



Herramienta de rebabado ORBITOOL

Ventajas

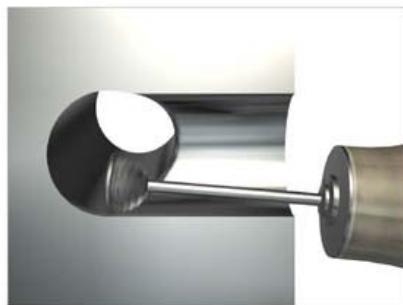
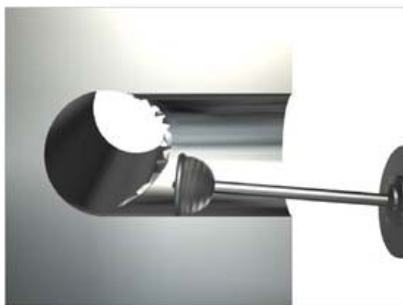
- Resultados constantes – calidad constante
- Aumento de capacidad de producción – reducción de tiempo de ciclo
- Reduce costes del rebabado
- No precisa operaciones de rebabado adicionales
- Idóneo para la aplicación en CNC



antes

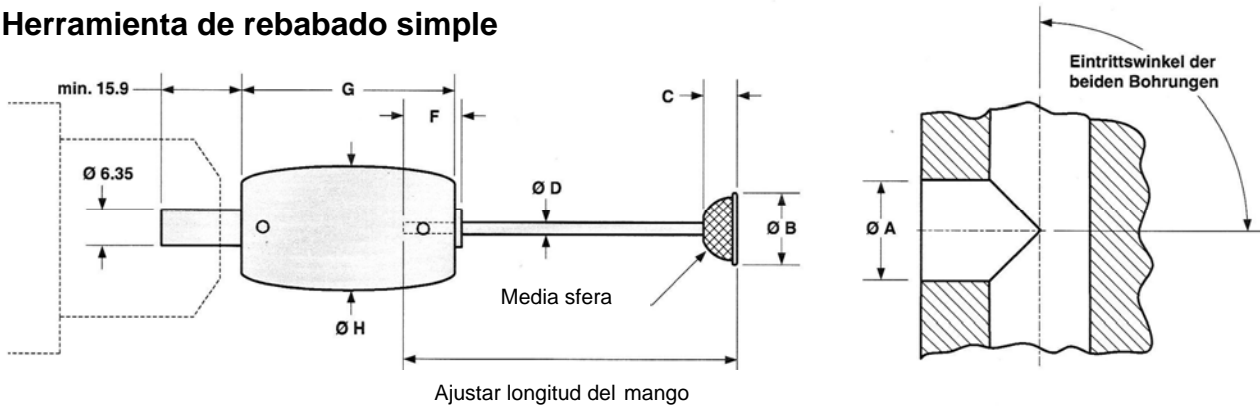


después



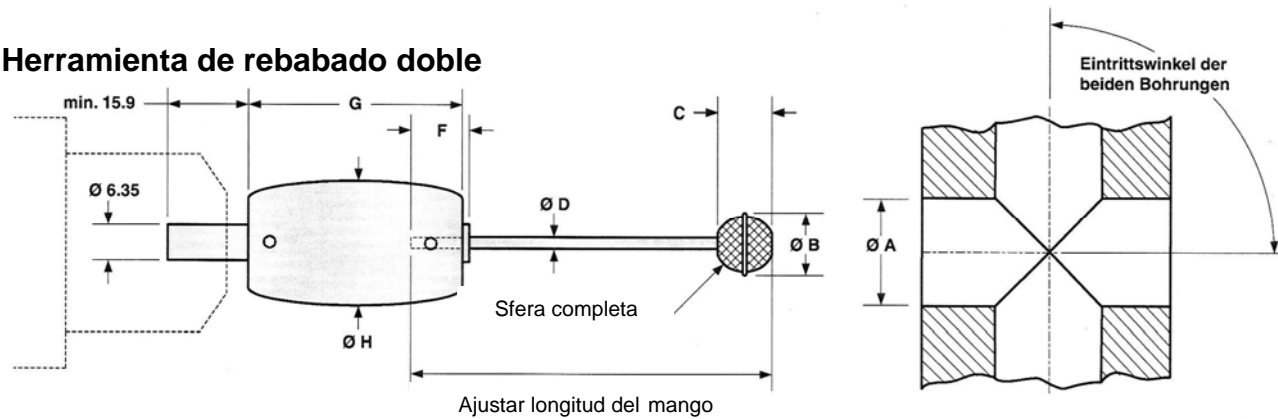
Datos técnicos ORBITOOL

Herramienta de rebabado simple



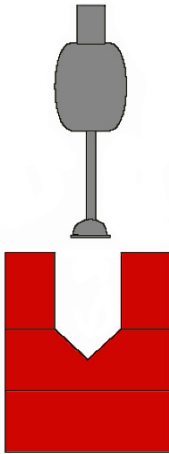
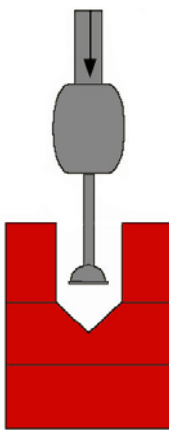
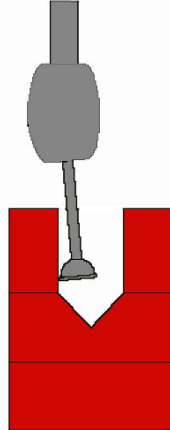
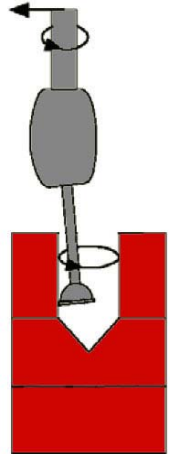
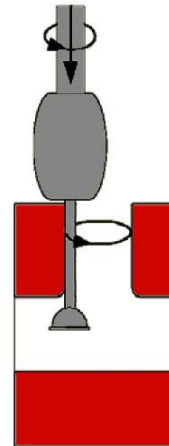
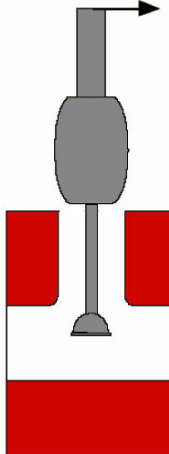
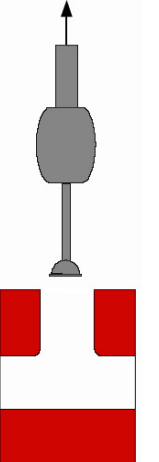
Dimensiones Medidas en pulgadas/mm	Referencias			Ø min. Agujero Según ángulo entre los agujeros			Ø B Patín mm	C Altura cabeza mm	Ø D Mango mm	E Long. Mango mm	F		G mm	Ø H mm
	Herramienta completa	Portahtas. flexible	Fresa	90° mm	60° mm	45° mm					min. mm	max. mm		
				mm	mm									
2.38 / 3/32"	24-50400	24-55100	24-51400	3.2	4.5	6.2	2.7	2.1	0.76	60	3.8	9.2	20.6	14.2
3.18 / 1/8"	24-50100	24-55200	24-51100	4.4	6.0	8.2	3.6	2.4	1.14	100	3.8	9.2	20.6	14.2
3.97 / 5/32"	24-50500	24-55300	24-51500	5.5	7.5	10.2	4.4	2.8	1.55	100	3.8	14.2	35.0	20.6
4.77 / 3/16"	24-50600	24-55300	24-51600	6.6	9.0	12.3	5.2	3.2	1.55	100	3.8	14.2	35.0	20.6
6.35 / 1/4"	24-50200	24-55400	24-51200	8.8	12.0	16.4	6.9	3.9	2.39	150	3.8	14.2	35.0	20.6
9.58 / 3/8"	24-50300	24-55500	24-51300	13.2	18.0	24.5	10.3	5.5	2.39	150	3.8	18.3	44.5	25.4

Herramienta de rebabado doble



Dimensiones Medidas en pulgadas/mm	Referencias			Ø min. Agujero Según ángulo entre agujeros			Ø B Patín mm	C Altura cabeza mm	Ø D Mango mm	E Long. Mango mm	F		G mm	Ø H mm
	Herramienta completa	Portahtas. flexible	Fresa	90° mm	60° mm	45° mm					min. mm	max. mm		
				mm	mm									
2.38 / 3/32"	24-52400	24-55100	24-53400	3.2	4.5	6.2	2.7	3.2	0.76	60	3.8	9.2	20.6	14.2
3.18 / 1/8"	24-52100	24-55200	24-53100	4.4	6.0	8.2	3.6	3.9	1.14	100	3.8	9.2	20.6	14.2
3.97 / 5/32"	24-52500	24-55300	24-53500	5.5	7.5	10.2	4.4	4.6	1.55	100	3.8	14.2	35.0	20.6
