

MITSUBISHI

MITSUBISHI CARBIDE

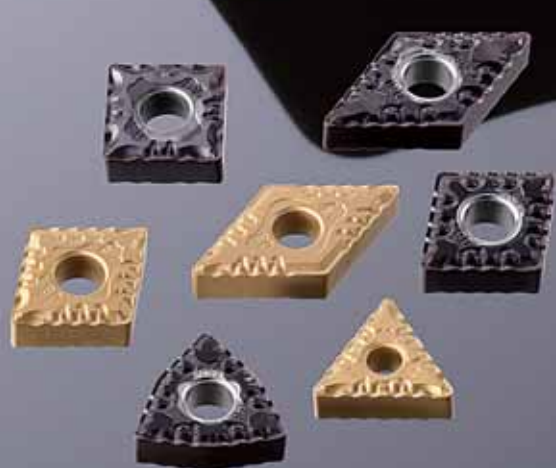
B068S

Rompevirutas para acero al carbono de baja aleación

Rompevirutas FY/SY

Un rompevirutas muy afilado permite un control ideal de las virutas

**Control de virutas óptimo
para acero al carbono
de baja aleación**



*Rompevirutas para acero al carbono de baja aleación

Rompevirutas **FY/SY**

*Acero al carbono de baja aleación: Acero con un contenido máximo del 0,3% de carbon, chapas de hierro, STKM, etc.

Problemas de mecanizado

Causas de virutas inadecuadas: –

Repentina rotura de la placa

➔ Baja tasa de eficiencia

Fallos en las herramientas de trabajo

➔ Importantes pérdidas de material

Detenciones de la máquina

➔ Difícil de automatizar

Rompevirutas *FY* y *SY*
para resolver sus
problemas de mecanizado.

Punto

El evitar que se enreden las virutas es la clave para un mecanizado con éxito en el acero al carbono de baja aleación

Rompevirutas existentes

Las virutas largas causan detenciones de la máquina.



Rompevirutas **FY/SY**



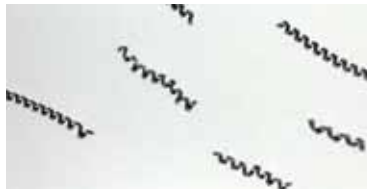
Una forma ideal de viruta ayuda a un mecanizado estable

Rompevirutas existentes

Las virutas continuas se enredan con la herramienta de trabajo.



Rompevirutas **FY/SY**



Las virutas cortas ayudan a un mecanizado estable

Rompevirutas **FY/SY**

FY Rompevirutas para acabado



- Las 2 paredes del rompevirutas y el lado periférico asegura un buen desprendimiento de las virutas para bajos y altos avances
- El filo de corte ondulado crea virutas de forma ideal incluso cuando copiamos

SY Rompevirutas para semi-acabado



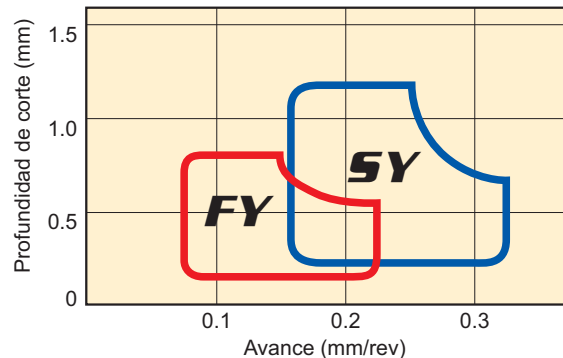
- La combinación entre la periferia de la placa y la parte ancha de la cara frontal se consigue un buen desprendimiento de viruta
- El filo de corte ondulado crea virutas de forma ideal incluso cuando copiamos

Condiciones de corte recomendadas

| Material de trabajo | Dureza | Rompevirutas | Grado | Velocidad de corte (m/min) |
|--|-----------|--------------|--------|----------------------------|
| P Chapas de hierro | 80–120HB | FY | VP25N | 290–450 |
| | | | UE6020 | 290–460 |
| | | SY | VP25N | 260–410 |
| | | | UE6020 | 260–420 |
| Acero al carbono (S10C - S30C) Tubos (STKM) | 110–160HB | FY | VP25N | 260–410 |
| | | | UE6020 | 260–420 |
| | | SY | VP25N | 240–370 |
| | | | UE6020 | 240–390 |

Nota) Los rompevirutas FH y SH de Mitsubishi se recomiendan para el acero general y acero de aleado.

Área de control del rompevirutas

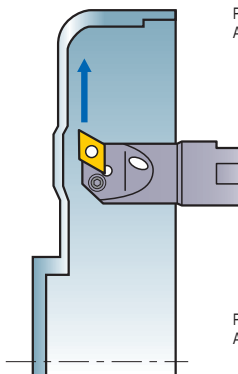


Resultados de corte

- Una forma de la viruta ideal ayuda a un alto rendimiento de corte.

<Condiciones de corte>

Material de trabajo: Placa de hierro
Velocidad de corte: 300 m/min
Corte refrigerado



Profundidad de corte: 0,3 mm
Avance: 0,1 mm/rev

Competidor A



Competidor B




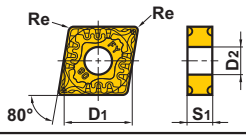

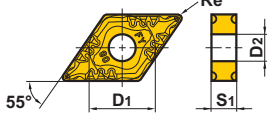

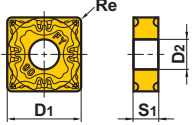

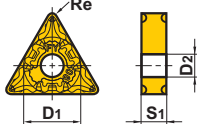

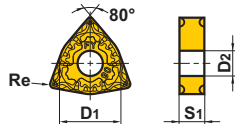

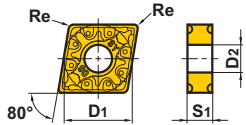

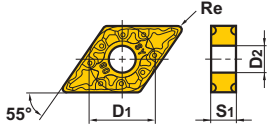

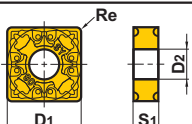

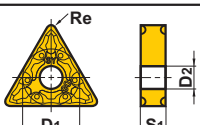

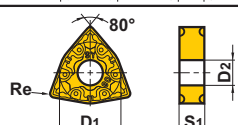
Rompevirutas **FY** Control de virutas ideal



Rompevirutas **SY** Control de virutas ideal



Placas

| Forma | Referencia | Grado | | Dimensiones (mm) | | | | Geometría |
|---|---------------|--------------------|------------|------------------|------|-----|------|---|
| | | Cemento recubierto | Recubierto | 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