

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

# Nuevos Productos

## 09/2023

[ Rompevirutas XLR – Portaherramientas roscado zType con refrigeración interna –  
Sistema de giro de avance rápido ONMX – Sistema de giro de avance rápido PNMX – Taladro plano FD ]

## La empresa

**Z**huzhou Cemented Carbide Cutting Tools Co., Ltd. (ZCC-CT) con sede en Zhuzhou, Hunan (República Popular China) es el mayor fabricante chino de herramientas de metal duro y una empresa clave de China Tungsten High-Tech Material Co. Ltd, dentro de China Minmetals Corporation.

Desde su fundación en 1953, ZCC Cutting Tools Co., Ltd., gracias al uso de las más modernas tecnologías y a su persona altamente cualificado, se ha convertido en uno de los líderes mundiales en fabricación de metal duro con más de 2000 empleados en todo el mundo. Sus tecnologías de producción se modernizan constantemente, al mismo tiempo que se amplían sus capacidades de producción para hacer posible el crecimiento de la empresa. Como integrante de Minmetals Corporation, ZCC-CT puede abarcar íntegramente por sí misma la totalidad de la cadena de valor de la producción moderna de herramientas de metal duro, desde la extracción de las materias primas hasta la fabricación del producto final terminado, así como todos los pasos intermedios.

Así pues, gracias a las más modernas tecnologías de producción europeas, es capaz de ofrecer en todo momento productos del más alto nivel con una calidad constante. Su amplia gama de productos incluye placas intercambiables de metal duro, placas intercambiables de cermet, CBN, PCD y cerámica, herramientas de metal duro integral, soportes giratorios, cuerpos de fresas y los correspondientes sistemas de herramientas. Todos los productos se fabrican básicamente conforme a los estándares internacionales, tales como ISO, DIN, ANSI, JIS y BSI. Además, ZCC-CT ofrece soluciones específicas para clientes y productos especiales de metal duro conforme a especificaciones individuales.

En ZCC-CT le damos una especial importancia a la investigación y el desarrollo. Para esta área se emplean también las instalaciones más modernas y las máquinas más avanzadas procedentes, entre otros lugares, de Alemania y Suiza. Las inversiones para ello son superiores a la media. Con ingenieros, científicos naturalistas y un competente equipo internacional, todos ellos con una excelente formación, ZCC Cutting Tools analiza detenidamente los fundamentos necesarios y, sobre esta base, desarrolla permanentemente productos nuevos y mejorados.

La empresa aspira a mejorar continuamente la calidad para dar respuesta a la demanda cada vez mayor de productos nuevos e

innovadores en beneficio del cliente, y poder aumentar así la utilidad para el cliente. Tanto la producción como la administración en China están sujetas a las normas ISO 9001:2008 y, en materia de gestión medioambiental, a la norma ISO 14001:2004.

Desde 2003, la sede de la central europea de ZCC-CT, ZCC Cutting Tools Europe GmbH, incluido el almacén central europeo, se encuentra en Düsseldorf (Alemania). Ahora, desde allí se atiende a todos los países europeos y los mercados vecinos.

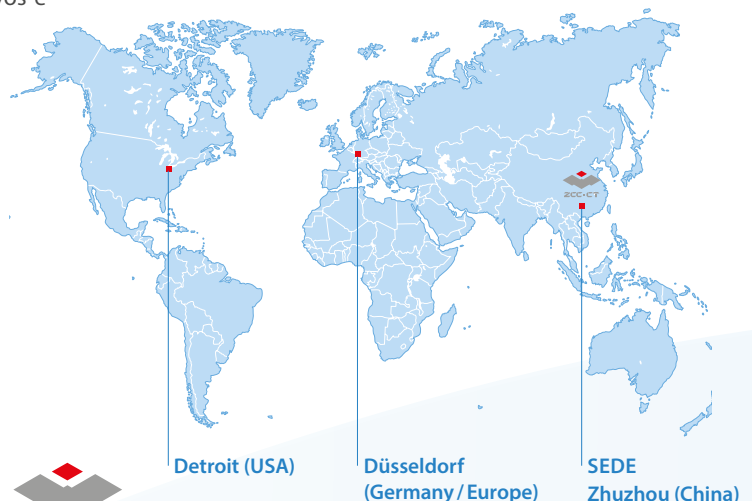
El sistema de gestión de calidad de ZCC Cutting Tools Europe GmbH está certificado conforme a la norma DIN EN ISO 9001:2008 en el área de «Comercialización y logística de herramientas para el procesamiento de metales».

El centro de pruebas y demostraciones también está disponible para la optimización de procesos de los clientes conforme a sus requisitos individuales.

Nuestros representantes de ventas y socios de distribución atienden codo con codo a los clientes sobre el terreno. Asimismo, los ingenieros de aplicaciones de ZCC-CT ponen a su disposición toda su competencia, experiencia y personalidad y estarán encantados de atenderle por teléfono, por correo electrónico o personalmente en su entorno de producción.

Todo el equipo del departamento de ventas externas e internas cuenta con hablantes nativos en toda Europa para atender sus consultas y, en colaboración con los empleados de logística y sobre la base de un sofisticado sistema de servicio, se encarga de que todos los pedidos le lleguen lo más rápidamente posible. Las filiales en Francia y Reino Unido garantizan una cercanía aún mayor con el cliente a nivel regional.

Todos juntos formamos ZCC Cutting Tools Europe GmbH, una gran empresa que está a su disposición y le ayuda como un socio competente en todas sus dudas sobre la fabricación con mecanizado. Esa es nuestra definición de «Valor añadido mediante la colaboración».



# En este folleto encontrará los siguientes productos nuevos:

## Nuevos Productos 09 / 2023

### TORNEADO GENERAL

Página



**Rompevirutas XLR:** Con facilidad mediante el mecanizado de desbaste

A10



**Sistema de giro de avance rápido ONMX:** Nueva serie de placas intercambiables octaédricas y portaplacas para operaciones de torneado productivas

A16



**Sistema de giro de avance rápido PNMx:** Nueva serie de placas intercambiables pentaédricas y portaplacas para operaciones de torneado productivas

A20

### RANURADO Y TRONZADO

Página



**Portaherramientas roscado zType con refrigeración interna:** Nueva serie para el mecanizado de gran calidad de roscas

A28

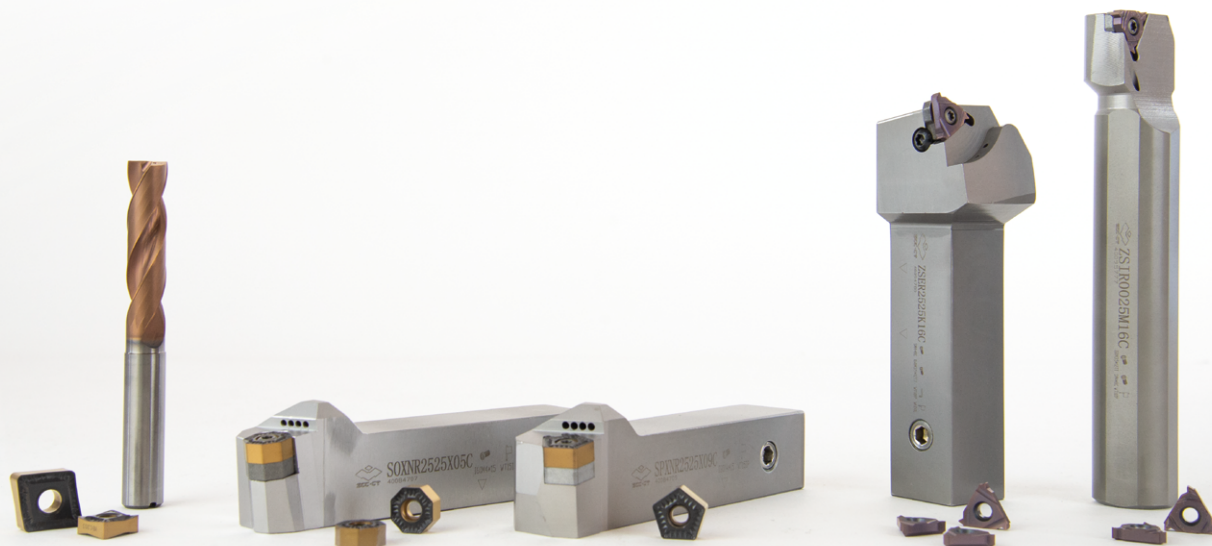
### BROCAS DE METAL DURO INTEGRAL

Página



**Taladro plano FD:** Broca de metal duro con 180° para cualquier aplicación

C38



# Vista general: Contenidos de anteriores folletos sobre nuevos productos

## Nuevos productos 03 / 2023

### TORNEADO GENERAL

**Tipo YBG205H:** Resistente a la temperatura en el torneado

### RANURADO Y TRONZADO

**Rompevirutas MU:** De uso universal con máximo control de virutas

### FRESA DE PLACAS INTERCAMBIABLES

**Sistema de fresas para planear FME17:** Productivo todoterreno para el mecanizado de superficies planas y contornos

**Sistema de fresado en rampa EMP05:** Un auténtico todoterreno del mecanizado

**Sistema de fresado de placas redondas FMR06:** Máxima estabilidad para el mecanizado plano

**Tipo CSX1000:** Alto rendimiento para superaleaciones

**Rompevirutas APL:** Geometría universal



[Ir ahora a PDF en línea](#)

