

Nine⁹®

Inoxidable Centrado

Innovación

Ejemplo de comparación :

Material a trabajar:

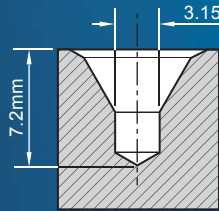
Aleación de acero bajo en carbón, 850 N/mm²

Diámetro de herramienta:

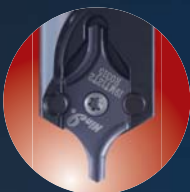
Ø3.15 mm Profundidad de torneado: 7,2 mm

Máquina:

Centro de mecanizado vertical BT40 con refrigeración interior.



2 filos de corte



i-Center



HSS Centrado
(Recubierta TiN)



Metal Duro
Centrado

Innegables beneficios

del **i-Center**.

▼ **Herramientas ultra eficientes**

- 3 veces más velocidad de corte
- 5 veces más avance
- 15 veces más vida de la herramienta

- **Herramientas muy eficientes**
- **No preajuste**
- **Ahorro de tiempos**
- **Mejora los procesos de trabajo**

	i-Center	HSS Centrado (Recubierta TiN)	Metal Duro Centrado
Velocidad de corte m/min.	65	17	65
Velocidad del eje r.p.m.	6570	1718	6570
Avance f = mm/rev.	0.12	0.02	0.1
Avance F = mm/min.	788.4	34.4	657
Refrigeración Emulsión	Externo /Interno	Externo	Externo
Tiempo de torneado sec.	0.55	12.5	0.65
Agujeros de taladrado por filo	7000	700	5000

i-Center. Herramientas

- ⊙ Hecho de acero muy aleado y endurecido.
- ⊙ Mango rectificado a tolerancia h6.
- ⊙ Mangos especiales bajo pedido.

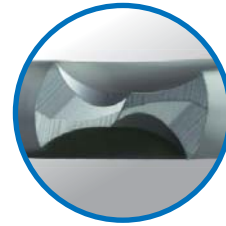


Orden N °	Referencia	IC	ød	L1	L2	ød±0.02	Tornillo	Llave
00-99616-IC12-16	SB16-IC12	12	16	48	36	21	NS-30072 2.0 Nm	NK-T9
00-99616-IC16-16	SB16-IC16	16	16	48	43	27	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
00-99616-IC20-20	SB20-IC20	20	20	50	60	32	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20
00-99616-IC25-25	SB25-IC25	25	25	56	65	43	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20

Orden N °	Referencia	IC	ød	L1	L2	ød±0.02	Tornillo	Llave
00-99616-IC12-5/8	SB5/8"-IC12	12	5/8"	48	36	21	NS-30072 2.0 Nm	NK-T9
00-99616-IC16-5/8	SB5/8"-IC16	16	5/8"	48	43	27	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
00-99616-IC20-3/4	SB3/4"-IC20	20	3/4"	50	60	32	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20
00-99616-IC25-1	SB1"-IC25	25	1"	56	65	43	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20

i-Center. Plaquita de centrado inoxidable

- NC 2033: Plaquita de metal duro calidad K20F y recubierta en TiALN para acero al carbón, acero aleado, alta aleación de acero, hierro fundido, y Al, aleación de Al, Cu, aleación de Cu.
- 2 filos de corte, alto funcionamiento para centros de torneado.
- Métrica: DIN 332 A+B, DIN 332 R , 2~10 mm
- Pulgadas: ANSI (BS) #2 ~10



2 filos de corte



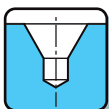
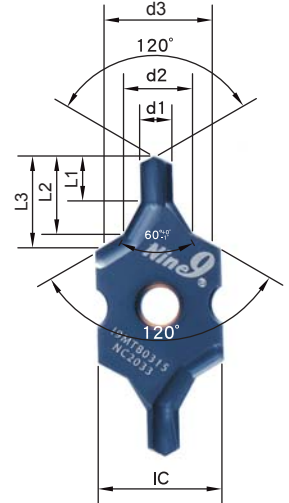
• DIN332 Form R

Referencia	d1		d2	L1	L2	R		IC	
	min.	max.							
I9MT12T2R0200-NC2033	2.00	+0.14 0	5.0	5.3	6.72	5.0	6.3	12	5
I9MT12T2R0250-NC2033	2.50	+0.18 0	6.3	6.7	8.29	6.3	8.0		
I9MT12T2R0315-NC2033	3.15		8.0	8.5	9.94	8.0	10.0		
I9MT1603R0400-NC2033	4.00	+0.18 0	10.0	10.6	12.84	10.0	12.5	16	2
I9MT1603R0500-NC2033	5.00		12.5	13.2	14.78	12.5	16.0		
I9MT2004R0630-NC2033	6.30	+0.22 0	16.0	17.0	18.83	16.0	20.0	20	1
I9MT2004R0800-NC2033	8.00		20.0	21.2	21.2	20.0	25.0		
I9MT2506R1000-NC2033	10.00		25.0	26.5	26.5	25.0	31.5		



• DIN332 Form A+B

Referencia	d1		d2	d3	L1	L2	L3	IC		
	min.	max.								
I9MT12T2B0200-NC2033	2.00	+0.14 0	4.25	6.3	2.5	+0.8 0	4.3	4.9	12	5
I9MT12T2B0250-NC2033	2.50	+0.18 0	5.3	8	3.1	+1.0 0	5.5	6.8		
I9MT12T2B0315-NC2033	3.15		6.7	10	3.9	7.4	9.0			
I9MT1603B0400-NC2033	4.00	+0.18 0	8.5	12.5	5.0	+1.2 0	9.5	10.6	16	2
I9MT1603B0500-NC2033	5.00		10.6	16	6.3		11.7	13.3		
I9MT2004B0630-NC2033	6.30	+0.22 0	13.2	18	8.0	+1.4 0	14.6	15.9	20	1
I9MT2004B0800-NC2033	8.00		17.0	20	10.1		18.6	19.4		
I9MT2506B1000-NC2033	10.00		21.2	25	12.8		23.2	24.3		



• ANSI 60°

Referencia	Size	d1		d2	L1		L2	IC			
		mm	mm		mm	mm					
I9MT12T2A2-NC2033	#2	5/64	1.98	+0.14 0	3/16	4.76	5/64	1.98	+0.8 0	4.4	12
I9MT12T2A3-NC2033	#3	7/64	2.78	+0.18 0	1/4	6.35	7/64	2.78	+1.0 0	5.9	
I9MT12T2A4-NC2033	#4	1/8	3.18		5/16	7.94	1/8	3.18	7.3		
I9MT1603A5-NC2033	#5	3/16	4.76	+0.22 0	7/16	11.11	3/16	4.76	+1.2 0	10.3	16
I9MT2004A6-NC2033	#6	7/32	5.56		1/2	12.7	7/32	5.56		11.8	
I9MT2004A7-NC2033	#7	1/4	6.35	+0.22 0	5/8	15.88	1/4	6.35	+1.4 0	14.6	20
I9MT2004A8-NC2033	#8	5/16	7.94		3/4	19.05	5/16	7.94		17.6	
I9MT2506A10-NC2033	#10	3/8	9.53		0.98"	25.0	3/8	9.53		22.9	

