

## HERRAMIENTAS DESBARBADORAS TIPO CTA-CTB-CTC

cat.130308-ES

Herramientas robustas constituidas por pocos componentes, dotadas de cuchilla sustituible. Realizan el desbarbado o chaflán en la cara anterior y posterior de los orificios en una única pasada.

Regular el tornillo situado en el mango para obtener el desbarbado o el chaflán de la dimensión deseada. Se pueden emplear en máquinas herramientas o en herramientas portátiles.

Por encargo se suministran desbarbadoras para máquinas con rotación izquierda; para el pedido añadir la letra final "L" al código de herramienta.

### CÓMO FUNCIONA LA HERRAMIENTA

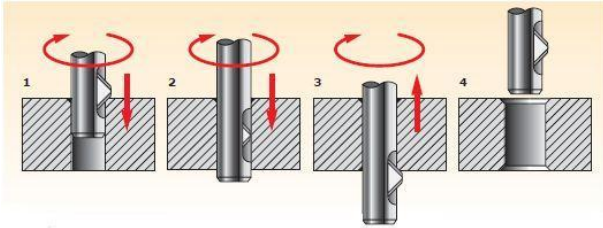


Fig. 1 - Avance en la entrada, desbarbado de la cara anterior del agujero.

Fig. 2 - Avance de paso, pase a través del agujero.

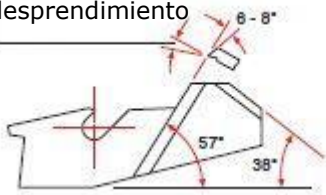
Fig. 3 - Avance en la salida, desbarbado de la cara posterior del agujero.

Fig. 4 - Operación terminada.

### TIPO DE CUCHILLAS

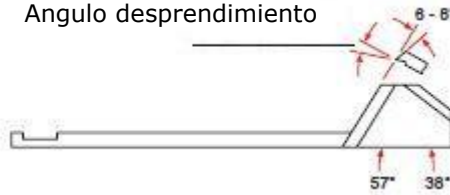
Las herramientas desbarbadoras tipo CTA - CTB - CTC, se suministran, si no se solicita otra cosa, con cuchilla estándar de acero HSS tipo **DA** de doble corte para desbarbados anteriores y posteriores. Se pueden suministrar con cuchillas tipo **BA**, corte posterior para desbarbados exclusivamente posteriores. Para el desbarbado de acero, acero inoxidable, fundición y titanio, emplear cuchillas normales. Para desbarbados de aluminio, latón, bronce y fundición maleable, utilizar cuchillas planas. Por encargo se suministran cuchillas de HSS con revestimiento TIN que tienen una duración un 15-20% superior a las cuchillas estándar. Además se pueden suministrar cuchillas de metal duro que permiten una velocidad de corte un 20% superior a las cuchillas de HSS.

Para HTAS. A y B  
Angulo  
desprendimiento



### AFILADO DE LAS HERRAMIENTAS

Para HTAS. C  
Angulo desprendimiento



A pesar de ello, las cuchillas pueden ser reafiladas entre cinco y diez veces de 0,25 mm. antes de deshecharlas. Los ángulos de reafilado deben ser según se muestra en la figura.

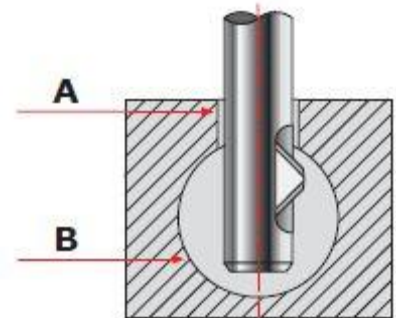
**VELOCIDADES Y AVANCES** Usar las mismas condiciones que se usarían en un taladrado con broca estándar HSS.

### EMPLEOS ESPECIALES

Cuando se realiza un desbarbado de un agujero que se interseca con otro agujero, las herramientas crean un chaflán elíptico. Si la relación entre el diámetro del agujero de intersección y el diámetro del agujero principal es demasiado pequeña se pueden producir roturas de las cuchillas. Relación aconsejada 3:1-

