

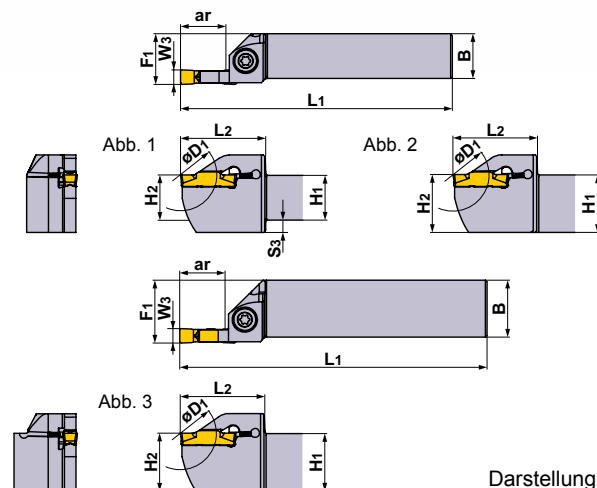
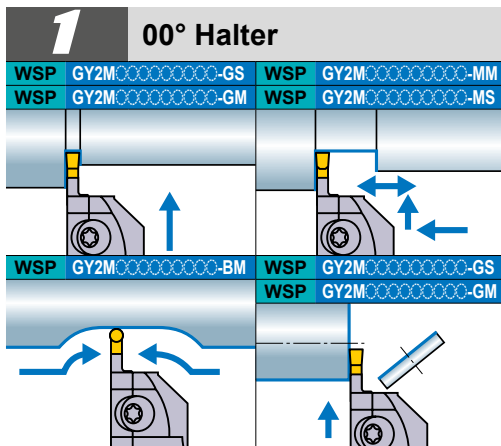
Ein- und Abstechsystem

# GY

## Neuer 8 mm Monoblock Halter für breite Nuten.



### Werkzeughalter für 8 mm WSP-Breite



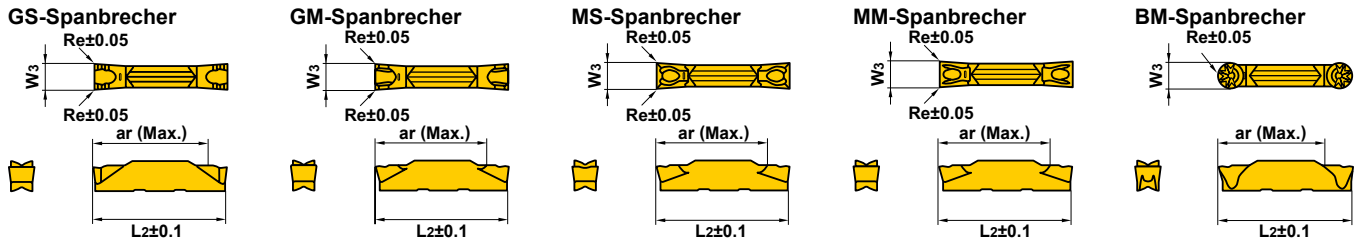
Darstellung von rechter Werkzeugaufnahme.

Plattensitz-Größe	WSP-Breite W <sub>3</sub> (mm)	Hand (R/L)	Max. Stechtiefe ar (mm)	Max. Abstech-Durchmesser D <sub>1</sub> (mm)	ID	Bestellbezeichnung		Abmessungen (mm)							Abb.
						Halter	Lager	H <sub>1</sub>	B	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	F <sub>1</sub>	S <sub>3</sub>	
K	8.00	R	25	50	(1G1R9K1)	<b>GYPR2525M00-K25</b>	●	25	25	150	47	25	28	7	1
			25	50	(1Q1R9K1)	<b>3225P00-K25</b>	●	32	25	170	47	32	28	-	2
			25	50	(1J1R9K1)	<b>3232P00-K25</b>	●	32	32	170	47	32	35	-	3
		L	25	50	(1G1L9K1)	<b>GYPL2525M00-K25</b>	●	25	25	150	47	25	28	7	1
			25	50	(1Q1L9K1)	<b>3225P00-K25</b>	●	32	25	170	47	32	28	-	2
			25	50	(1J1L9K1)	<b>3232P00-K25</b>	●	32	32	170	47	32	35	-	3

 \* Bei BM-Spanbrecher mit Geometrien werden die Werte L<sub>1</sub> und L<sub>2</sub> 0,3 mm länger.

