

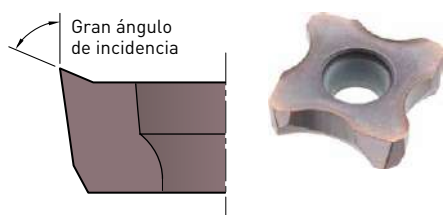
R-Cutter

Para biselado redondo multifuncional, frontal e inverso.



¡Excelente afilado con nueva forma de placa!

R-CUTTER es el primero en la industria en usar una placa con un gran ángulo de inclinación que es capaz de producir superficies limpias sin rayas verticales.



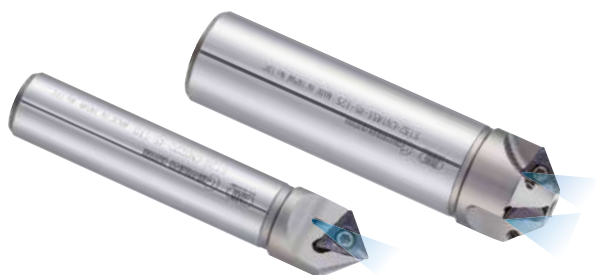
Solución modular flexible

Las extensiones CK permiten el biselado frontal/inverso de agujeros profundos, así como ranuras o escalones a distancia.



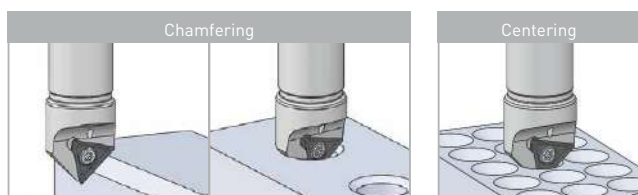
C-Centering Cutter

Cortador de centrado en C
Para puntear y biselar con placa de metal duro.



La forma negativa de la punta de la placa mejora drásticamente la vida útil

Capaz de puntear y biselar



El punteado no es posible con el modelo de 3 placas.

Efectivo para biselado transversal (tipo de 3 insertos)

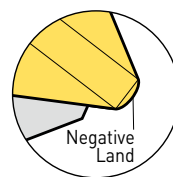
Modelo de 3 plaquitas con ancho de biselado máximo de C9. Reduce considerablemente el tiempo de mecanizado.

Máx. ancho de biselado C9



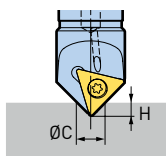
C-Centering Cutter

Una herramienta multifunción capaz de biselar y hacer puntos de centrado.



Como el radio de punta de la plaquita tiene un ángulo negativo, tiene alta resistencia al astillado, y la vida útil de la herramienta se extiende significativamente.

Método de cálculo de profundidad de punteado



$$\begin{aligned} \langle \alpha_1 = 90^\circ \rangle \\ H &= (\varnothing C - \varnothing C_{\min}) \div 2 + H_{\min} \\ \langle \alpha_1 = 120^\circ \rangle \\ H &= (\varnothing C - \varnothing C_{\min}) \div 3.46 + H_{\min} \end{aligned}$$

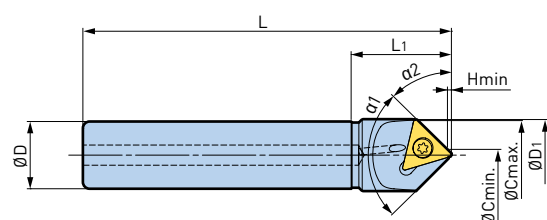


Fig. 1

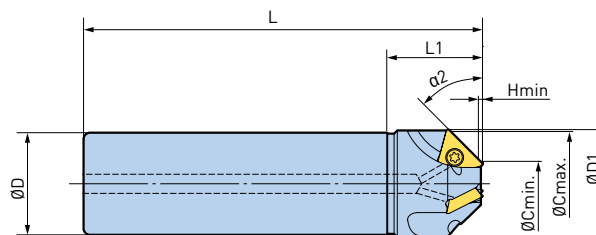


Fig. 2

Modelo	Artículo No.	Fig.	ØD	ØD1	L	L1	α1	α2	ØC min.	ØC max.	H min	Tipo de la placa	Peso (kg)
ST8-CN0209-45-65	807.685	1	8	10	65	15	90°	45°	2	9	0.6	CN0406	0.03
ST10-CN0211-30-70	-	1	10	10	70	15	120°	30°	2	11	0.4	CN0406	0.06
ST12-CN0213-45-90	807.686	1	12	14	90	20	90°	45°	2	13	0.6	CN0606	0.07
ST16-CN0216-30-90	-	1	16	16	90	20	120°	30°	2	16	0.4	CN0606	0.12
ST20-CN0220-45-110	806.622	1	20	22	110	30	90°	45°	2	20	0.6	CN0906	0.23
ST20-CN0225-30-110	-	1	20	20	110	30	120°	30°	2	25	0.4	CN0906	0.24
ST32-CN1433-45-125	807.015	2	32	34	125	30	-	45°	14	33	0.6	CN0906	0.69

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

Placas para C-Centrado Cutter



Modelo	Artículo No.	ØD	Calidad de placa	Material
CN0406(DS20)	807.688	4.76	DS20	Aluminio
CN0406(ACZ150)	807.689	4.76	ACZ150	Acero, Acero de construcción, Fundición
CN0406(ACM250F)	807.687	4.76	ACM250F	Acero inoxidable
CN0606(DS20)	807.691	6.35	DS20	Aluminio
CN0606(ACZ150)	807.692	6.35	ACZ150	Acero, Acero de construcción, Fundición
CN0606(ACM250F)	807.690	6.35	ACM250F	Acero inoxidable
CN0906(DS20)	807.158	9.525	DS20	Aluminio
CN0906(ACZ150)	807.693	9.525	ACZ150	Acero, Acero de construcción, Fundición
CN0906(ACM250F)	807.139	9.525	ACM250F	Acero inoxidable

1. El Set de sujeción de placas contiene (10) tornillos y (1) llave.

Condiciones de corte recomendadas

Material de la pieza	Velocidad de corte Vc (m/min)	Avance (mmv/rev)	
		Punteado	Biselado transversal
Acero al carbono, acero de aleación	50 - 150	0.02 - 0.08	0.05 - 0.2
Acero Inoxidable	50 - 120	0.02 - 0.05	
Hierro fundido	70 - 200	0.02 - 0.08	
Aluminio	100 - 300		

1. La tabla es solo una referencia para determinar las condiciones de corte.
2. Debe ajustarse de acuerdo con la condición de la máquina herramienta y la pieza de trabajo.