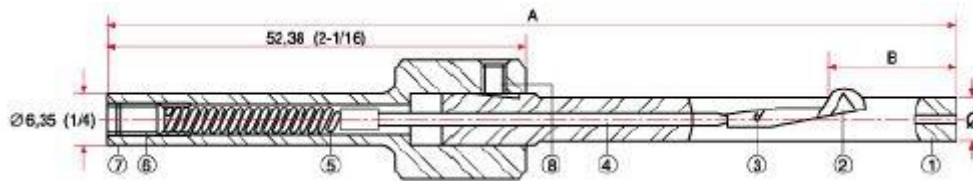
A = Agujero de intersección

B = Agujero principal



**LOS DATOS NO SON VINCULANTES Y PUEDEN SER MODIFICADOS SIN PREVIO AVISO**

## HERRAMIENTAS DE REBARBADO TIPO CTA



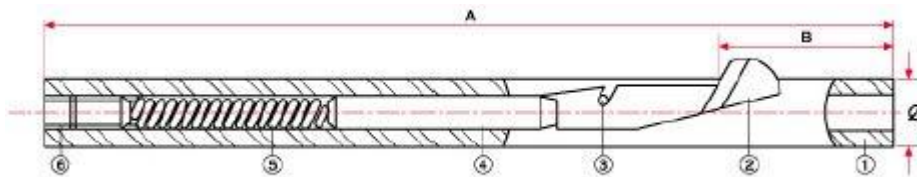
N° HTA	Medida de agujero		A		B		Tamaño Cuchilla			
	mm	inc	mm	inc	mm	inc				
CTA200	2,0	5/64	85,72	3-3/8	11,43	0.45	3-32			
CTA230	2,3	3/32								
CTA250	2,5	.0984								
CTA280	2,8	7/64								
CTA300	3,0	.1181					1/8			
CTA320	3,2	1/8								
CTA350	3,5	.1378					104,77	4-1/8	18,28	0.72
CTA360	3,6	9/64								
CTA390	3,9	5/32								
CTA400	4,0	.1575								
CTA430	4,3	11/64								
CTA450	4,5	.1772								
CTA470	4,7	3/16	3/16							
CTA500	5,0	.1968								
CTA520	5,2	13/64								

Ø = 0,08÷0,13 mm menor que el diam. nominal del agujero

- 1 = Cuerpo
- 2 = Cuchilla
- 3 = Pasador
- 4 = Eje
- 5 = Muella
- 6 = Tornillo reg.
- 7 = Mango

LOS DATOS NO SON VINCULANTES Y PUEDEN SER MODIFICADOS SIN PREVIO AVISO

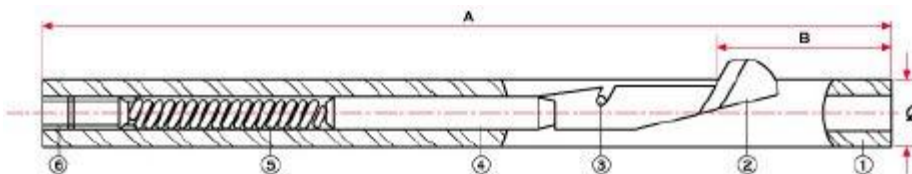
## HERRAMIENTAS DE REBARBADO TIPO CTB



N° HTA	Medida de agujero		A		B		Tamaño Cuchilla
	mm	inc	mm	inc	mm	inc	
CTB550	5,50	.2165	114,3	4.5	22,09	0.87	1
CTB556	5,56	7/32					
CTB594	5,94	15/64					
CTB600	6,00	.2362					
CTB635	6,35	1/4					
CTB650	6,50	.2559					
CTB675	6,75	17/64					
CTB700	7,00	.2756					
CTB714	7,14	9/32					
CTB750	7,50	.2953					
CTB754	7,54	19/64	24,38	0.96	2		
CTB795	7,95	5/16					
CTB800	8,00	.3150					
CTB833	8,33	21/64					
CTB850	8,50	.3346					
CTB874	8,74	11/32	127	5	25,4	1	3
CTB900	9,00	.3543					
CTB912	9,12	23/64					
CTB950	9,50	.3740					
CTB953	9,53	3/8					
CTB993	9,93	25/64					
CTB1000	10,00	.3937					
CTB1031	10,31	13/32					
CTB1050	10,50	.4134					
CTB1070	10,70	27/64					
CTB1100	11,00	.4331	139,7	5.5	26,16	1.03	3-1/2
CTB1110	11,10	7/16					
CTB1150	11,50	.4528					
CTB1151	11,51	29/64					
CTB1180	11,80	15/32					
CTB1200	12,00	.4724					
CTB1230	12,30	31/64					
CTB1250	12,50	.4921					
CTB1270	12,70	1/2					
CTB1300	13,00	.5118					
CTB1310	13,10	33/64					
CTB1350	13,50	.5315					

