

NTK120

Acabado en materiales HRSA. | BIDEMICS

NTK
CUTTING TOOLS





Maquinar materiales HRSA con velocidades de 480 m/min es posible con **BIDEMICS**

Bidemics es el último grado desarrollado para maquinar materiales HRSA y desde su lanzamiento en 2014 ha mejorado la productividad en la industria aeroespacial.

Ahora, en el año 2020 presentamos un nuevo grado Bidemics aplicado también para el maquinado de materiales HRSA y con una resistencia mucho mayor al desgaste.

NTK120

Acabado en materiales HRSA. | **BIDEMICS**

BIDEMICS NTK120

Maquinado a super alta velocidad en acabado de materiales HRSA.

Aplicación en acabado de materiales HRSA a super alta velocidad y hasta 15 veces más rápido que materiales de carburo o CBN.

Puntos clave

- Mejor resistencia al desgaste lo que proporciona un mejor acabado conservando las medidas y características de la parte maquinada.
- Capacidad de velocidades de corte de hasta 500 m/min en materiales HRSA.

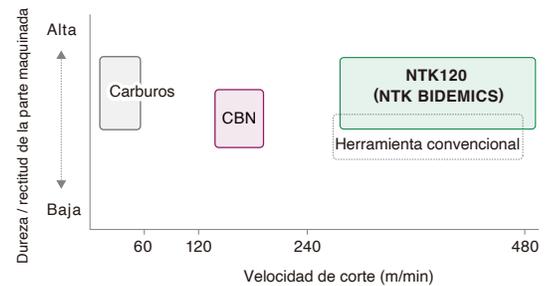
Zona de aplicación

Acabado de materiales HRSA en corte continuo

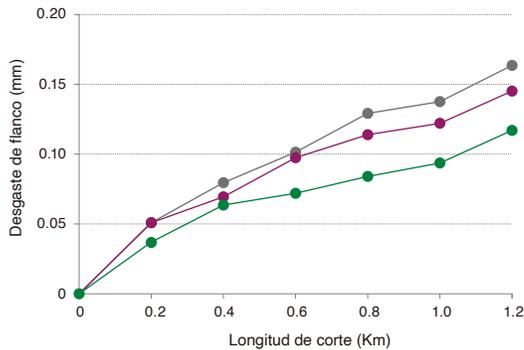
Recomendaciones de corte

Grado	Material	Aplicación	Proceso	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)	Prof. De Corte (mm)	Con refrigerante
NTK120	Materiales HRSA	Torneado	Acabado	180-500	0.05-0.20	0.1-0.7	●

Comparación entre Velocidad de corte y Resistencia al desgaste



Resistencia al desgaste

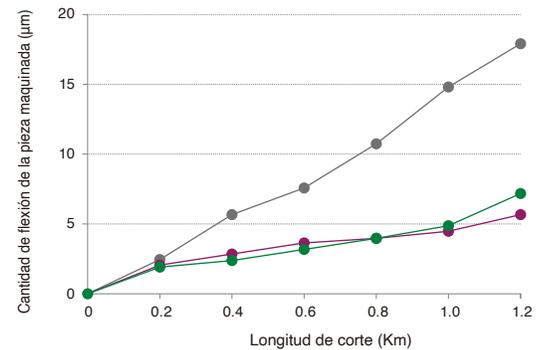


● Herramienta convencional
 ● Competidor (carburo)
 ● NTK120

vc = 320m/min
 (Carburo vc = 50m/min)
 f = 0.2mm/rev
 ap = 0.1mm
 Con refrigerante
 Material : Inco718

Gráfica de resistencia al desgaste vs deformación por flexión

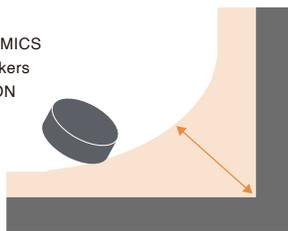
Desempeño de rectitud de la parte maquinada