## Nuevos productos 09 / 2022

### TORNEADO GENERAL

**Rompevirutas XMH:** Con facilidad mediante los mecanizados medios

### ROSCADO

**Placas de roscado zType:** Nueva serie para el mecanizado de gran calidad de roscas

### FRESA DE PLACAS INTERCAMBIABLES

**Sistema de fresas para planear FMA12:** Ahora con el nuevo tamaño de placa ONHU09T5

**Sistema de fresado para aluminio EMP14:** Ángulo exacto de 90° para el mecanizado de hombros

**Sistema de fresado de placas redondas FMR11:** Maxima potencia de mecanizado

### FRESA DE METAL DURO INTEGRAL

**Serie VPM:** Ahora también como fresas toroidales y con superficie de fijación Weldon



[Ir ahora a PDF en línea](#)

## Nuevos productos 05 / 2022

### TORNEADO GENERAL

**miniTURN:** Más rendimiento con el nuevo tipo YPG202

### FRESA DE PLACAS INTERCAMBIABLES

**Tipo YBG205H:** El resistente a la temperatura

**FMP06:** Eficiente mecanizado de aceros templados con 88°

**FMA17:** Sistema de fresado versátil para el mecanizado plano productivo

**FMP17:** Productivo todoterreno para el mecanizado de superficies planas y contornos

**FMR04:** Ahora con placas y rompevirutas nuevas

### FRESA DE METAL DURO INTEGRAL

**Serie UM:** Ampliación: Fresa cilíndrica de 5 filos con rebaje

**Serie UMC:** Virutas cortas incluso con filos de corte largos

### BROCAS DE METAL DURO INTEGRAL

**Serie UD:** Ahora desde Ø1,0 mm con refrigeración interna



[Ir ahora a PDF en línea](#)

## Torneado general

Código ISO – placas para el torneado general	<b>A6–A7</b>
Código ISO – portaherramientas para torneado	<b>A8–A9</b>
Rompevirutas XLR	<b>A10–A15</b>
Sistema de giro de avance rápido ONMX	<b>A16–A19</b>
Sistema de giro de avance rápido PNMX	<b>A20–A24</b>

# A

**A**

Tornear

**B**

Fresado

**C**

Taladrar

















**D**Información  
técnica**E**










Índice

## Norma ISO

# T N M G 22 04 08 (N) – DM

1 2 3 4 5 6 7 8 9

Forma de placa		
A 	B 	C 
D 	E 	H 
K 	L 	M 
O 	P 	R 
S 	T 	V 
W 	Z Especial	















Ángulo de incidencia	
A 	B 
C 	D 
E 	F 
G 	N 
P 	O Especial

Clase de tolerancia			
Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05-0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05-0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05-0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,130
N	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,025
U	±0,08-0,25	±0,13-0,38	±0,130

1

2

3

Características de fijación (sistema métrico)	
Forma de placa	
A 	B 
C 	F 
G 	H 
J 	M 
N 	Q 
R 	T 
U 	W 
X Especial	

4

Longitud de hélice l [mm]								
I.C [mm]	Forma de placa							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3,97	06							
5,0	05							
5,56	09							
6,0	06							
6,35	06	07			11	11		
8,0	08							
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0	10							
12,0	12							
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0		19	16					
19,05	19		19	19	33			
20,0	20							
25,0	25	25	25					
25,4	25							
31,75	31							
32	32							

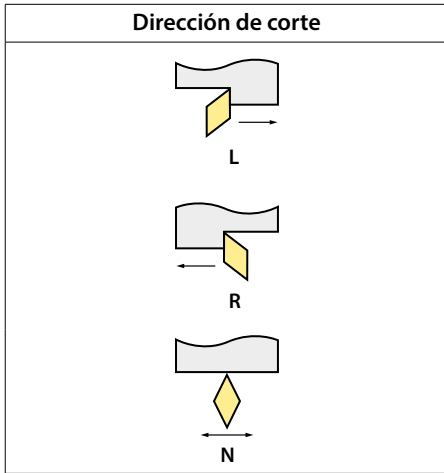
5

Espesor de placa S [mm]			
Code	S	Code	S
00	0,79	T5	5,95
T0	0,99	06	6,35
01	1,59	T6	6,75
T1	1,98	07	7,94
02	2,38	09	9,52
T2	2,58	T9	9,72
03	3,18	11	11,11
T3	3,97	12	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

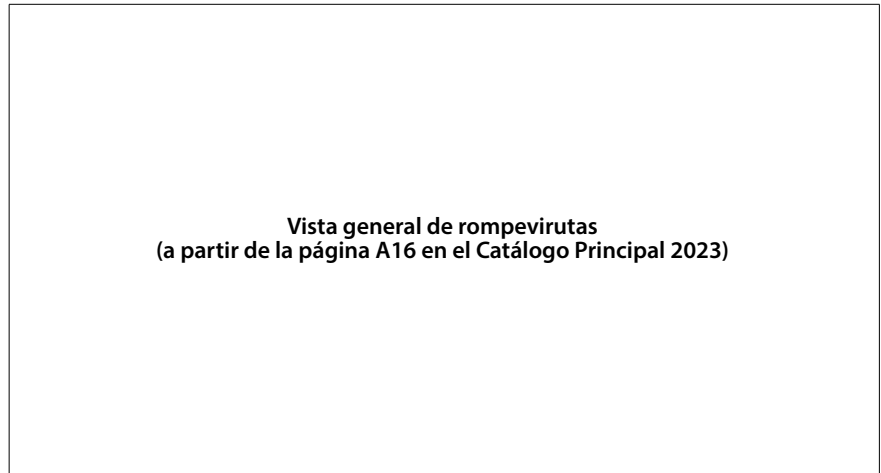
6

Radio de punta de placa r [mm]	
Code	r
00	-
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Especial
MO	Placas redondas

7



8



9

**Norma ANSI**

T	N	M	G	4	3	2	(N)	-	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Círculo inscrito		
Code	[mm]	Pulgadas
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

Espesor de placa		
Code	[mm]	Pulgadas
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

Radio de punta de placa		
Code	[mm]	Pulgadas
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

7

**P C L N L 25 25 M 12**

**1 2 3 4 5 6 7 8 9**

**A**

Tornear

**B**

Fresado

**C**






Taladrar








**D**

Información técnica

**E**
























Índice

Sistema de sujeción	
Code	Descripción
P	Sistema de sujeción de palancas 
M	Sistema de sujeción de ganchos / pasadores 
S	Sistema de sujeción de tornillos 
C/J	Sujeción de ganchos 
D	Sujeción doble 







Forma de placa	
C	
D	
R	
S	
T	
V	
W	

**1**

**2**

Forma del portaherramientas y ángulo de ajuste				
				
<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>
				
<b>F</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>K</b>
				
<b>L</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>O</b>	<b>P</b>
				
<b>Q</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>U</b>
				
<b>V</b>	<b>W</b>	<b>X</b>		

**3**

Ángulo de incidencia	
	
<b>B</b>	<b>C</b>
	
<b>D</b>	<b>E</b>
	
<b>N</b>	<b>P</b>

**4**



Dirección de corte	
	R
	L
	N

**5**

Altura del mango h [mm]	
	h
Code	h
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

**6**

Anchura del mango b [mm]	
	b
Code	b
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

**7**

Longitud del portaherramientas L [mm]	
	L
Code	L
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

**8**

Longitud de hélice l [mm]							
I.C [mm]	Forma de placa						
	C	D	R	S	T	V	W
5,56					<b>09</b>		
6,35	<b>06</b>	<b>07</b>			<b>11</b>		
9,525	<b>09</b>	<b>11</b>	<b>09</b>	<b>09</b>	<b>16</b>	<b>16</b>	<b>06</b>
12,7	<b>12</b>	<b>15</b>	<b>12</b>	<b>12</b>	<b>22</b>	<b>22</b>	<b>08</b>
15,875	<b>16</b>	<b>19</b>	<b>15</b>	<b>15</b>	<b>27</b>		
19,05	<b>19</b>		<b>19</b>	<b>19</b>	<b>33</b>		
25,4	<b>25</b>		<b>25</b>	<b>25</b>	<b>44</b>		
32			<b>32</b>				

**9**

**A**

Tornear

**B**

Fresado

**C**

Taladrar

**D**

Información técnica

**E**

Índice

# Rompevirutas XLR

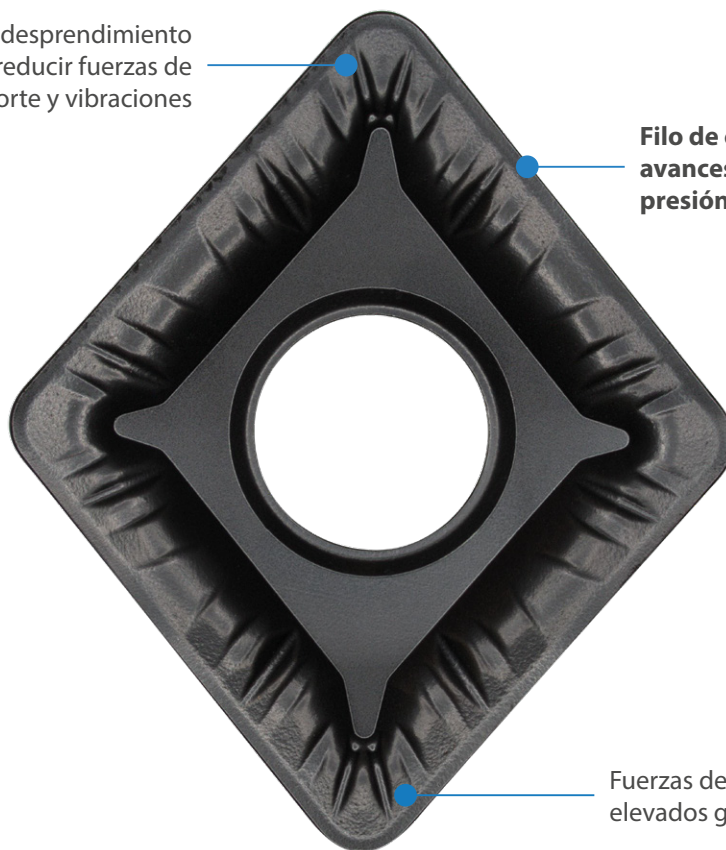
Con facilidad mediante el mecanizado de desbaste

