0,5D	60	**Rev.** (min-1)	1590	1190	960	760
				Avance (mm/min)	320	290	230	180

AYMA HERRAMIENTAS

Serie OMNIS MODU*mill* - Fresado modular

Serie OMNIS MODU*mill* STEEL+ • Contorneado (Voladizo ≤3D)

Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
P	Acero al carbono Acero aleado (<35HRC)	ae≤0,2D	150	**Rev.** (min-1)	4000	3000	2400	1900
				Avance (mm/min)	1400	1200	960	910
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5
	Acero aleado (35-48HRC)	ae≤0,15D	120	**Rev.** (min-1)	3200	2400	1900	1500
				Avance (mm/min)	830	720	570	450
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5
M	Acero inoxidable	ae≤0,2D	100	**Rev.** (min-1)	2700	2000	1600	1300
				Avance (mm/min)	860	720	580	470
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5
K	Fundición gris / Fundición nodular (<32HRC)	ae≤0,2D	140	**Rev.** (min-1)	3715	2785	2230	1780
				Avance (mm/min)	1200	1000	800	640
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5
	Fundición de alta aleación (35-45HRC)	ae≤0,15D	120	**Rev.** (min-1)	3200	2400	1910	1530
				Avance (mm/min)	1000	760	610	490
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5

Serie OMNIS MODU*mill* STEEL+ • Ranurado (Voladizo ≤3D)

Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
P	Acero al carbono Acero aleado (<35HRC)	ap≤0,4D	100	**Rev.** (min-1)	2700	2000	1600	1300
				Avance (mm/min)	540	560	450	420
	Acero aleado (35-48HRC)	ap≤0,3D	80	**Rev.** (min-1)	2100	1600	1300	1000
				Avance (mm/min)	340	320	160	200
M	Acero inoxidable	ap≤0,25D	75	**Rev.** (min-1)	2000	1500	1200	950
				Avance (mm/min)	320	360	290	230
K	Fundición gris / Fundición nodular (<32HRC)	ap≤0,4D	80	**Rev.** (min-1)	2100	1600	1300	1000
				Avance (mm/min)	340	320	160	200
	Fundición de alta aleación (35-45HRC)	ap≤0,3D	75	**Rev.** (min-1)	1900	1500	1200	950
				Avance (mm/min)	210	300	240	190

i Serie OMNIS MODU*mill* STEEL+ • Copiado (Voladizo ≤3D)

Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
P	Acero al carbono Acero aleado (<35HRC)	ap≤0,04D ae≤0,04D	180	**Rev.** (min-1)	4780	3580	2860	2290
				Avance (mm/min)	1910	1710	1600	1280
	Acero aleado (35-48HRC)	ap≤0,02D ae≤0,02D	150	**Rev.** (min-1)	3980	2980	2390	1910
				Avance (mm/min)	1270	1190	1150	930
M	Acero inoxidable	ap≤0,04D ae≤0,04D	180	**Rev.** (min-1)	4780	3580	2870	2290
				Avance (mm/min)	1530	1430	1380	1100
K	Fundición gris / Fundición nodular (<32HRC)	ap≤0,04D ae≤0,04D	180	**Rev.** (min-1)	4780	3580	2870	2290
				Avance (mm/min)	1530	1430	1380	1100
	Fundición de alta aleación (35-45HRC)	ap≤0,04D ae≤0,04D	180	**Rev.** (min-1)	4780	3580	2870	2290
				Avance (mm/min)	1530	1430	1380	1100

i Serie OMNIS MODUmill ALU • Contorneado (Voladizo ≤3D)

Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
N	Aleación de aluminio forjado, Aleación de aluminio fundido (Si<12%	ae≤0,25D	350	**Rev.** (min-1)	9300	7000	5600	4450
				Avance (mm/min)	3000	2800	2700	2700
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5
	Aleación de cobre (<HB200)	ae≤0,3D	350	**Rev.** (min-1)	9300	7000	5600	4450
				Avance (mm/min)	3000	2800	2700	2700
				ap (mm)	8,5	11,5	14,5	19,5

i Serie OMNIS MODUmill ALU • Ranurado (Voladizo ≤3D)

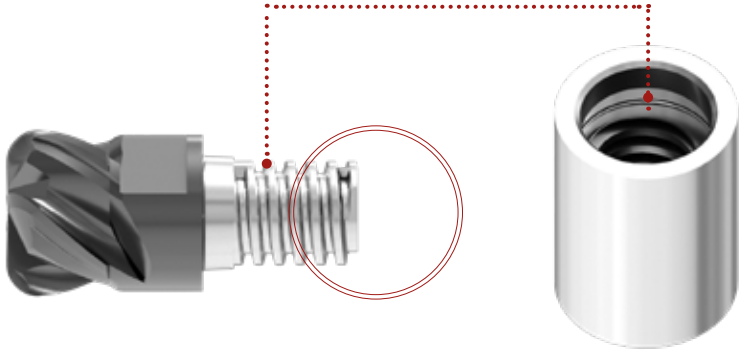
Material		Prof. de corte	Vc (m/min)	Ø Filo (mm)	12	16	20	25
N	Aleación de aluminio forjado, Aleación de aluminio fundido (Si<12%)	ap≤0,5D	350	**Rev.** (min-1)	9300	7000	5600	4450
				Avance (mm/min)	2600	2500	2450	2450
	Aleación de cobre (<HB200)	ap≤0,3D	350	**Rev.** (min-1)	9300	7000	5600	4450
				Avance (mm/min)	2600	2500	2450	2450

i Factor de compensación para diferentes voladizos.

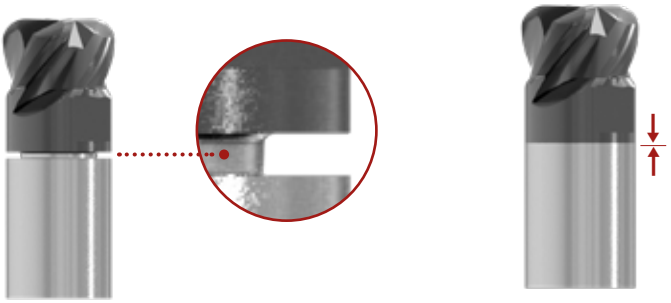
Voladizo	Vc (m/min)	Avance (mm/min)	Ancho de corte ae (mm)
2*D	100%	100%	100%
3*D	100%	100%	100%
4*D	80%	90%	70%
5*D	60%	80%	50%
6*D	50%	70%	40%
7*D	40%	70%	30%
8*D	40%	60%	10%
9*D	30%	60%	10%

i Instrucciones de montaje

1 Antes de la instalación, utilice un paño limpio que no deje pelusa para eliminar el aceite, el polvo y cualquier residuo de las superficies de contacto de la cabeza de corte y el portaherramientas.



2 Durante la instalación, utilice equipos de protección para evitar cortes con los bordes afilados. Si queda una holgura tras el montaje, apriete con una llave hasta que ambas piezas queden completamente asentadas.



3 Para garantizar la calidad de la instalación y el correcto funcionamiento, aplique los valores de par de apriete recomendados en la siguiente tabla.

Conexión	Par de apriete recomendado (Nm)
OC8	15
OC10	20
OC12	25
OC14	30

Contáctanos:

+0034 943 729 070

marketing@ayma.es

Síguenos en...

www@ayma.es

AYMAHerramientas

AYMA Herramientas

C1580.00 11/26E

AYMA HERRAMIENTAS

AYMA Herramientas, se reserva el derecho de relizar modificaciones o enmiendas a la información proporcionada sin previo aviso.