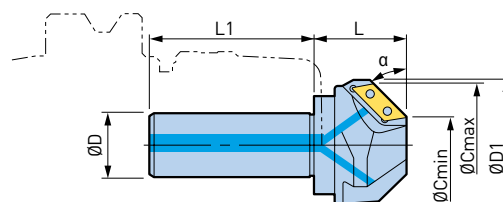


C-Cutter - Tipo estándar

El C-Cutter cubre una amplia gama de biselados 45°. Ø 5 - Ø 25, Ø 10 - Ø 40, Ø 30 - Ø 60, Ø 50 - Ø 100

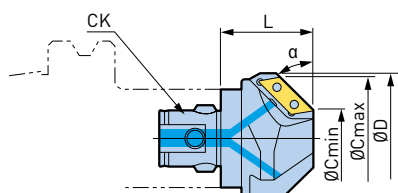


Modelo	Artículo No.	ØD	ØD1	L	L1	α	ØC min.	ØC max.	N.º de placas	Tipo de la placa	Peso (kg)
ST20-C0525C	966.401	20	33	25	60	45°	5	25	1	CW12	0.22
ST25-C1040C	966.406	25	45	35	70	45°	10	40	2	CW19	0.43
ST32-C3060C	802.224	32	65	45	80	45°	30	60	3	CW19	1.05
ST42-C50100C	966.404	42	106	70	80	45°	50	100	3	CW31	3.18
ST25-C1434C-60	966.405	25	38	37	70	60°	14	34	2	CW19	0.40
ST32-C1652C-30	978.336	32	68	48	80	30°	16	52	2	CW19	1.20
ST32-C3050C-60	978.338	32	54	45	80	60°	30	50	3	CW19	0.90
ST32-C4565C-60	978.339	32	69	50	80	60°	45	65	3	CW19	1.40
ST42-C5085C-30	802.251	42	96	52	80	30°	50	85	3	CW19	2.68

1. Se incluye la llave y los tornillos.
2. Las placas han de pedirse por separado.

C-Cutter - Tipo CKB

Fresa de biselado con placas intercambiables para un biselado a 45°, eficiente y sin vibraciones. Un filo de corte largo ofrece un rango amplio de biselado que reduce el número de portaherramientas, cambios y posiciones en el ATC.



Accesorios & Recambios

Placas intercambiables para C-Cutter



► 500

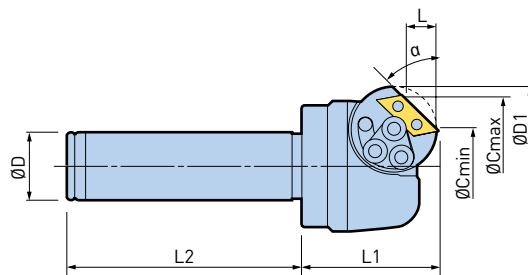
C.2

Modelo	Artículo No.	CK	ØD	L	α	ØC min.	ØC max.	N.º de placas	Tipo de la placa	Peso (kg)
CKB2-C0525C	335.021	CKB2	28.5	25	45°	5	25	1	CW12	0.08
CKB4-C1040C	335.022	CKB4	45	35	45°	10	40	2	CW19	0.24
CKB5-C3060C	335.023	CKB5	65	40	45°	30	60	3	CW19	0.69
CKB6-C50100C	335.024	CKB6	106	65	45°	50	100	3	CW31	2.65

1. Se incluye la llave y los tornillos.
2. Las placas han de pedirse por separado.

C-Cutter - Tipo Universal

Ajuste del ángulo de biselado de 5° a 85° con una llave hexagonal.



Modelo	Artículo No.	ØD	ØD1	L	L1	L2	α	ØC min.	ØC max.	Tipo de la placa	Peso (kg)
ST20-C5/85A-40	966.407	20	49	1.2 - 12.7	40	70	5° - 85°	5.5	42.4	CW1206A	0.40

1. Se incluye la llave y los tornillos.
2. Las placas han de pedirse por separado.

Ajuste fácil del ángulo con una llave hexagonal.



Rango de biselado

Ángulo	Biselado		L
	ØC min	ØC max	
5°	5.5	33.5	1.2
10°	7.3	34.7	2.4
15°	9.0	36.2	3.6
20°	11.2	37.4	4.7
25°	13.0	38.6	5.9
30°	15.2	39.6	7.0
35°	17.4	40.5	8.0
40°	19.6	41.2	9.0
45°	21.8	41.8	10.0

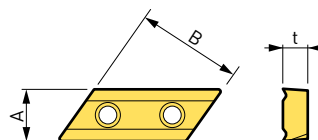
Ángulo θ	Biselado		L
	ØC min	ØC max	
50°	24.0	42.2	10.8
55°	26.4	42.4	11.4
60°	28.5	42.5	12.1
65°	30.7	42.4	12.5
70°	32.9	42.1	12.6
75°	34.9	41.7	12.7
80°	36.9	41.1	11.9
85°	38.8	40.3	8.6

1. Los valores en la tabla son solo de referencia. Medir los valores en una presetting.

Accesorios & Recambios

<p>Placas intercambiables para C-Cutter</p> <p>► 500</p>	<p>Tornillos sujeción placa</p> <p>► 500</p>
--	--