## SU VENTAJA

- **Fuerzas de corte reducidas con avances** y profundidades de corte elevados gracias a la geometría positiva
- Recomendable para máquinas con un consumo muy bajo
- Excelente control de virutas con máximo volumen de arranque de virutas gracias al óptimo posicionamiento de los elementos de viruta

Ángulo de desprendimiento positivo para reducir fuerzas de corte y vibraciones

Filo de corte positivo para avances mayores con menor presión de corte



Fuerzas de corte reducidas con avances elevados gracias a la geometría positiva

Fig.: CNMG120408-XLR YBC103

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

- Buenas condiciones de mecanizado
- ⊗ Condiciones normales de mecanizado
- ⊗ Condiciones desfavorables

## Placa de torneado

Placa negativa CN**				HC <sup>1</sup> (CVD)								HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
XLR  Desbastado	CNMG120408-XLR	0,8	1,5-6,0	0,2-0,40	●	●																						
	CNMG120412-XLR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,50	●	●																						
	CNMG120416-XLR	1,6	1,5-6,0	0,2-0,55	●	●																						
	CNMG160608-XLR	0,8	1,5-7,0	0,2-0,40	●	●																						
	CNMG160612-XLR	1,2	1,5-7,0	0,2-0,50	●	●																						
	CNMG160616-XLR	1,6	1,5-7,0	0,2-0,55	●	●																						
	CNMG190612-XLR	1,2	2,5-7,8	0,2-0,55	●	●																						
	CNMG190616-XLR	1,6	2,5-7,8	0,2-0,60	●	●					●																	
	CNMG190624-XLR	2,4	2,5-7,8	0,20-0,65	○	●																						
XLR  Desbastado	CNMM120408-XLR	0,8	1,5-6,0	0,2-0,4	●	●																						
	CNMM120412-XLR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,5	●	●				○																		
	CNMM120416-XLR	1,6	1,5-6,0	0,2-0,55	●	●																						
	CNMM160608-XLR	0,8	1,5-7,0	0,2-0,4	●	●																						
	CNMM160612-XLR	1,2	1,5-7,0	0,2-0,55	●	●																						
	CNMM160616-XLR	1,6	1,5-7,0	0,2-0,60	●	●																						
	CNMM160624-XLR	2,4	1,5-7,0	0,2-0,65	●	●																						
	CNMM190612-XLR	1,2	2,0-7,8	0,2-0,55	●	●																						
	CNMM190616-XLR	1,6	2,0-7,8	0,2-0,6	●	●																						
CNMM190624-XLR	2,4	2,0-7,8	0,2-0,65	●	●																							

● Desde el almacén ○ Bajo pedido

HC<sup>1</sup> Metal duro con recubrimiento  
 HT Cermet sin recubrimiento  
 HC<sup>2</sup> Cermet con recubrimiento  
 HW Metal duro sin recubrimiento

A

Tornear

B

Fresado

C

Taladrar

D

Información técnica

E

Índice

**A**

Tornear

- Buenas condiciones de mecanizado
- ⊗ Condiciones normales de mecanizado
- ⊗ Condiciones desfavorables

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

### Placa de torneado

Placa negativa DN**				HC <sup>1</sup> (CVD)										HC <sup>1</sup> (PVD)		HT	HC <sup>2</sup>	HW										
				<b>P</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
				<b>M</b>																								
				<b>K</b>																								
				<b>N</b>																								
				<b>S</b>																								
				<b>H</b>																								
ISO	r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
XLR	<b>DNMG150608-XLR</b>	0,8	1,5-4,8	0,2-0,48	●	●																						
	<b>DNMG150612-XLR</b>	1,2	1,5-4,8	0,2-0,45	●	●																						
	<b>DNMG150616-XLR</b>	1,6	1,5-4,8	0,2-0,50	●	●																						
Desbastado																												

● Desde el almacén ○ Bajo pedido

HC<sup>1</sup> Metal duro con recubrimiento  
 HT Cermet sin recubrimiento  
 HC<sup>2</sup> Cermet con recubrimiento  
 HW Metal duro sin recubrimiento

**B**

Fresado

**C**

Taladrar

**D**

Información técnica

**E**

Índice

- Buenas condiciones de mecanizado
- ⊗ Condiciones normales de mecanizado
- ⊗ Condiciones desfavorables

SNMM	L	I.C	S	d
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

## Placa de torneado

Placa negativa SN**					HC <sup>1</sup> (CVD)								HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW										
					P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a <sub>p</sub>	f		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XLR	SNMM250924-XLR	2,4	2,0-7,8	0,2-0,65	○	○					○																	
Desbastado																												

● Desde el almacén ○ Bajo pedido

HC<sup>1</sup> Metal duro con recubrimiento  
 HT Cermet sin recubrimiento  
 HC<sup>2</sup> Cermet con recubrimiento  
 HW Metal duro sin recubrimiento

A

Tornear

B

Fresado

C

Taladrar

D

Información técnica

E

Índice

**A**

Tornear

- Buenas condiciones de mecanizado
- ⊗ Condiciones normales de mecanizado
- ⊗ Condiciones desfavorables

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

## Placa de torneado

Placa negativa TN**				HC <sup>1</sup> (CVD)										HC <sup>1</sup> (PVD)		HT	HC <sup>2</sup>	HW												
				<b>P</b>	●	●	●	●	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	●	⊗	●											
				<b>M</b>																	●	●	●							
				<b>K</b>																										
				<b>N</b>																	●	●		●	⊗					
				<b>S</b>																	●	●	●	●	●					
				<b>H</b>																										
	ISO	r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
XLR	<b>TNMG160408-XLR</b>	0,8	1,5-4,5	0,2-0,38	●		●																							
	<b>TNMG160412-XLR</b>	1,2	1,5-4,5	0,2-0,45	●		●																							
Desbastado																														

● Desde el almacén    ○ Bajo pedido

HC<sup>1</sup> Metal duro con recubrimiento  
 HT Cermet sin recubrimiento  
 HC<sup>2</sup> Cermet con recubrimiento  
 HW Metal duro sin recubrimiento

**B**

Fresado

**C**

Taladrar

**D**

Información técnica

**E**

Índice

A close-up photograph of a mechanical assembly. On the left, a polished metal shaft is visible. In the center, a white and black component is mounted on a grey metal plate. The grey plate has two circular holes. The background is a blurred industrial setting.

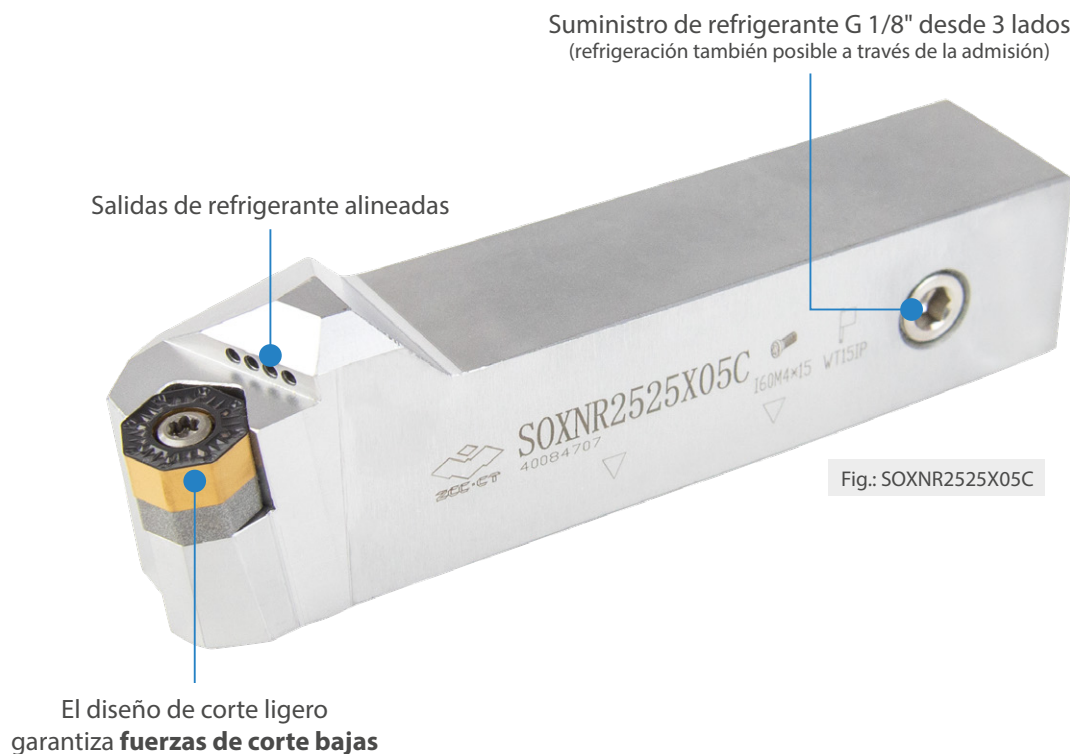
# Rompevirutas XLR

# Sistema de giro de avance rápido ONMX

Nueva serie de placas intercambiables octaédricas y portaplacas para operaciones de torneado productivas

## SU VENTAJA

- Para el mecanizado productivo medio y el acabado
- Placa intercambiable de doble cara extremadamente económica con **16 filos de corte**
- Los avances rápidos **reducen el tiempo de mecanizado**
- Refrigeración específica para un **mejor arranque de viruta** y **mayor vida útil de la herramienta**
- Nuevo **rompevirutas XH** optimizado para un **mejor control de la viruta**





