



**Multiwidia S.A.**  
 Merlo 2231 - Castelar C.P. B1712LNS  
 Buenos Aires -Argentina.  
 tel: 54-11-4624-3270 tel/fax:54-11-4624-5265  
 Ventas al Interior: Tel/Fax:4627-2720  
 Email: info@multiwidia.com.ar

Multiwidia S.A.  
 Fabricante de Herramientas para tornería MW.  
 Distribuidor oficial de Tantal argentina S.R.L.  
 Metal Duro calidad ISO 9001.  
 Herramientas de corte, insertos, bujes,  
 núcleos de trepila, placas para fresas, dientes de sierra.  
 Calidades para Madera Minería y Metalurgia.  
 Diamante para pulido- Cobalto-Carburo de tungsteno.



Visitenos en :  
[www.multiwidia.com.ar](http://www.multiwidia.com.ar)

# MULTIWIDIA

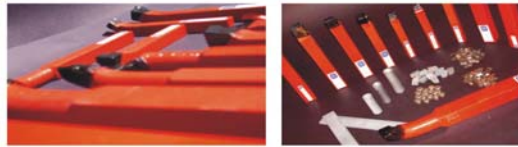
MULTIWIDIA S.A. Distribuidor oficial de  ARGENTINA S.R.L.



**HERRAMIENTAS DE TORNERIA**  
 CON METAL DURO CALIDAD ISO 9001



STOCK PERMANENTE, ENTREGA INMEDIATA, CALIDAD GARANTIZADA



### RENDIMIENTO Y PERFORMANCE

**HERRAMIENTAS MW**  
 UN PRODUCTO CONFIABLE  
 Y SOCIO NATURAL DE LA PEQUEÑA  
 Y MEDIANA INDUSTRIA.



LAS HERRAMIENTAS MW SE PRESENTAN EN LAS SIGUIENTES CALIDADES SEGUN LOS REQUERIMIENTOS DEL MECANIZADO.

**P 20**

#### ACERO

Dureza de carburo recomendada para torneado, ranura y copia con accesorios grandes y medianos. Empleada básicamente en mecanización de acero, fundiciones de acero y acero inoxidable.

**G 27**

#### ACERO INOXIDABLE

Dureza para materiales de viruta larga o corta, acero inoxidable, acero duro o manganeso, metales no ferrosos.

**K 10**

#### FUNDICION

Dureza universal para torneado, ranura y ranura. Adecuada para fundición gris, hierro fundido maleable, aleaciones de cobre a altas temperaturas, aluminio silicónico.

**K 01**

#### ACERO TEMPLADO

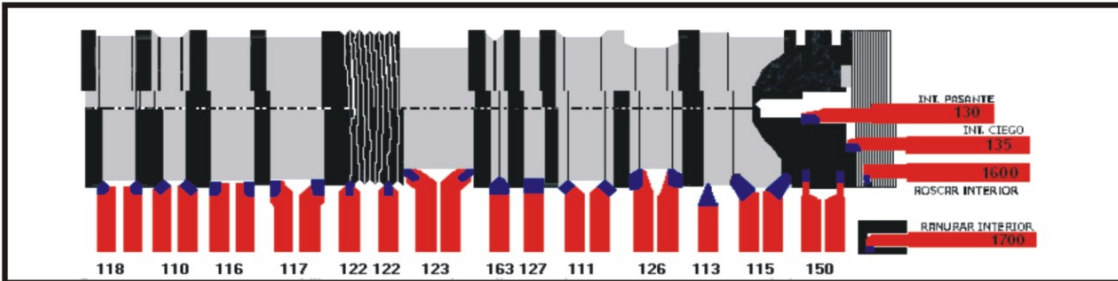
Dureza de mecanización adecuada para todos los mecanizados, para velocidades de corte bajas con gran penetración. Para mecanizar acero, fundiciones de acero, aceros templados o normalizados, inoxidables y fundiciones del mismo.

Merlo 2231 - Castelar C.P. B1712LNS Buenos Aires, Argentina.  
 tel: 54-11-4624-3270 tel/fax:54-11-4624-5265  
 email: info@multiwidia.com.ar  
 Visitenos en: WWW.MULTIWIDIA.COM.AR



## HERRAMIENTAS DE TORNERIA MULTIWIDIA

CON METAL DURO TANTAL CALIDAD ISO 9001, CALIDAD GARANTIZADA.



MODELOS STANDARD EN VASTAGO CUADRADO																	
3/8"	1/2"				5/8"				3/4"				1"				
10x10	12x12				16x16				20x20				25x25				
NORMA DURIA (MW)	110	116	117	118	126	111	113	115	122	123	127	163	150	130	135	1600	1700
ANTIGUA DENOMINACION	100	200	400	300	1000	900	1100	1200	500	600	800	700	1300	1400	1500	1600	1700

### EQUIVALENCIAS EN NORMA ISO - DIN

NORMA ISO	1	6	5	2	3	4	7	8	9								
NORMA DIN	4971	4980	4977	4972			4978	4976	4975	4981	4973	4974					

### RECOMENDACIONES PARA EL AFILADO DE LAS HERRAMIENTAS

El afilado del metal duro debe realizarse en lo posible con muelas de diamante. De el grano y la concentración correcta según sea afilado de desbaste o de terminación. Si esto no es posible deberá afilarse con muela de carburo de silicio, también con el grano y la concentración adecuada para el tipo de afilado que se requiera.

No debe enfriarse en agua bruscamente durante el afilado, ya que esto producirá microfisuras en la superficie del metal duro, con la consecuente ruptura del mismo durante el sometimiento a esfuerzos mecánicos.

Para evitar lo expuesto en el párrafo anterior, el operario no debe usar guantes o trapos alrededor del mango de la herramienta ya que de usar estos elementos no puede percibir la temperatura real a la que está sometiendo a la herramienta y cuando le llega el calor a la piel la tendencia es a enfriar bruscamente en agua. Deberán afilarse varias herramientas a la vez, cuando el afilador sienta calor excesivo en su mano debe dejar esa herramienta y tomar otra, y luego otra hasta llegar nuevamente a la primera que para ese momento habrá perdido sensiblemente calor.

Lo ideal es que la persona que afile y suelde sea alguien dedicado a esas únicas tareas, ya que podrá realizar las mismas para abastecer a todos los torneros y fresadores del establecimiento de manera adecuada, con el consiguiente ahorro de horas máquina y horas hombre improductivas ya que el operador deja la máquina parada mientras afila o suelda.

Por último, las herramientas para acero deben afilarse con ángulo de ataque y de incidencia positivos y descarga para rompeviruta, las herramientas para fundiciones y no ferrosos (excepto aluminio) deben afilarse con ángulo de ataque y de incidencia negativos y sin rompeviruta.