●: Lagerstandard

# WSP



Anwendung	Bestellbezeichnung	Plattensitz-Größe	Abmessungen (mm)				Lager			
			Stechbreite	Toleranz	Re	ar (Max.)	L2	VP10RT	VP20RT	MY5015
Einstechen / Abstechen	<b>GY2M0800K030N-GS</b>	K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.5	●	●	
	<b>0800K050N-GM</b>			±0.04	0.5	29.3	30.5	●	●	●
Multifunktion	<b>GY2M0800K080N-MS</b>			±0.04	0.8	28.5	30.5	●	●	●
	<b>0800K080N-MM</b>			±0.04	0.8	28.5	30.5	●	●	●
	<b>0800K120N-MM</b>			±0.04	1.2	28.1	30.5	●	●	●
Kopierdrehen	<b>GY2M0800K400N-BM</b>			±0.04	4.0	26.5	30.8	●	●	●

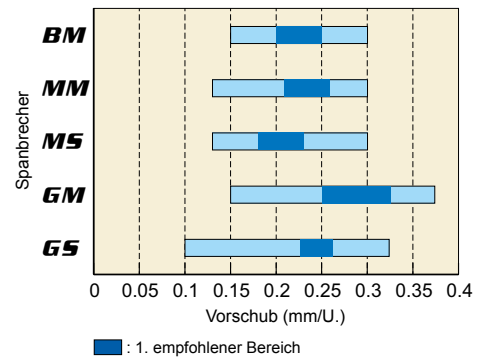
●: Lagerstandard (10 WSP je VPE)

## Empfohlene Schnittdaten (m/min)

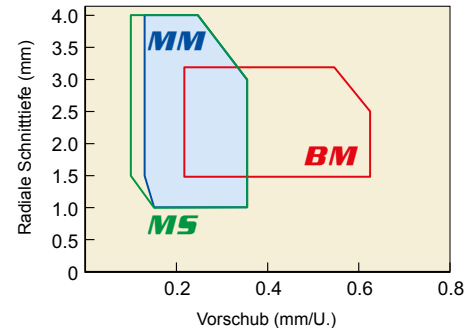
Werkstoff	Härte	Sorte	Schnittgeschwindigkeit (m/min)				
			50	100	150	200	250
P Allgemeiner Baustahl (S10C, SUM22L)  C-Stahl Legierter Stahl (SUJ2, SCr, SCM)	≤160HB	VP20RT	100 — 220				
		VP10RT	110 — 230				
	160–280HB	VP20RT	80 — 180				
		VP10RT	90 — 190				
		MY5015	110 — 250				
		280HB≤	VP20RT	60 — 140			
VP10RT	70 — 150						
MY5015	90 — 210						
M Rostfreier Stahl	≤270HB	VP20RT	60 — 140				
		VP10RT	70 — 150				
K Grauguss  Duktiler Guss	≤300MPa	VP20RT	80 — 180				
		VP10RT	90 — 190				
		MY5015	140 — 300				
	≤800MPa	VP20RT	60 — 140				
		VP10RT	70 — 150				
		MY5015	90 — 210				
S Hitzebeständige Legierung Titanlegierung	-	VP20RT	30	60			
		VP10RT	40	70			

(Hinweis 1) VP20RT ist die primär empfohlene Sorte für andere Materialien als gehärteter Stahl.  
 (Hinweis 2) Für VP10RT, VP20RT und MY5015 wird Nasszerspanung empfohlen.

## Empfohlene Schnittdaten Zum Einstechen / Abstechen



## Für das Stechdrehen



[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com)

**MMC HARTMETALL GmbH**  
 Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
 Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966  
 e-mail admin@mmchg.de

**MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.**  
 Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain  
 Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786  
 e-mail mme@mmevalencia.com

**MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.**  
 UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia  
 Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73  
 e-mail info@mmc-carbide.ru

**MMC HARDMETAL U.K. LTD.**  
 Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. 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 2, 20020 Arese (Milano), Italy  
 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, 91400 Orsay, France  
 Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50  
 e-mail mmsales@mmc-metal-france.fr

**MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.**  
 Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland  
 Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21  
 e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