## Tipos de placa

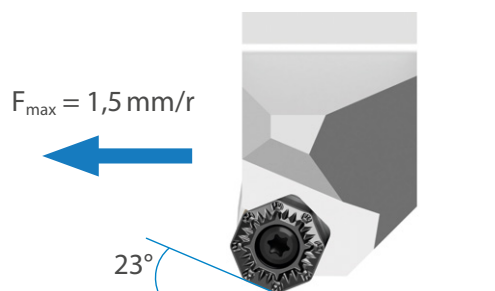
**YBC103**

CVD  
P05-P15  
M10-M20

**YBC203**

CVD  
P15-P25  
M15-M25

## Ámbito de aplicación



## Rompevirutas

-XH

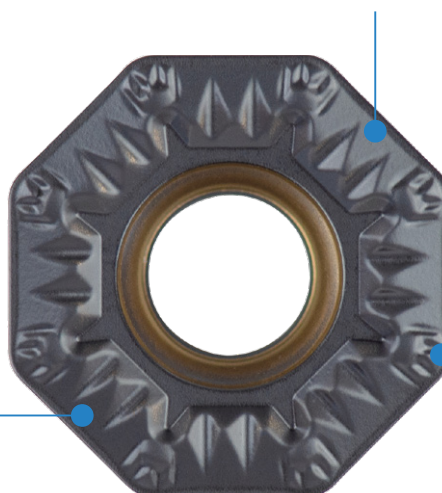


De acabado a  
mecanizado medio

$a_p$ [mm]	$f$ [mm/r]
0,5-1,5	0,4-1,5

**Evacuación controlada de las virutas**  
gracias al diseño optimizado de los  
elementos de formación de virutas

En combinación con nuestras  
**opciones de alto rendimiento**  
YBC103 e YBC203



Alta rentabilidad gracias  
a los **16 filos de corte**

Fig.: ONMX050512-XH YBC103

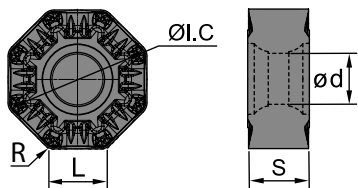
**A**

Tornear

- Buenas condiciones de mecanizado
- ⊗ Condiciones normales de mecanizado
- ⊗ Condiciones desfavorables

ONMX	L	I.C	S	d
05 05	5,96	12,7	5,56	4,64


## Placa de torneado



Placa negativa ON**		HC <sup>1</sup> (CVD)						HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW
<b>P</b>	●●●●●●●●								⊗		●	⊗	●
<b>M</b>					●	⊗			●	●	⊗	⊗	●
<b>K</b>							●	●	⊗	⊗			
<b>N</b>								●	●				●
<b>S</b>									●	●	⊗	⊗	●
<b>H</b>													

**B**

Fresado

ISO	r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH  Acabado	<b>ONMX050512-XH</b>	1,2	0,5 -1,5	0,4 - 1,5	●	●																					

● Desde el almacén    ○ Bajo pedido

HC<sup>1</sup> Metal duro con recubrimiento  
 HT Cermet sin recubrimiento  
 HC<sup>2</sup> Cermet con recubrimiento  
 HW Metal duro sin recubrimiento

**C**

Taladrar

Portaherramientas

SOXNR/L

Kr: 23°



**D**

Información técnica

**E**

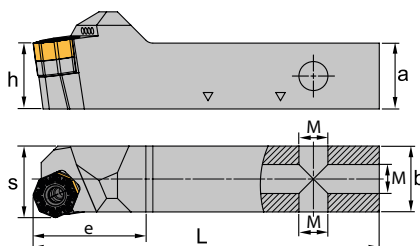
Índice


Portaherramientas ON\*\* (exterior) **S-Sujeción**

SOXNR/L Kr: 23°



Modelo a la derecha








Artículo	*	Almacén		Dimensiones [mm]							Placa
		R	L	a	b	L	h	s	e	M	
SOXNL2020X05C	*	●		20	20	105	20	21,7	35	G1/8	ONMX0505
SOXNR2020X05C	*	●		20	20	105	20	21,7	35	G1/8	ONMX0505
SOXNL2525X05C	*	●		25	25	120	25	26,7	35	G1/8	ONMX0505
SOXNR2525X05C	*	●		25	25	120	25	26,7	35	G1/8	ONMX0505

● Desde el almacén ○ Bajo pedido

\* Con refrigeración interior

Piezas de recambio

	Placa	ONMX0505	ONMX0505
	h	20	25
	Perno roscado	PT1/8x7	PT1/8x7
	Tornillo	I60M4x15 (3,4 Nm)	I60M4x15 (3,4 Nm)
	Base	O05BM	O05BM
	Llave (tornillo)	WT15IP	WT15IP
	Llave (base)	WH50L	WH50L

Placa



Acabado

A

Tornear

B

Fresado

C

Taladrar

D

Información técnica

E

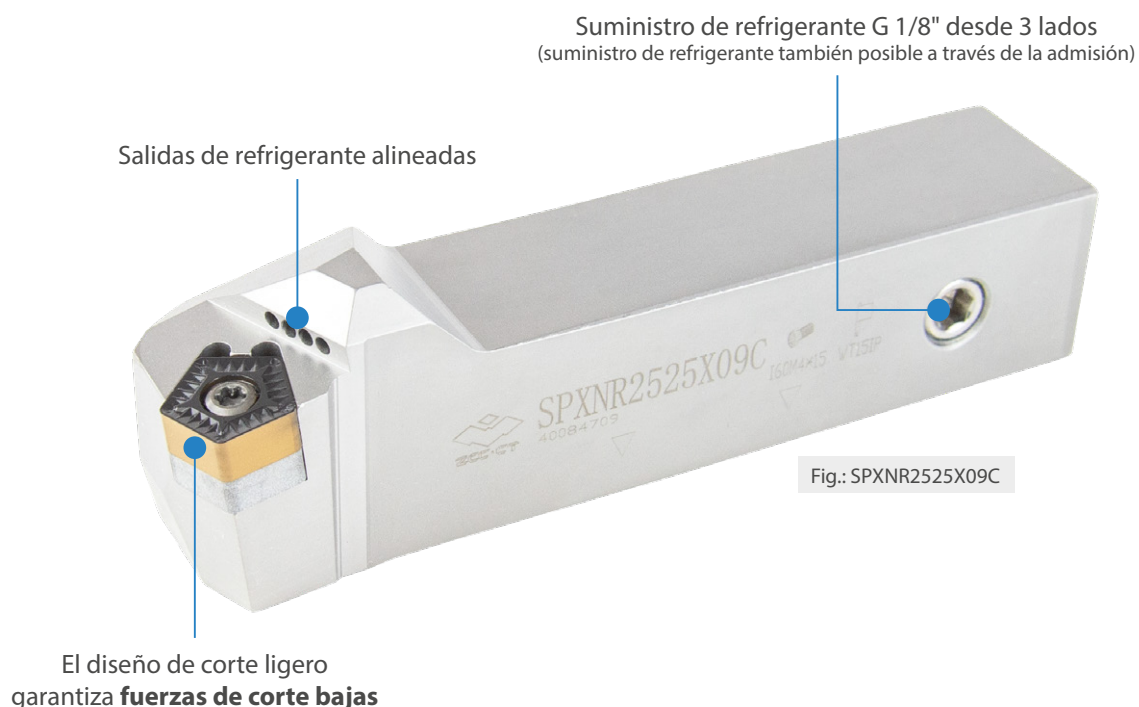
Índice

# Sistema de giro de avance rápido PNMX

Nueva serie de placas intercambiables pentaédricas y portaplacas para operaciones de torneado productivas

## SU VENTAJA

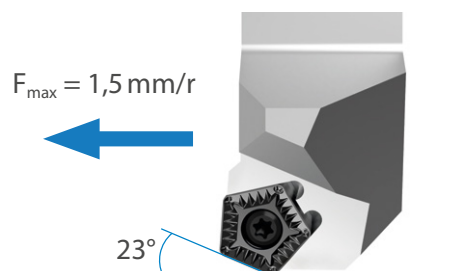
- Para el mecanizado productivo medio y el de desbaste
- Económica placa intercambiable de doble cara con **10 filos de corte**
- Los avances rápidos y las altas velocidades de eliminación **reducen el tiempo de mecanizado**
- Refrigeración específica para un **mejor arranque de viruta** y **mayor vida útil de la herramienta**
- Nuevo **rompevirutas XH** optimizado para un **mejor control de la viruta**



## Tipos de placa

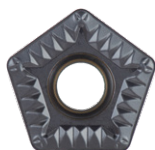
YBC103	YBC203
CVD	CVD
P05-P15	P15-P25
M10-M20	M15-M25

## Ámbito de aplicación



## Rompevirutas

-XH

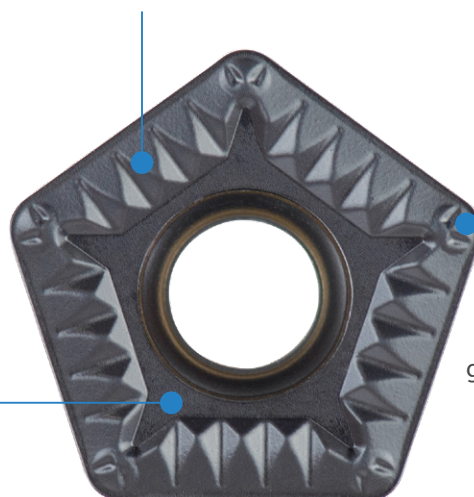


De mecanizado medio a desbaste

$a_p$ [mm]	$f$ [mm/r]
1,0-3,0	0,4-1,5

**Evacuación controlada de las virutas** gracias al diseño optimizado de los elementos de formación de virutas

En combinación con nuestras opciones de alto rendimiento **YBC103 e YBC203**



Alta rentabilidad gracias a los **10 filos de corte**

Fig.: PNMx090512-XH YBC103

# Torneado general Placas intercambiables negativas

**A**

- Buenas condiciones de mecanizado
- ⊗ Condiciones normales de mecanizado
- ⊗ Condiciones desfavorables