Método recomendado para maquinar esquinas

1.- Desbaste utilizando el radio más grande posible

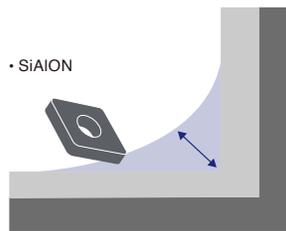
- BIDEMICS
- Whiskers
- SiAION



Geometrias redondas tal como RNG45 mejoran productividad

2.- Semicabado con grados SiAION recomendables para remover material extra después del desbaste

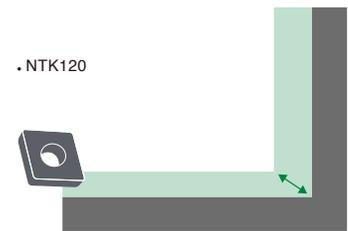
- SiAION



Grados tenaces SiAION son ideales para el semiacabado

3.- Acabado

- NTK120

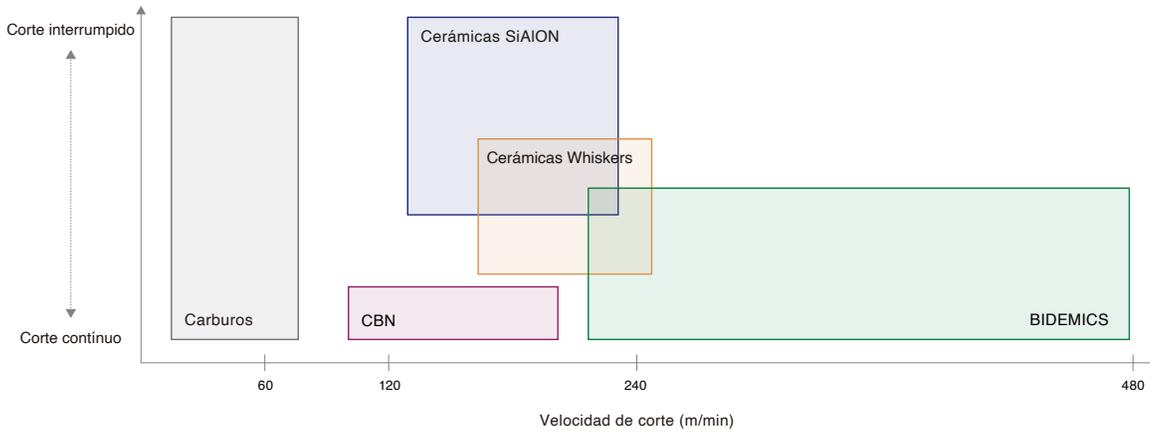


Una consistente profundidad de corte estabiliza la vida del filo

Lista de productos

Geometría	EDP	Número de producto	Radio R	Dimensiones (mm)			
				Grado	Círculo inscrito	Espesor	Preparación de filo
	5106604	CNGA 120404 BQENB	0.4	●	12.7	4.76	Filo honeado 0.04
	5106620	120408 BQENB	0.8	●			
	5106612	120412 BQENB	1.2	●			
	5106646	DNGA 150404 BQENB	0.4	●			
	5106653	150408 BQENB	0.8	●			
	5106661	150412 BQENB	1.2	●			
	5106679	VNGA 160404 BQENB	0.4	●	9.525		
	5106687	160408 BQENB	0.8	●			

Soluciones NTK para el torneado de materiales HRSA



Grado NTK

- BIDEMICS
 - JX1 • NTK120
 - JX3 • JP2
- Cerámicas Whiskers
 - WA1
 - WA5
- Cerámicas SiAlON
 - SX3
 - SX5
 - SX7
 - SX9



NTK CUTTING TOOLS de MÉXICO

Carretera Lago de Guadalupe, Km. 27.5, S/N, Bodega 3-A, Col. San Pedro Barrientos, Tlalnepantla, Estado de México, C.P. 54010

	Official Website	http://www.ntkcuttingtools.com/mx/	
	YouTube Channel	www.youtube.com/NTKCUTTINGTOOLS	
	LinkedIn	www.linkedin.com/company/ntk-cutting-tools	
	Contáctenos	ntkcuttingtools@ngkntk.com.mx	

