

Center Boy

Es posible lograr un centrado y biselado precisos en una única operación.

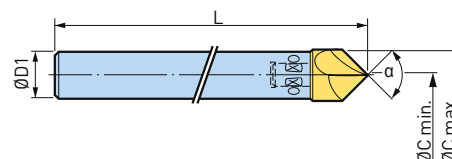


Fig. 1

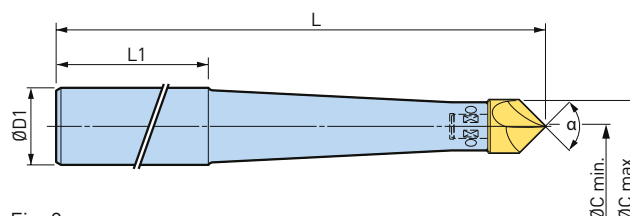


Fig. 2

Modelo	Artículo No.	Fig.	ØD1	L	L1	α	ØC min.	ØC max.	Punta intercambiables	Tornillo de bloqueo	Peso (kg)
ST10-CBY09010	966.415	1	10	150	-	90°	0.9	10	CBY09010	H0403-5P	0.09
ST12-CBY09013	966.416	1	12	150	-	90°	0.9	13	CBY09013	H0403-5P	0.13
ST16-CBY09016	966.417	1	16	180	-	90°	1	16	CBY09016	H0504-5P	0.27
ST20-CBY09022	966.418	1	20	180	-	90°	1.5	22	CBY09022	H0505-5P	0.42
ST12-CBY12013	802.756	1	12	150	-	120°	0.9	13	CBY12013	H0403-5P	0.13
ST20-CBY09013-220	966.411	2	20	220	120	90°	0.9	13	CBY09013	H0403-5P	0.42
ST20-CBY09013-260	966.412	2	20	260	120	90°	0.9	13	CBY09013	H0403-5P	0.48
ST32-CBY09022-260	966.413	2	32	260	120	90°	1.5	22	CBY09022	H0505-5P	1.12
ST32-CBY09022-300	966.414	2	32	300	120	90°	1.5	22	CBY09022	H0505-5P	1.28

- Se incluyen 2 puntas intercambiables de placas y 2 piezas de tornillos de bloqueo como accesorios estándar.
- Hay tornillos de bloqueo de recambio disponibles en paquetes de 5 piezas.

Punta intercambiable para Center Boy



Punta

Modelo	Artículo No.	α
CBY09010-5P	966.422	90°
CBY09013-5P	966.423	90°
CBY09016-5P	966.424	90°
CBY09022-5P	966.425	90°
CBY12013-5P	800.945	120°

Tornillo de bloqueo

Modelo	Artículo No.
H0403-5P	978.256
H0504-5P	801.046
H0505-5P	801.047

- Las puntas están disponibles en paquetes de 5 piezas.
- La calidad de las puntas es HSS con revestimiento TiN.

Condiciones de corte recomendadas

Material pieza	Tipo de herramienta	Biselado		Centrado	
		Vc (m/min)	f (mm/rev)	Vc (m/min)	f (mm/rev)
Acero general Acero aleado	Estándar	20 - 35	0.10	25 - 50	0.08
	largo	20 - 35	0.08	20 - 50	0.08
Acero inoxidable	Estándar	15 - 30	0.08	20 - 40	0.08
	largo	15 - 30	0.06	15 - 30	0.06
Fundición	Estándar	20 - 40	0.12	30 - 45	0.10
	largo	20 - 40	0.10	30 - 45	0.10
Aluminio	Estándar	45 - 60	0.15	50 - 65	0.15
	largo	40 - 60	0.12	40 - 60	0.12

- La tabla solo es una referencia para determinar las condiciones de corte. Ajustar conforme a las condiciones de la máquina-herramienta y la pieza de trabajo.
- Si se producen vibraciones, reduzca la velocidad de corte Vc.
- La longitud del saliente ha de ser lo más corta posible. Vc: Vel. de corte (m/min.) f: Avance por revolución (mm/rev)