PNMX	L	I.C	S	d
09 05	9,77	12,7	5,56	4,64


## Placa de torneado

Tornear

Placa negativa PN**		HC <sup>1</sup> (CVD)					HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW
	<b>P</b>	●	●	●	⊗	⊗	⊗	●	●	●	●	
	<b>M</b>				●	⊗		●	●	●	●	●
	<b>K</b>					●	●	●				
	<b>N</b>							●	●			●
	<b>S</b>								●	●	●	●
	<b>H</b>											

**B**

Fresado

ISO	r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH  Mecanizado medio	<b>PNMX090512-XH</b>	1,2	1,0-3,0	0,4 - 1,5	●	●																					

- Desde el almacén
- Bajo pedido

- HC<sup>1</sup> Metal duro con recubrimiento
- HT Cermet sin recubrimiento
- HC<sup>2</sup> Cermet con recubrimiento
- HW Metal duro sin recubrimiento

**C**

Taladrar

Portaherramientas

**SPXNR/L**

Kr: 23°



**D**

Información técnica

**E**

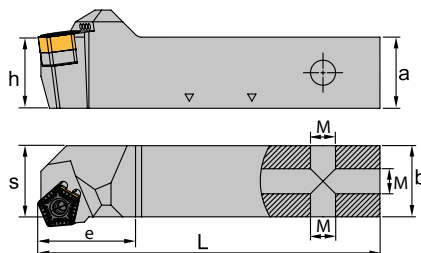
Índice


Portaherramientas PN\*\* (exterior) **S-Sujeción**

SPXNR/L Kr: 23°



Modelo a la derecha








Artículo	*	Almacén		Dimensiones [mm]							Placa
		R	L	a	b	L	h	s	e	M	
SPXNL2525X09C	*	●		25	25	120	25	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNR2525X09C	*	●		25	25	120	25	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNL3225X09C	*	●		32	25	135	32	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNR3225X09C	*	●		32	25	135	32	28,4	35	G1/8	PNMX0905

● Desde el almacén    ○ Bajo pedido

\* Con refrigeración interior

Piezas de recambio

	Placa	PNMX0905	PNMX0905
	h	25	32
	Perno roscado	PT1/8x7	PT1/8x7
	Tornillo	I60M4x15 (3,4 Nm)	I60M4x15 (3,4 Nm)
	Base	P09BM	P09BM
	Llave (tornillo)	WT15IP	WT15IP
	Llave (base)	WH50L	WH50L

Placa



Mecanizado medio

A

Tornear

B

Fresado

C


Taladrar

D

Información técnica

E

Índice

A close-up photograph of a metal lathe tool cutting a workpiece. The tool is positioned on the right, and the workpiece is on the left. The tool is cutting a groove into the workpiece. The background is blurred, showing the lathe's structure.

## Sistema de giro de avance rápido PNMX



## Roscado

Código de sistema – portaherramientas

**A26**

Portaherramientas roscado zType con refrigeración interna

**A28–A33**



## Z S E R 20 20 K 16 (C)

1 2 3 4 5 6 7 8 9

A

Tornear

B

Fresado

C

Taladrar

D



Información técnica

E

Índice

Serie
-------



1

Sistema de sujeción	
Code	Descripción
S	Sistema de sujeción de tornillos 
C	Sujeción de ganchos 

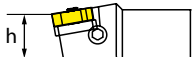
2

Tipo de mecanizado	
Code	Descripción
E	Portaherramientas para roscado exterior
I	Portaherramientas para roscado interior

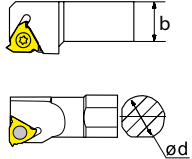
3

Dirección de corte



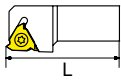
4

Altura del mango h [mm]


5

Anchura del mango b / Diametro de mango d [mm]


6

Longitud del mango L [mm]	
	
Code	L
F	80
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

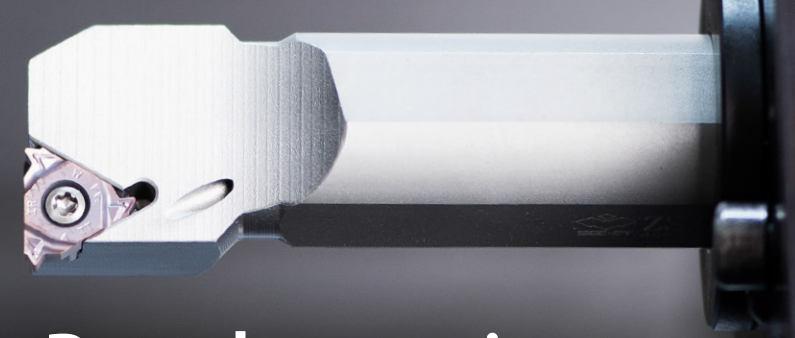
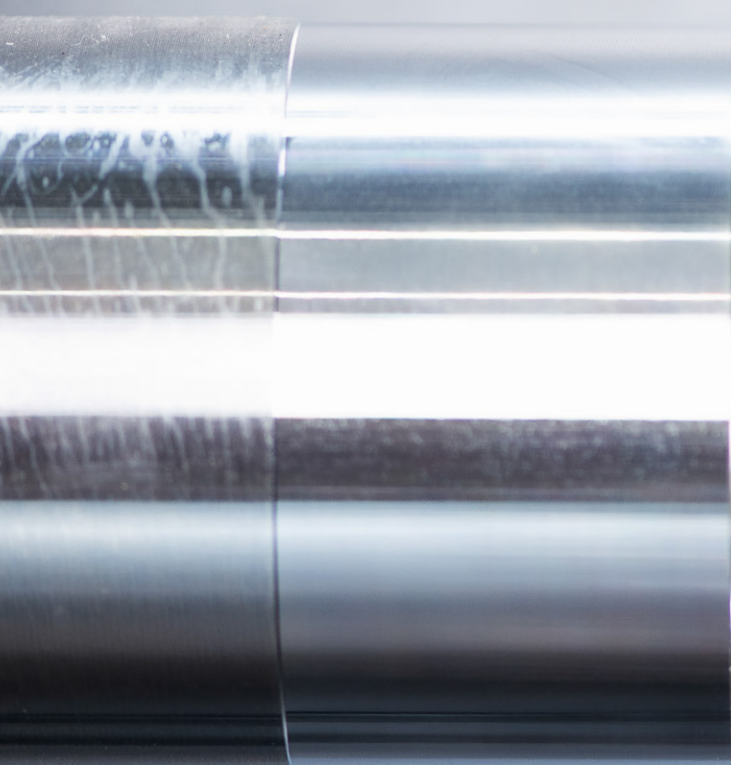
7

Dimensiones de placa [mm]	
Code	Altura
11	6,35
16	9,525
22	12,7

8

Refregidacion interna
-----------------------

9



# Portaherramientas roscado zType

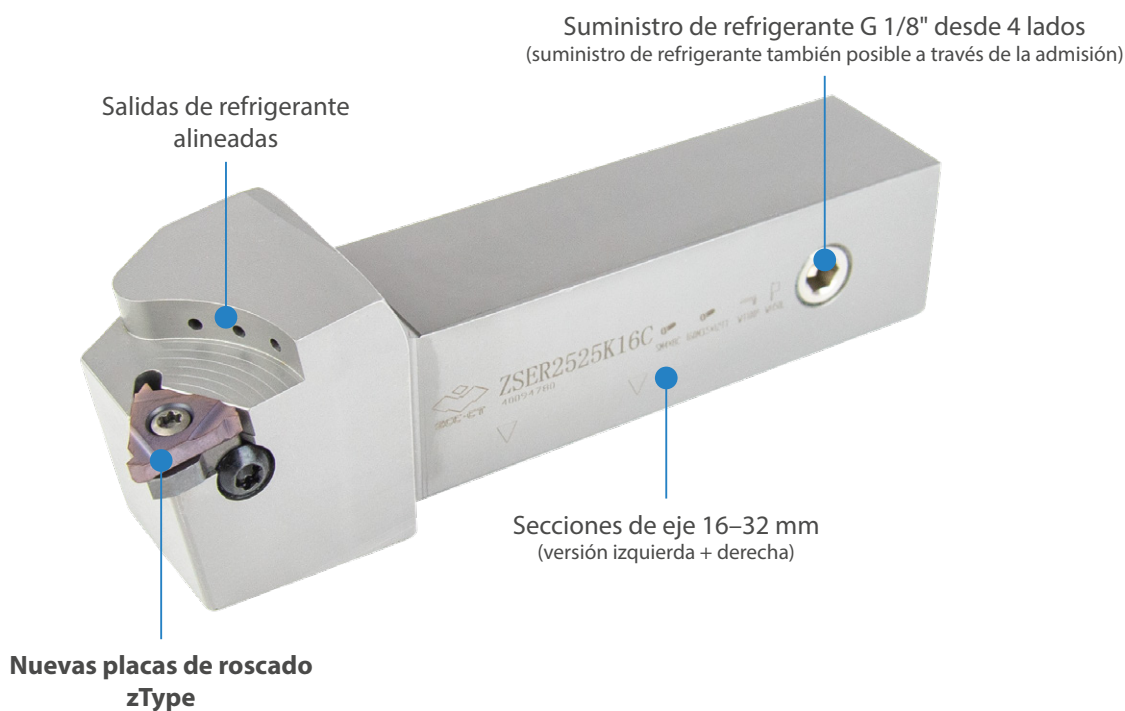
# Portaherramientas roscado zType con refrigeración interna

