

EL CONTROL EMPIEZA EN EL FILO.

MonsterMill ISO-S

Fresado de alto rendimiento para aleaciones de níquel como

INCONEL 718

INDUSTRIA AEROESPACIAL Y AERONÁUTICA

[SOLICITAR UNA PRUEBA ↗](#)

[VER CATÁLOGO TÉCNICO ↗](#)

Descubre la tecnología ↓



DEL MATERIAL AL FILO

01

DRAGONSKIN DPX22S

Recubrimiento con alta estabilidad térmica y resistencia al desgaste para proteger la zona de corte.

02

EVACUACIÓN DE VIRUTA

Canales pulidos que reducen la fricción y favorecen una salida eficiente de la viruta.

03

ESTABILIDAD DE CORTE

Preparación del filo y geometría específica para limitar daños prematuros y reducir vibraciones.

INCONEL 718 · ALEACIONES DE NÍQUEL

El desgaste se paga. La estabilidad se mide.

Si cambias la fresa antes de lo previsto o limitas el corte para mantener el acabado, merece la pena revisar la combinación de herramienta y estrategia.

DESGASTE

Protección donde el filo más trabaja.

El recubrimiento Dragonskin DPX22S aporta estabilidad térmica y resistencia al desgaste. La preparación especial del filo ayuda a prevenir daños prematuros.

En la prueba: piezas conformes por herramienta.

VIRUTA Y CALOR

Evacuar bien permite seguir cortando.

Los canales pulidos reducen la fricción y facilitan la evacuación. La versión trocoidal distribuye la carga de corte y limita las tensiones térmicas.

En la prueba: desgaste y continuidad del corte.

VIBRACIONES

Geometría para un corte más estable.

El paso irregular y el ángulo de hélice variable reducen las oscilaciones. Una ventaja que conviene contrastar en el acabado y la estabilidad de tu pieza.

En la prueba: rugosidad y tolerancia.

ESTRATEGIA TROCoidal

Más longitud de corte aprovechable.

La versión de 6 filos incorpora rompevirutas y una longitud de corte de $3 \times DC$. Una opción para estudiar el desbaste con compromiso radial reducido.

En la prueba: tiempo de ciclo y volumen retirado.

Prestaciones descritas por CERATIZIT. La mejora frente a tu herramienta actual debe validarse en condiciones comparables. [Consultar documentación técnica ↗](#)

LA PRUEBA QUE IMPORTA

¿Cuánto te cuesta realmente cada pieza?

Una herramienta puede costar más y resultar más rentable si produce más piezas conformes o reduce el tiempo de ciclo. Compruébalo en tu operación.

Qué medir	Tu herramienta actual	MonsterMill ISO-S: qué validar
Piezas por herramienta	Registra piezas conformes hasta el cambio.	Comprueba si el control del desgaste permite prolongar la vida útil.
Tiempo de ciclo	Anota el tiempo real de la misma operación.	Valora el potencial de la estrategia y los parámetros ajustados.
Acabado y estabilidad	Registra rugosidad, tolerancias y vibración.	Contrasta el efecto de la hélice variable y la preparación del filo.
Coste por pieza conforme	Incluye herramienta, máquina y rechazos.	Decide con el resultado del ensayo y la calidad exigida.

Haz tus números.

Herramienta actual

Precio de la herramienta (€)

Introduce tu dato

Piezas conformes por herramienta

Introduce tu dato

Tiempo de mecanizado por pieza (min)

Introduce tu dato

MonsterMill ISO-S

Precio de la herramienta (€)

Introduce tu dato

Piezas conformes por herramienta

Introduce tu dato

Tiempo de mecanizado por pieza (min)

Introduce tu dato

Coste de máquina (€/h)

Introduce tu dato

Completa los campos para comparar el coste por pieza.

Cálculo: precio de herramienta + piezas conformes + tiempo de mecanizado + 60 × coste horario. Estimación parcial: no incluye preparación, cambios de herramienta, material rechazado ni otros costes. Una hipótesis no equivale a un rendimiento garantizado.

Una gama. Distintas operaciones.

[Catálogo técnico](#)

4

FILOS FRESADO FRONTAL

Ø 3–20 mm

Dos longitudes. Mangos HA y HB.
Distintos radios de esquina.

5

FILOS FRESADO FRONTAL

Ø 3–16 mm

Mangos HA y HB. Diferentes
radios para adaptar el filo a la
pieza.

6–8

FILOS ACABADO

Ø 6–16 mm

Geometría de acabado con
radio de esquina. Filos según
diámetro.

6

FILOS TROCOIDAL

Ø 10–20 mm

Longitud de corte 3 × DC. Con
rompevirutas para fresado
trocoidal.

Diseño apto para reafileado. Consulta la referencia y las condiciones de tu aplicación con IEXTOOLS.

[Encontrar mi herramienta](#)

ANTES DE ELEGIR TU REFERENCIA

Consulta geometrías, medidas y datos de corte.

El catálogo técnico completo, a un clic.

[ABRIR CATÁLOGO TÉCNICO ↗](#)

El carburo puede volver al ciclo.

CERATIZIT recupera carburo de herramientas usadas para obtener materia prima reutilizable. La animación de portada es una representación conceptual de ese ciclo; no describe las etapas de fabricación ni certifica el contenido reciclado de esta referencia.

[Conoce el reciclaje de CERATIZIT ↗](#)

TU PIEZA. TUS CONDICIONES. TUS RESULTADOS.

Envía a **IEXTOOLS** el material, la operación y tu herramienta actual. Revisaremos contigo la referencia y las condiciones del ensayo para comparar piezas conformes, tiempo de ciclo y coste por pieza.

[SOLICITAR UNA PRUEBA ↗](#)

Abrirá una solicitud editable en tu correo. El alcance y las condiciones del ensayo se acuerdan con el equipo técnico.

✉ iextools@iextools.com

☎ 601 302 173

IEXTOOLS · DISTRIBUIDOR CERATIZIT