

MITSUBISHI

MITSUBISHI CARBIDE

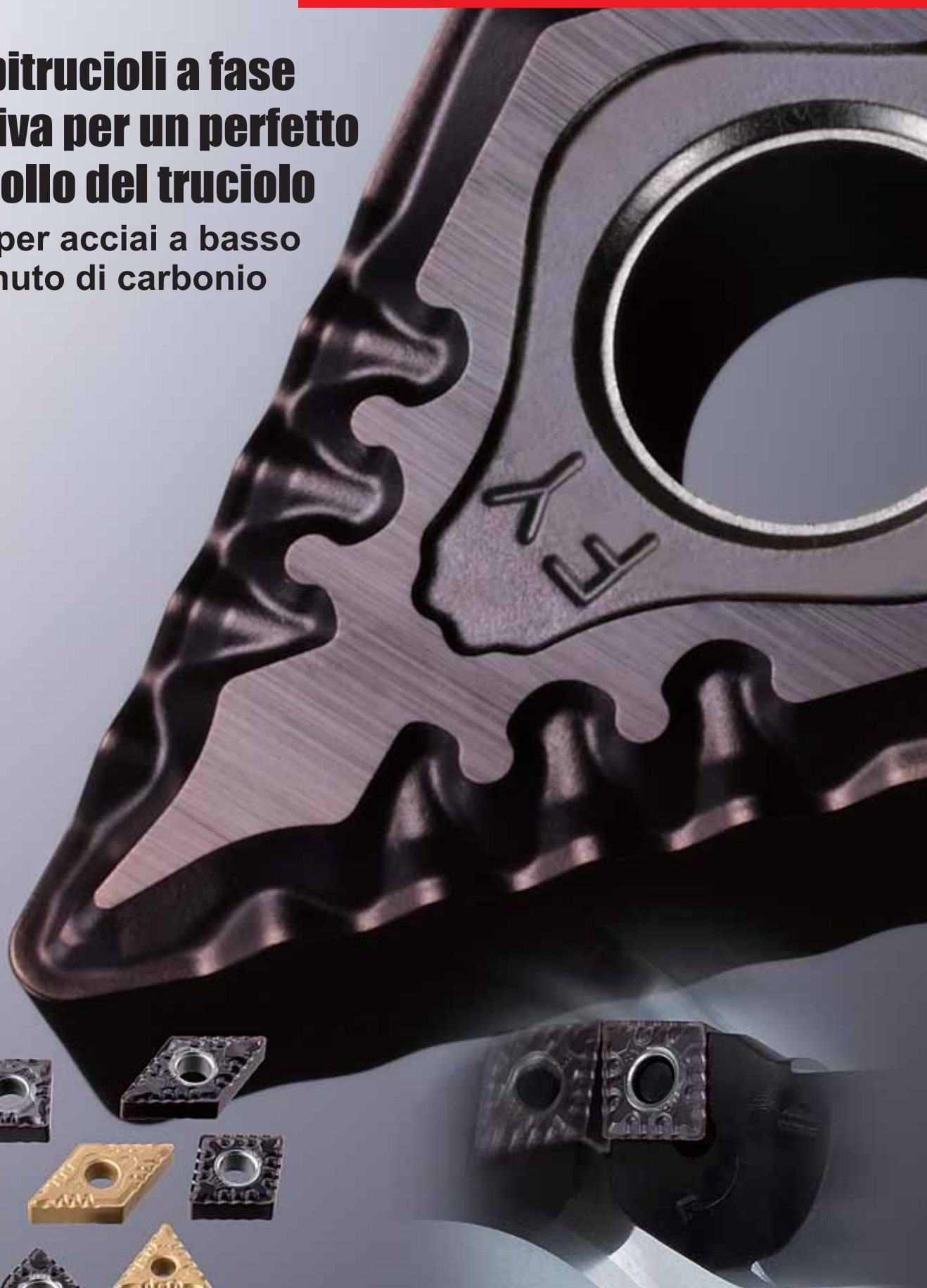
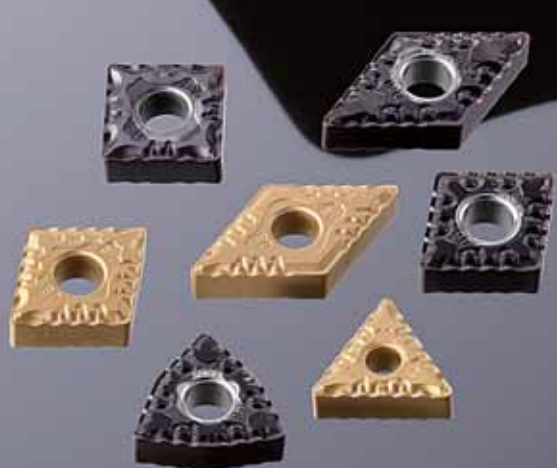
B068I

Rompitrucioli per acciai a basso contenuto di carbonio

Rompitrucioli FY/SY

Rompitrucioli a fase positiva per un perfetto controllo del truciolo

Ideali per acciai a basso
contenuto di carbonio



*Rompitrucioli per acciai a basso contenuto di carbonio

Rompitrucioli *FY/SY*

*Acciai a basso contenuto di carbonio: acciai con contenuto di carbonio fino a 0,3%, lastre di ferro, STKM, ecc.