Nueva serie para el mecanizado de gran calidad de roscas

## SU VENTAJA

- Refrigeración específica para una **óptima evacuación de viruta y mayor vida útil**
- **Mayor productividad** gracias a la reducción de la temperatura de mecanizado
- Gran variedad de placas de roscado zType disponibles

## Soporte de rotación externa ZSER2525R16C



## Tipos de placa

YBG205

PVD  
P15-P25  
M15-M25

## Placa

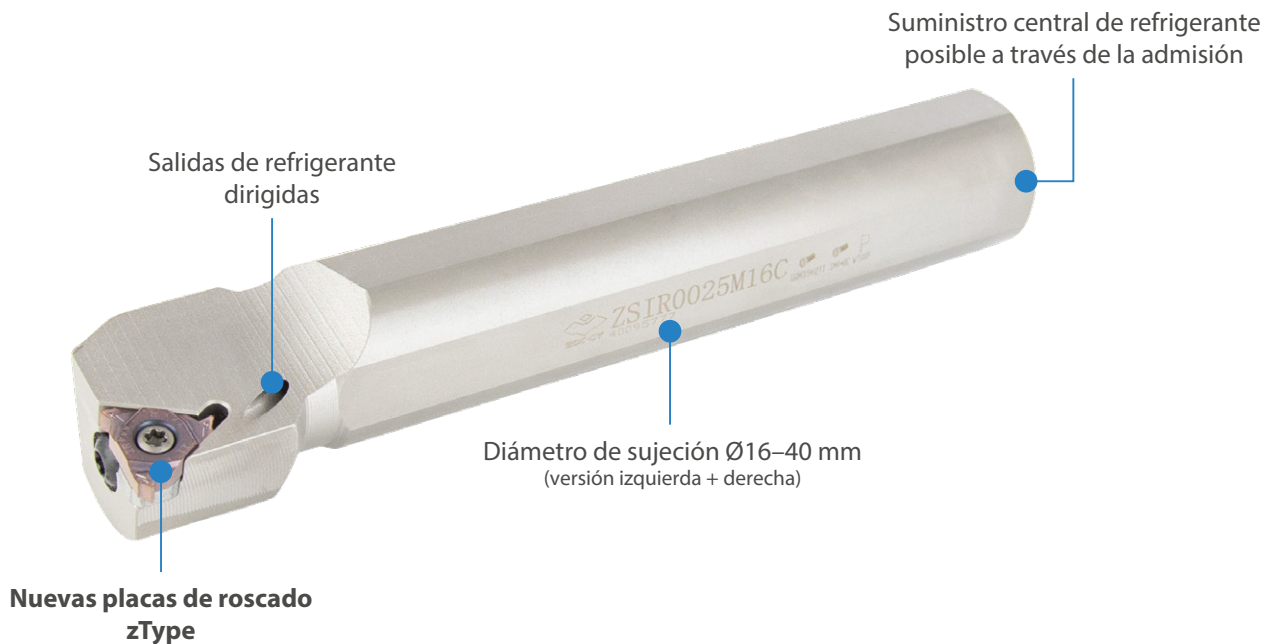
Z16IR1.5ISOPP



Encontrará las correspondientes **placas de roscado** de la nueva **serie zType** en nuestras **Nuevos Productos 09/2022**.  
¡Escanee el código QR e irá directamente al folleto!

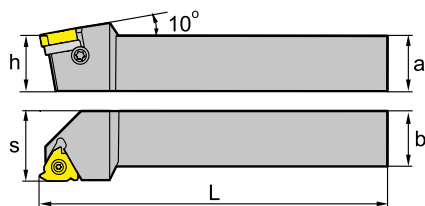



## Barra de mandrinar ZSIR



## Portaherramientas para roscado (exterior)

ZSER/L









Artículo	*	Almacén	Dimensiones [mm]					Placa 
			a	b	L	h	s	
ZSER1616F16C	*	o	16	16	80	16	20	Z16ER**
ZSER2020H16C	*	o	20	20	100	20	25	Z16ER**
ZSER2525K16C	*	o	25	25	125	25	32	Z16ER**
ZSER3232K16C	*	o	32	32	125	32	32	Z16ER**
ZSER2525K22C	*	o	25	25	125	25	40	Z22ER**
ZSER3232K22C	*	o	32	32	125	32	40	Z22ER**

● Desde el almacén    ○ Bajo pedido

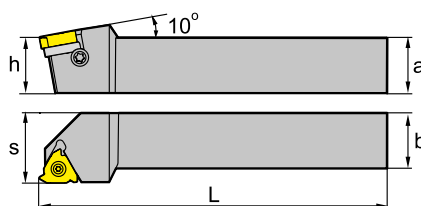
\* Con refrigeración interior


### Piezas de recambio

	Placa	Z16ER**	Z22ER**
	h	16-32	25-40
	Perno roscado	PT1/8×4	PT1/8×4
	Tornillo		I60M4×15X (3,4 Nm)
	Tornillo	I60M3,5×12TT (2,7 Nm)	
	Tornillo (base)	SM4×8C (2,6 Nm)	SM5×8,5C (4,0 Nm)
	Base	MT16-__MN	MT22-__MN
	Llave (tornillo)	WT15IP	WT15IP

Portaherramientas para roscado (exterior)

ZSER/L









Artículo	*	Almacén	Dimensiones [mm]					Placa
			a	b	L	h	s	
ZSEL1616F16C	*	○	16	16	80	16	20	Z16EL**
ZSEL2020H16C	*	○	20	20	100	20	25	Z16EL**
ZSEL2525K16C	*	○	25	25	125	25	32	Z16EL**
ZSEL3232K16C	*	○	32	32	125	32	32	Z16EL**
ZSEL2525K22C	*	○	25	25	125	25	40	Z22EL**
ZSEL3232K22C	*	○	32	32	125	32	40	Z22EL**

● Desde el almacén ○ Bajo pedido

\* Con refrigeración interior

Piezas de recambio

	Placa	Z16EL**	Z22EL**
	h	16-32	25-40
	Perno roscado	PT1/8×4	PT1/8×4
	Tornillo		I60M5×17 (6,7 Nm)
	Tornillo	I60M3,5×12TT (2,7 Nm)	
	Tornillo (base)	SM4×8C (2,6 Nm)	SM5×8,5C (4,0 Nm)
	Base	MT16-__MN	MT22-__MN
	Llave (tornillo)	WT15IP	WT20IP

A

Tornear

B

Fresado

C

Taladrar

D

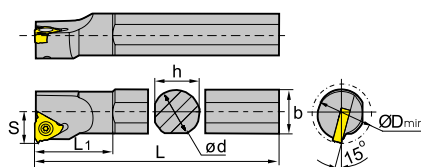
Información técnica


E

Índice

## Portaherramientas para roscado (interior)

ZSIR/L








Artículo	*	Almacén	Dimensiones [mm]								Placa 
			ød	b	L	h	s	L <sub>1</sub>	D <sub>min</sub>		
ZSIR0016K11C	*	○	16	15,5	125	15	10	20,9	12	Z11IR**	
ZSIR0016M11C	*	○	16	16	150	15	10,5	25,9	16	Z11IR**	
ZSIR0016M16C	*	○	16	15,5	150	15	12	27	20	Z16IR**	
ZSIR0020M16C	*	○	20	19	150	18	14	28,7	25	Z16IR**	
ZSIR0020Q16C	*	○	20	19	180	18	14	34	25	Z16IR**	
ZSIR0025M16C	*	○	25	24	150	23	17	28,8	32	Z16IR**	
ZSIR0032R16C	*	○	32	31	200	30	22	30,9	40	Z16IR**	
ZSIR0032S16C	*	○	32	31	250	30	22	30,9	40	Z16IR**	
ZSIR0040T16C	*	○	40	38,5	300	37	27	31,5	50	Z16IR**	
ZSIR0020Q22C	*	○	20	19	180	18	15	35	25	Z22IR**	
ZSIR0025R22C	*	○	25	24	200	23	19	39	32	Z22IR**	
ZSIR0032S22C	*	○	32	31	250	30	22	36,4	40	Z22IR**	
ZSIR0040T22C	*	○	40	38,5	300	37	27	37,2	50	Z22IR**	

● Desde el almacén ○ Bajo pedido

\* Con refrigeración interior

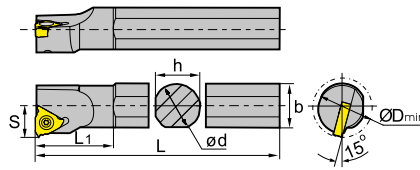
### Piezas de recambio

	Placa	Z11IR**	Z16IR**	Z16IR**	Z22IR**	Z22IR**
	ød	16	16	20-50	20	25-50
	Tornillo	I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)			I60M5×13,2 (6,7 Nm)	I60M4×15X (3,4 Nm)
	Tornillo		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)	I60M3,5×12TT (2,7 Nm)		
	Tornillo (base)			SM4×8C (2,6 Nm)		SM5×8,5C (4,0 Nm)
	Base			MT16-__MN		MT22-__MN
	Llave (tornillo)	WT08IP	WT10IP	WT10IP	WT15IP	WT15IP



Portaherramientas para roscado (interior)