Placas intercambiables para C-Cutter



Modelo	Artículo No.	A	B	t	Calidad de placa	Material	Tipo de la placa
CW1206A	978.283	6.35	12.7	2.7	Non-coating	Acero general & Aluminio	CW12
CW1206A(DLC)	801.753	6.35	12.7	2.7	DLC	Aluminio	CW12
CW1206A(ZX)	800.951	6.35	12.7	2.7	ZX	Acerol & Fundición	CW12
CW1909A	978.817	9.525	19.05	4.5	Non-coating	Acero general & Aluminio	CW19
CW1909A(DLC)	801.754	9.525	19.05	4.5	DLC	Aluminio	CW19
CW1909A(ZX)	800.952	9.525	19.05	4.5	ZX	Acerol & Fundición	CW19
CW3115A	978.826	15.875	31.75	7.0	Non-coating	Acero general & Aluminio	CW31
CW3115A(DLC)	801.755	15.875	31.75	7.0	DLC	Aluminio	CW31
CW3115A(ZX)	800.953	15.875	31.75	7.0	ZX	Acerol & Fundición	CW31
CW1206A(ZX)-10P	978.918	6.35	12.7	2.7	ZX	Acerol & Fundición	CW12
CW1206A-10P	802.134	6.35	12.7	2.7	Non-coating	Acero general & Aluminio	CW12
CW1909A(ZX)-10P	802.136	9.525	19.05	4.5	ZX	Acerol & Fundición	CW19
CW1909A-10P	802.135	9.525	19.05	4.5	Non-coating	Acero general & Aluminio	CW19
CW3115A(ZX)-10P	802.138	15.875	31.75	7.0	ZX	Acerol & Fundición	CW31
CW3115A-10P	802.137	15.875	31.75	7.0	Non-coating	Acero general & Aluminio	CW31

1. Los insertos están disponibles individualmente. Los modelos 10P en paquetes de 10.

Sin recubrimiento	Adopta material de carburo equivalente a P30 con énfasis en la tenacidad para uso versátil con materiales desde acero hasta aluminio.
Recubrimiento ZX	El recubrimiento multicapa de TiN y AlN aumenta las velocidades y prolonga la vida útil de la plaquita en biselado de acero o fundición.
Recubrimiento DLC	El sustrato exclusivo se trata con un recubrimiento DLC delgado para evitar que el material se pegue durante el mecanizado de aluminio. Mantiene la nitidez y logra un acabado superficial limpio.

Set tornillos sujeción placa



Placa	Set Modelo	Código
CW1206A	S2S-B	978.284
CW1909A	S3S	801.696
CW3115A	S5S	801.699

1. El set contiene 10 tornillos y 1 llave.
2. La llave está disponible por separado.

C.2

C-Cutter

Condiciones de corte recomendadas

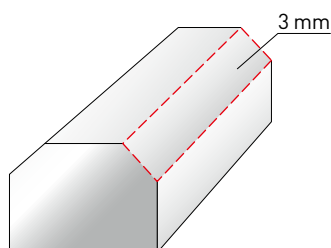
Tipo de herramienta	Max. Biselado	Biselado	Acero general Acero aleado		Acero inoxidable		Fundición		Aluminio	
			Vc (m/min)	f (mm/rev)	Vc (m/min)	f (mm/rev)	Vc (m/min)	f (mm/rev)	Vc (m/min)	f (mm/rev)
ST20-C5/85A-40	2 mm *	Corte Plunge	50	0.1	30	0.08	40	0.1	80	0.1
		Corte Lateral	80	0.15	60	0.1	50	0.15	100	0.2
C0525C	2 mm	Corte Plunge	50	0.1	30	0.08	40	0.1	80	0.1
		Corte Lateral	80	0.15	60	0.1	50	0.15	100	0.15
C1040C	3 mm	Corte Plunge	90	0.15	40	0.12	60	0.15	100	0.2
C1434C-60 C1652C-30	3 mm *	Corte Lateral	120	0.3	60	0.2	90	0.3	150	0.3
C3060C / C3060	4 mm	Corte Plunge	120	0.3	60	0.18	90	0.25	150	0.3
C3050C-60 C4565C-60 C5085C-30	4 mm *	Corte Lateral	150	0.45	60	0.3	120	0.6	200	0.6
C50100C	4 mm	Corte Plunge	150	0.4	80	0.25	120	0.35	180	0.4
		Corte Lateral	150	0.45	60	0.36	120	0.6	240	0.6

Vc: Vel. de corte (m/min.) f: Avance por revolución (mm/rev)

- Las condiciones de corte son las mismas para las placas recubiertas y no recubiertas.
Las placas recubiertas lograrán un mejor acabado de superficie y prolongan la vida útil de la placa.
- El avance con desahogos es necesario cuando las virutas de corte sean demasiado largas.
- Reduzca la velocidad de corte si se requiere un biselado mayor que la cifra máxima indicada en la tabla.
- Se recomienda un portaherramientas de alta rigidez, como el BIG HMC o MEGA-D.
- El biselado máximo con * en el tipo de 30, 60 grados y el tipo Universal indica la longitud de biselado del lado más largo.

Ejemplo de aplicación

Biselado longitudinal C3. Material de trabajo: C55 (S55C)



Se logró unos elevados parámetros de corte sin vibraciones

C-Cutter	ST25-C1040
Placa	CW1909A
Revoluciones	3 000 min ⁻¹
Avance	1 800 mm/min