Problemi di lavorazione

Lo scarso controllo del truciolo è causa di:

Improvise rotture degli inserti
➔ **Bassa efficienza**

Difetti nei pezzi lavorati
➔ **Numerosi scarti**

Blocchi macchina

➔ **Difficoltà di automazione**

**Rompitrucioli *FY* e *SY*:
per risolvere i tuoi problemi
di lavorazione.**

Punto

Trucioli che non si aggrovigliano sono la chiave per lavorare con successo acciai a basso contenuto di carbonio.

Rompitrucioli esistenti

Trucioli lunghi causano il blocco macchina.



Rompitrucioli ***FY/SY***



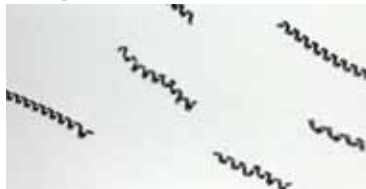
Una forma ideale del truciolo aiuta una lavorazione stabile.

Rompitrucioli esistenti

Trucioli continui si aggrovigliano all'utensile.



Rompitrucioli ***FY/SY***



Trucioli corti aiutano una lavorazione stabile.

Rompitrucioli **FY/SY**

Rompitruciolo **FY** per finitura



- Una parete rompitruciolo a doppio stadio dietro la fase peninsulare assicura un buon controllo del truciolo sia a bassi sia ad alti avanzamenti.
- Il tagliente ondulato crea trucioli di forma ideale anche durante operazioni di copiatura.

Rompitruciolo **SY** per semifinitura



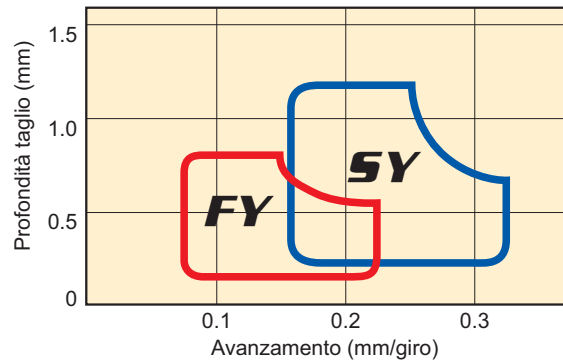
- La combinazione fra una fase peninsulare ed un'ampia spoglia favorisce una buona evacuazione dei trucioli.
- Il tagliente ondulato crea trucioli di forma ideale anche durante operazioni di copiatura.

Parametri di taglio consigliati

| Materiale da lavorare | Durezza | Rompitruciolo | Grado | Velocità di taglio (m/min) |
|---|-----------|---------------|--------|----------------------------|
| P Lastra di ferro | 80–120HB | FY | VP25N | 290–450 |
| | | | UE6020 | 290–460 |
| | | SY | VP25N | 260–410 |
| | | | UE6020 | 260–420 |
| Tubi in acciaio a basso contenuto di carbonio | 110–160HB | FY | VP25N | 260–410 |
| | | | UE6020 | 260–420 |
| | | SY | VP25N | 240–370 |
| | | | UE6020 | 240–390 |

Nota) Per acciai generici e acciai legati si raccomanda l'uso di rompitrucioli Mitsubishi FH e SH.

Campo controllo trucioli

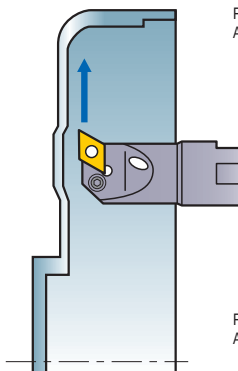


■ Prestazioni di taglio

- Una forma ideale del truciolo aiuta le prestazioni di taglio.

<Parametri di taglio>

Materiale da lavorare: Lastra di ferro
Velocità di taglio: 300 m/min
Taglio con emulsione



Profondità taglio : 0,3 mm
Avanzamento: 0,1 mm/giro

Profondità taglio : 0,5 mm
Avanzamento: 0,2 mm/giro

Concorrente A



Concorrente B



Inserti

| Forma | Codice di ordinazione | Grado | | Dimensioni (mm) | | | | Geometria |
|-------|-----------------------|------------------|----------------|-----------------|------|-----|------|-----------|
| | | Cermet rivestito | M.D. rivestito | D1 | S1 | Re | D2 | |
| | | VP25N | UE6020 | | | | | |
| | CNMG120404-FY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 120408-FY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | DNMG150404-FY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150408-FY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150604-FY | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-FY | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | SNMG120408-FY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| | TNMG160404-FY | ● | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160408-FY | ● | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | WNMG080404-FY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 080408-FY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | CNMG120404-SY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 120408-SY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | DNMG150404-SY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150408-SY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150604-SY | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-SY | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | SNMG120408-SY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| | TNMG160404-SY | ● | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160408-SY | ● | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | WNMG080404-SY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 080408-SY | ● | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
Tel. +49-2159-91890 Fax +49-2159-918966
e-mail marketing@mmchg.de

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

C/Emperador 2, 46136 Museros, Valencia, Spain
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
e-mail mme@mmevalencia.com

MITSUBISHI HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

ul. Bolschaja Pochtovaja, d.36, str.1 105082 Moscow, Russia
Tel. +007-095-72558-85 Fax +007-095-72558-85
e-mail mmc-moscow@lescom.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, B77 4AS, U.K.
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC ITALIA S.r.l.

V.le delle Industrie 20/5, 20020 Arese (Mi)
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
e-mail info@mmc-italia.it

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.

6, rue Jacques Monod, 91893 Orsay Cedex, France
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

MMC HARDMETAL POLAND Sp. z o.o.

Armii Karjowej 61, Wroclaw, Poland
Tel. +48-71-3351-620 Fax +48-71-3351-620
e-mail mmc@mhpl.pl