ZSIR/L



Artículo	*	Almacén	Dimensiones [mm]							Placa
			ød	b	L	h	s	L <sub>1</sub>	D <sub>min</sub>	
ZSIL0016K11C	*	o	16	15,5	125	15	10	20,9	12	Z11IL**
ZSIL0016M11C	*	o	16	16	150	15	10,5	25,9	16	Z11IL**
ZSIL0016M16C	*	o	16	15,5	150	15	12	27	20	Z16IL**
ZSIL0020M16C	*	o	20	19	150	18	14	28,7	25	Z16IL**
ZSIL0020Q16C	*	o	20	19	180	18	14	34	25	Z16IL**
ZSIL0025M16C	*	o	25	24	150	23	17	28,8	32	Z16IL**
ZSIL0032R16C	*	o	32	31	200	30	22	30,9	40	Z16IL**
ZSIL0032S16C	*	o	32	31	250	30	22	30,9	40	Z16IL**
ZSIL0040T16C	*	o	40	38,5	300	37	27	31,5	50	Z16IL**
ZSIL0020Q22C	*	o	20	19	180	18	15	35	25	Z22IL**
ZSIL0025R22C	*	o	25	24	200	23	19	39	32	Z22IL**
ZSIL0032S22C	*	o	32	31	250	30	22	36,4	40	Z22IL**
ZSIL0040T22C	*	o	40	38,5	300	37	27	37,2	50	Z22IL**

● Desde el almacén    ○ Bajo pedido

\* Con refrigeración interior

Piezas de recambio

	Placa	Z11IL**	Z16IL**	Z16IL**	Z22IL**	Z22IL**
	ød	16	16	20-50	20	25-50
	Tornillo	I60M2,5x6,5T (1,0 Nm)			I60M5x13,2 (6,7 Nm)	I60M4x15X (3,4 Nm)
	Tornillo		I60M3,5x08TT (2,7 Nm)	I60M3,5x12TT (2,7 Nm)		
	Tornillo (base)			SM4x8C (2,6 Nm)		SM5x8,5C (4,0 Nm)
	Base			MT16-__MN		MT22-__MN
	Llave (tornillo)	WT08IP	WT10IP	WT10IP	WT15IP	WT15IP

A

Tornear

B

Fresado

C

Taladrar

D

Información técnica

E

Índice

# Taladro plano FD

## Brocas de metal duro integral

Código de sistema – brocas de metal duro integral C36–C37

Taladro plano FD C38–C40



## 1 5 3 6 SU 05 (C) – 0850 (S)

1 2 3 4 5 6 7 8 9

**A**

Tornear

Modelo	
Code	Descripción
1	Brocas

Modelo de mango	
Code	Descripción
1	Mango cilíndrico
2	Mango cuadrado DIN 10
3	Mango cilíndrico con 2 superficies DIN 1809
5	Mango cilíndrico DIN 6535 HA
6	Mango Weldon DIN 6535 HB
7	Mango Whistle-Notch DIN 6535 HE
9	Mango tipo cono Morse

1

2

**B**

Fresado

Tipo de broca	
Code	Descripción
0	Broca en espiral
3	Broca en espiral universal
4	Machos NC
5	Broca bi-diametral
6	Broca tricanal
7	Broca con ranuras rectas
8	Brocas para agujeros profundos

Longitud de herramienta	
Code	Descripción
1	DIN 338
2	DIN 1897
3	QJ/ZZQ(TO)01.001.002
4	DIN 6537 K
5	DIN 6539
6	DIN 6537 L
7	Según la norma de fábrica ZCC-C
8	Según la norma de fábrica ZCC-D
9	Según la norma de fábrica ZCC-E

3

4

**C**

Taladrar

Aplicación	
Code	Descripción
FD	Taladro plano FD para cualquier aplicación
UD	Broca en espiral para materiales resistentes
GD	Broca en espiral para avances altos
SU	Broca en espiral para mecanizado general
SUK	Broca en espiral para fundiciones
SL	Broca en espiral para taladrado de agujeros profundos
SLK	Broca para agujeros profundos para fundiciones
SP	Brocas piloto
SH	Broca en espiral para materiales endurecidos
SC	Broca en espiral para metales no ferríticos y fundición
PA	Broca tricanal para metales no ferríticos y fundición
PC	Broca con ranuras rectas para metales no ferríticos y fundición

5

**D**

Información técnica

**E**

Índice

Relación L/D		Ángulo	
Brocas		Machos NC	
Code	Descripción	Code	Descripción
03	3xD	90	90°
05	5xD	120	120°
08	8xD		
10	10xD		
12	12xD		
15	15xD		
20	20xD		
30	30xD		

Con refrigeración interior

**6**

**7**

Diámetro del agujero [mm]	
Code	Descripción
0200	2,0
0850	8,5
1800	18,0
...	

**8**

Diámetro del mango [mm]	
Code	Descripción
S	4,0

**9**



a Mandrinar



b Taladrar en material macizo



c Taladrado de perfiles



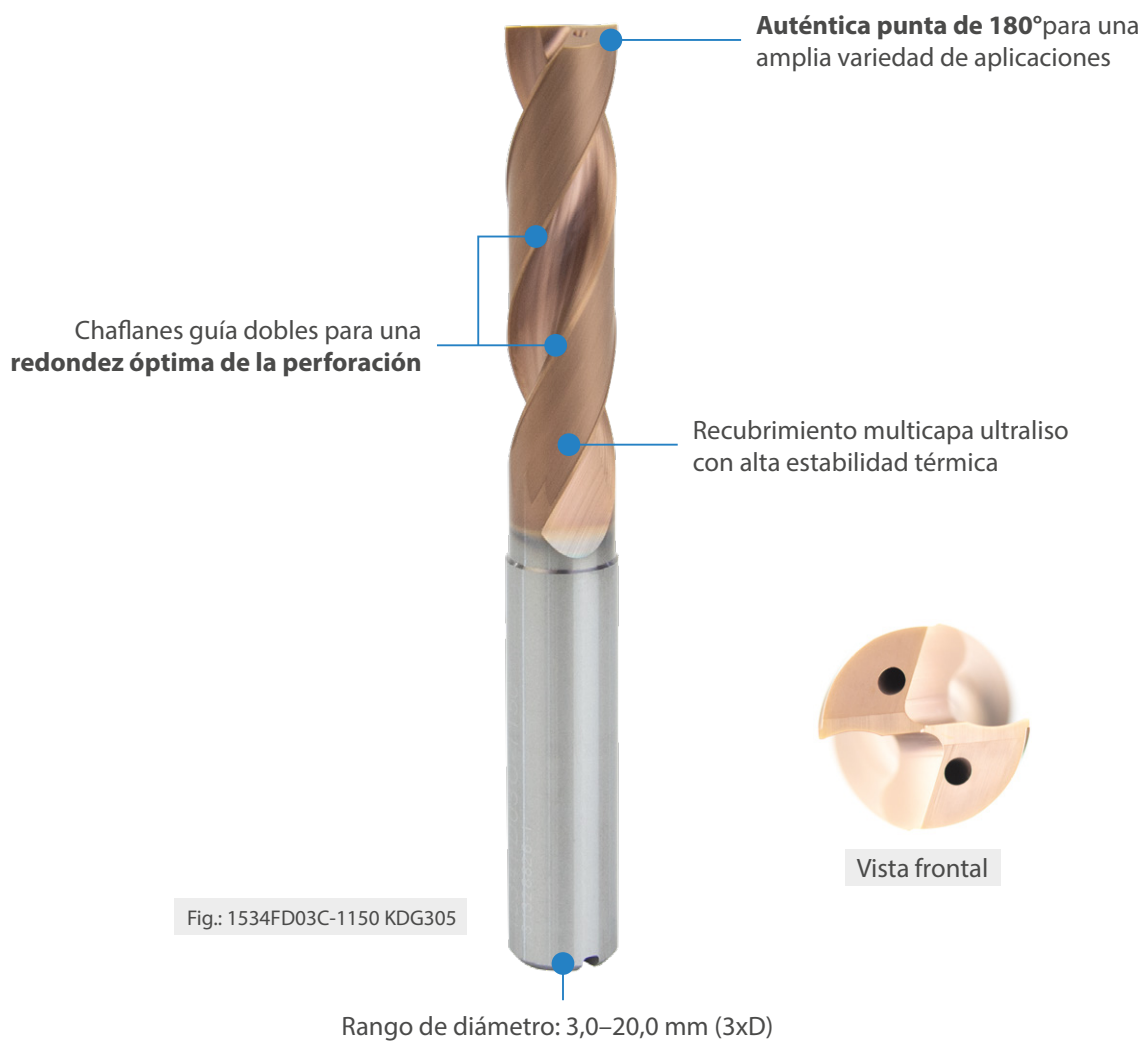
d Centrar

# Taladro plano FD

Broca de metal duro con 180° para cualquier aplicación

## SU VENTAJA

- Especialmente adecuada para la producción eficaz de depresiones planas
- Permite taladrar en superficies inclinadas hasta 55° sin fresado previo
- **Mínima formación de rebabas** al taladrar piezas finas
- **De uso universal** en todos los materiales



## Calculadora de avance

Grupo ISO	Material	Velocidad de corte $v_c$ (m/min)	Factor de avance $F_m$
<b>P</b>	Acero de baja aleación	80	0,015
<b>P</b>	Acero de alta aleación	60	0,012
<b>K</b>	Fundiciones	80	0,015
<b>K</b>	Fundición de acero	60	0,015
<b>M</b>	Aceros inoxidable	45	0,01
<b>N</b>	Aluminio	120	0,02

Fórmula: Avance por revolución ( $F_n$ )      $D \times F_m$   
 Ejemplo: Diámetro de la broca (D)        10 mm  
 Material    Aluminio

$$F_n = 10 \text{ mm} \times 0,02 = 0,2 \text{ mm/r}$$

Para taladros en ángulo, reduzca el avance en el siguiente factor:

Angulo	Multiplicador de avance
5°-30°	0,75
35°-50°	0,50

Fórmula: Avance por revolución ( $F_n$ )      $D \times F_m \times \text{Multiplicador}$   
 Ejemplo: Diámetro de la broca (D)        10 mm  
 Material    Aluminio  
 Angulo de taladro                            30°

$$F_n = 10 \text{ mm} \times 0,02 \times 0,75 = 0,15 \text{ mm/r}$$

### Sus notas

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

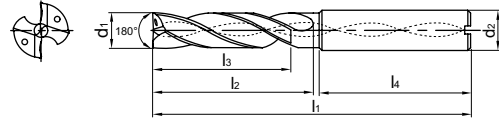
.....