4.77 / 3/16"	24-52600	24-55300	24-53600	6.6	9.0	12.3	5.2	5.4	1.55	100	3.8	14.2	35.0	20.6
6.35 / 1/4"	24-52200	24-55400	24-53200	8.8	12.0	16.4	6.9	6.8	2.39	150	3.8	14.2	35.0	20.6
9.58 / 3/8"	24-52300	24-55500	24-53300	13.2	18.0	24.5	10.3	10.1	2.39	150	3.8	18.3	44.5	25.4

Instrucciones de programación

1	2	3	4	5	6	7
						
<ul style="list-style-type: none"> • Poner la herramienta por encima y en el centro del agujero. 	<ul style="list-style-type: none"> • Introducir la herramienta en el agujero, lo más cerca posible al cruce de los agujeros. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mover la herramienta fuera del centro hasta alcanzar con el eje del mango el diámetro de la interpolación a realizar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Poner la herramienta en rotación e interpolar simultáneamente. El sentido de giro de la rotación y de la interpolación han de ser idénticos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mover a la herramienta al centro del segundo agujero y parar la rotación e interpolación. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mover la herramienta al centro del agujero. 	<ul style="list-style-type: none"> • Salir con la herramienta del agujero.

Seguridad

- **ORBITOOL no se ha de poner en rotación hasta que no esté introducido en el agujero.**
- Ajustar el mango siempre a la longitud requerida. Así se pueden reducir vibraciones y permite un mejor control del proceso.
- El sentido de giro de la interpolación y la rotación de la herramienta han de ser idénticos.

Datos de corte

- **Revoluciones:**
2.000 – 12.000 1/min. dependiendo del material y del tamaño de la herramienta.
- **Avance:**
0.05 – 0.6mm/interpolación de la herramienta. Los avances excesivamente bajos pueden generar contornos en la pieza no deseados y favorecen la generación de rebaba secundaria.
- **Velocidad de interpolación:**
20-100 1/min.
- **Diámetro de la interpolación**
 \varnothing del agujero menos \varnothing del mango

Notas

ORBITOOL se aplica en la mayoría de los casos sin el mango flexible, ya que es suficientemente elástica.

Se puede aplicar para rebabar roscas. El patín circular protege el perfil de la rosca de daños por la fresa.