LOS DATOS NO SON VINCULANTES Y PUEDEN SER MODIFICADOS SIN PREVIO AVISO

## HERRAMIENTAS DE REBARBADO TIPO CTB



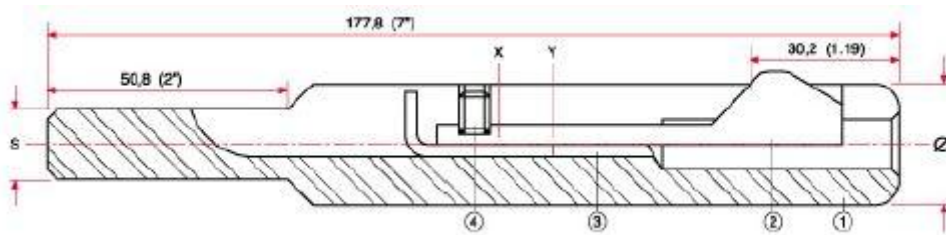
N° HTA	Medida de agujero		A		B		Tamaño Cuchilla
	mm	inc	mm	inc	mm	inc	
CTB1390	13,90	35/64	163,57	6.44	33,27	1.31	4
CTB1400	14,00	.5512					
CTB1430	14,30	9/16					
CTB1450	14,50	.5709					
CTB1470	14,70	37/64					
CTB1500	15,00	.5906					
CTB1510	15,10	19/32					
CTB1550	15,50	.6094					
CTB1590	15,90	5/8					
CTB1600	16,00	.6299					
CTB1630	16,30	41/64					
CTB1650	16,50	.6496					
CTB1670	16,70	21/32					
CTB1700	17,00	.6693					
CTB1710	17,10	43/64					
CTB1750	17,50	.6875					
CTB1800	18,00	.7087					
CTB1850	18,50	.7283					
CTB1900	19,00	.7480					
CTB1910	19,10	3/4					
CTB2000	20,00	.7874	171,45	6.75	39,11	1.54	5
CTB2100	21,00	.8268					
CTB2200	22,00	.8661					
CTB2220	22,20	7/8					
CTB2300	23,00	.9055					
CTB2400	24,00	.9449					
CTB2500	25,00	.9843					
CTB2540	25,40	1					

Ø = 0,15÷0,20 mm menor que el diam. nominal del agujero

- 1 = Cuerpo
- 2 = Cuchilla
- 3 = Pasador
- 4 = Eje
- 5 = Muella
- 6 = Tornillo reg.

**LOS DATOS NO SON VINCULANTES Y PUEDEN SER MODIFICADOS SIN PREVIO AVISO**

## HERRAMIENTAS DE REBARBADO TIPO CTB



N° HTA	Medida de agujero		S	N° HTA	Medida de agujero		S
	mm	inc			mm	inc	
CTC1800	18,00	.7087	12,7mm 0.500in	CTC3333	33,33	1-5/16	12,7mm 0.500
CTC1900	19,00	.7480		CTC3400	34,00	1.3386	
CTC1910	19,10	3/4		CTC3492	34,92	1-3/8	
CTC2000	20,00	.7874		CTC3500	35,00	1.3780	
CTC2100	21,00	.8268		CTC3600	36,00	1.4173	
CTC2200	22,00	.8661		CTC3700	37,00	1.4567	
CTC2220	22,20	7/8		CTC3800	38,00	1.4961	
CTC2300	23,00	.9055		CTC3810	38,10	1-1/2	
CTC2400	24,00	.9449		CTC3900	39,00	1.5364	
CTC2500	25,00	.9843		CTC4000	40,00	1.5748	
CTC2540	25,40	1		CTC4100	41,00	1.6142	
CTC2600	26,00	1.0262		CTC4127	41,27	1-5/8	
CTC2698	26,98	1-1/16		CTC4200	42,00	1.6535	
CTC2700	27,00	1.0630		CTC4300	43,00	1.6929	
CTC2800	28,00	1.1024		CTC4400	44,00	1.7323	
CTC2857	28,57	1-1/8		CTC4445	44,45	1-3/4	
CTC2900	29,00	1.1417		CTC4500	45,00	1.7717	
CTC3000	30,00	1.1811		CTC4600	46,00	1.8110	
CTC3016	30,16	1-3/16		CTC4700	47,00	1.8504	
CTC3100	31,00	1.2205		CTC4800	48,00	1.8898	
CTC3175	31,75	1-1/4	CTC4900	49,00	1.9291		
CTC3200	32,00	1.2598	CTC5000	50,00	1.9685		
CTC3300	33,00	1.2992	CTC5080	50,80	2		

### Tamaño Cuchilla tipo #110

$\emptyset = 0,15 \div 0,20$  mm menor que el diam. nominal del agujero

1 = Cuerpo

2 = Cuchilla

3 = Eje Ajuste

4 = Tornillo Ajuste

LOS DATOS NO SON VINCULANTES Y PUEDEN SER MODIFICADOS SIN PREVIO AVISO