.....

## Broca FD 3xD Mecanizado general



- Modelo de mango: DIN 6535HA
- Salida axial de lubricante refrigerante



Refrigeración interna

Artículo	*	Dimensiones [mm]						Tipo
		d <sub>1</sub> (m7)	d <sub>2</sub> (h6)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	KDG305
1534FD03C-0300	*	3	6	62	20	14	36	●
1534FD03C-0350	*	3,5	6	62	20	14	36	○
1534FD03C-0400	*	4	6	66	24	17	36	●
1534FD03C-0450	*	4,5	6	66	24	17	36	○
1534FD03C-0500	*	5	6	66	28	20	36	●
1534FD03C-0550	*	5,5	6	66	28	20	36	○
1534FD03C-0600	*	6	6	66	28	20	36	●
1534FD03C-0650	*	6,5	8	79	34	24	36	●
1534FD03C-0700	*	7	8	79	34	24	36	●
1534FD03C-0750	*	7,5	8	79	41	29	36	○
1534FD03C-0800	*	8	8	79	41	29	36	●
1534FD03C-0850	*	8,5	10	89	47	35	40	○
1534FD03C-0900	*	9	10	89	47	35	40	●
1534FD03C-0950	*	9,5	10	89	47	35	40	○
1534FD03C-1000	*	10	10	89	47	35	40	●
1534FD03C-1050	*	10,5	12	102	55	40	45	○
1534FD03C-1100	*	11	12	102	55	40	45	●
1534FD03C-1150	*	11,5	12	102	55	40	45	○
1534FD03C-1200	*	12	12	102	55	40	45	●
1534FD03C-1250	*	12,5	14	107	60	43	45	○
1534FD03C-1300	*	13	14	107	60	43	45	●
1534FD03C-1350	*	13,5	14	107	60	43	45	○
1534FD03C-1400	*	14	14	107	60	43	45	●
1534FD03C-1450	*	14,5	16	115	65	45	48	○
1534FD03C-1500	*	15	16	115	65	45	48	●
1534FD03C-1550	*	15,5	16	115	65	45	48	○
1534FD03C-1600	*	16	16	115	65	45	48	●
1534FD03C-1650	*	16,5	18	123	73	51	48	○
1534FD03C-1700	*	17	18	123	73	51	48	●
1534FD03C-1750	*	17,5	18	123	73	51	48	○
1534FD03C-1800	*	18	18	123	73	51	48	●
1534FD03C-1850	*	18,5	20	131	79	55	50	○
1534FD03C-1900	*	19	20	131	79	55	50	●
1534FD03C-1950	*	19,5	20	131	79	55	50	○
1534FD03C-2000	*	20	20	131	79	55	50	●

● Desde el almacén ○ Bajo pedido

\* Con refrigeración interior

### Ámbito de aplicación

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓	✓		

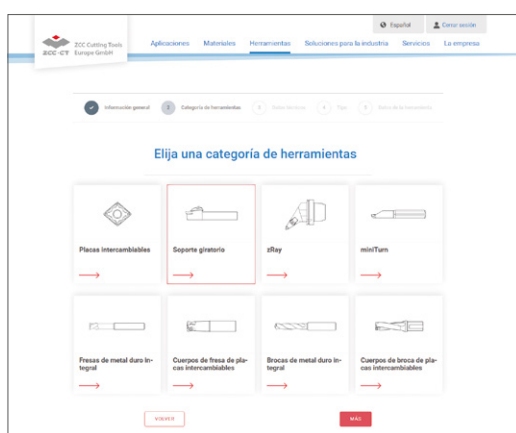
✓ Muy apropiado

✓ Apropiado



# Su camino hacia una herramienta especial y personalizada

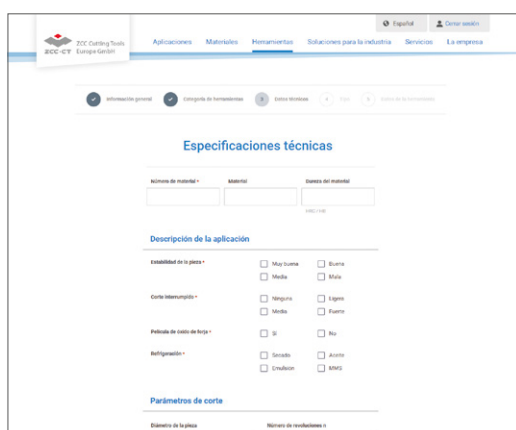
¿Tiene aplicaciones que permitan alcanzar ventajas comerciales, técnicas o logísticas mediante herramientas específica e individualmente optimizadas? ZCC Cutting Tools Europe le asesora y ayuda durante los procesos de planificación, diseño y pedido. Con nuestra nueva herramienta online para consultas sobre herramientas especiales podrá encontrar la oferta adecuada para usted en unos pocos pasos ([www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)).



Página de inicio de la «Aplicación en línea para herramientas especiales» Selección de categoría de herramienta

## Selección de categoría de herramienta

Si sigue el código QR de esta página, llegará a la página de inicio de nuestra aplicación en línea para solicitudes de herramientas especiales, donde podrá empezar directamente con la categoría de herramienta que necesite. Así de fácil.



Definir los parámetros relevantes de la herramienta

## Definir parámetros de herramienta

A continuación será dirigido cómodamente a través de todo el proceso de consulta. También tiene la posibilidad de enviarnos diseños, bocetos o modelos 3D ya disponibles.

Su camino rápido y directo a las herramientas especiales de ZCC Cutting Tools Europe.



Vaya directamente al nuevo **Formulario de herramienta especial** de nuestra página web y póngase a ello.



## Celebramos 20 años de próspera colaboración

El **2023** es un año especial en la historia de éxitos de ZCC Cutting Tools Europe GmbH. Se cumplen 20 años desde que empezamos a ofrecer herramientas de corte específicas para el mercado europeo en nuestra sede de Düsseldorf. Los comienzos fueron modestos, pero el desarrollo ha sido continuo, constante y siempre orientado al cliente y al crecimiento.

### Una atractiva promesa al cliente

El objetivo de ZCC Cutting Tools Europe no ha cambiado desde entonces: ofrecer **productos tecnológicos exclusivos** para mejorar la calidad, la productividad y la rentabilidad de los entornos de producción de nuestros clientes en diferentes segmentos industriales y para diferentes grupos destinatarios, con una excelente **relación calidad/precio** y acompañados de una variedad de servicios destinados a satisfacer las necesidades de mercado de los clientes europeos.

### Competencia tecnológica y recursos

La ventaja que nos hace únicos era y sigue siendo la misma: ZCC Cutting Tools dispone de la **competencia**, los **conocimientos** y los **recursos** necesarios a lo largo de toda la cadena de valor del desarrollo y la producción de herramientas de corte. Siempre hemos compartido este valor añadido con nuestros clientes y socios comerciales, que aún siguen beneficiándose del mismo.

### 20 años de continuidad y confianza

Actualmente, **desarrollamos y probamos** productos y soluciones para los mercados europeos en estrecha cooperación con nuestros clientes **en Europa**. Somos **proveedores de una completa gama de productos estándar** y ofrecemos **soluciones personalizadas para clientes**. Nuestros procesos logísticos garantizan una **entrega fiable** en todos los mercados europeos.

Empezamos este año de aniversario con la presentación de nuestros nuevos productos. Esperamos poder seguir desarrollando con éxito nuestra colaboración.





 Ir ahora a PDF en línea

Nuevos Productos 09/2023

335 | PNK | v1 | 0.6 | 09.23

Oficina Central Europea

## ZCC Cutting Tools Europe GmbH

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

Wanheimer Str. 57, 40472 Düsseldorf, Germany

Tel.: +49 (0)211-989240-0

Fax: +49 (0)211-989240-111

E-mail: [info@zccct-europe.com](mailto:info@zccct-europe.com)

Sucursal de Francia

## ZCC Cutting Tools Europe GmbH

**Succursale Française**

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

14, Allée Charles Pathé, 18000 Bourges, France

Tel.: +33 (0)2 45 41 01 40

Fax: +33 (0)800 74 27 27

E-mail: [ventes@zccct-europe.com](mailto:ventes@zccct-europe.com)

Sucursal de Reino Unido

## ZCC Cutting Tools Europe GmbH

**UK Division**

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

4200 Waterside Centre, Solihull Parkway,  
Birmingham Business Park.

Birmingham, West Midlands, B37 7YN, UK

Tel.: +44 (0)121-809 5469

Fax: +49 (0)211-989240-111

E-mail: [infouk@zccct-europe.com](mailto:infouk@zccct-europe.com)



**ZCC Cutting Tools  
Europe GmbH**

© Copyright by ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Se reservan todos los derechos. Todas las descripciones e ilustraciones están protegidos por patente. Queda prohibido el uso, modificación y reproducción sin autorización por escrito. Se reserva el derecho a realizar modificaciones técnicas o en el catálogo de productos. No nos hacemos responsables de las erratas o equivocaciones que pudieran existir.