

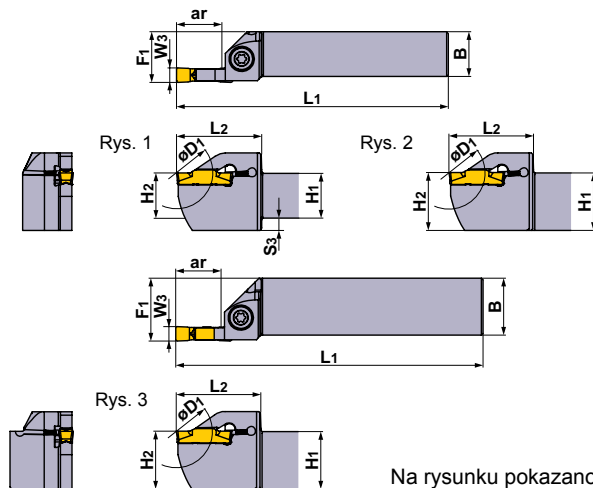
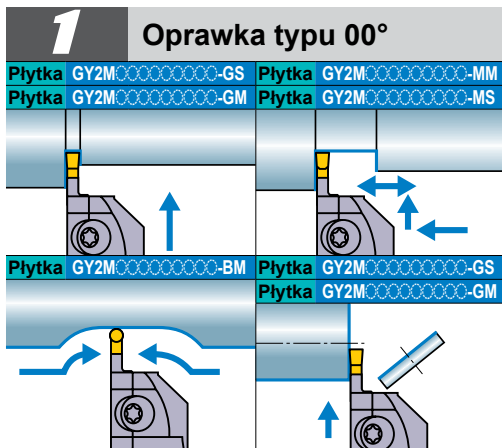
System do toczenia rowków

# GY

## Nowa oprawka monolityczna 8 mm do szerokich rowków.



Oprawka do płytek o szerokości 8 mm



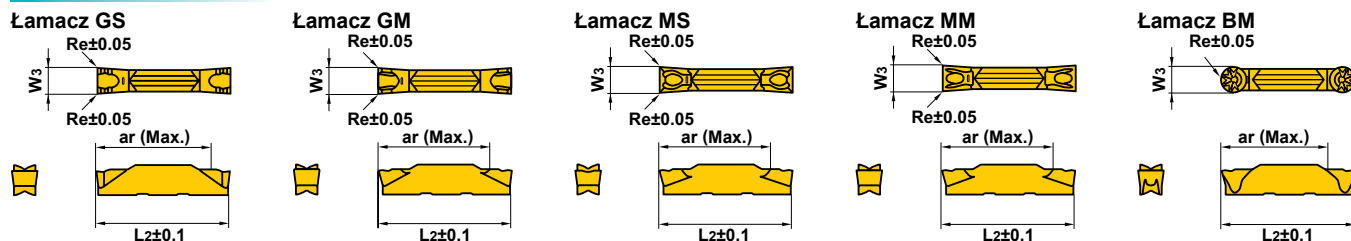
Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Rozmiar lokatora	Szerokość płytki W <sub>3</sub> (mm)	Wersja (R/L)	Maks. głębokość rowka ar (mm)	Maks. średnica przecinania D <sub>1</sub> (mm)	ID	Numer zamówieniowy		Wymiary (mm)							Rys.
						Oprawka	Dostępność	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

\* Dla płytek z łamaczem BM, wymiary L<sub>1</sub> i L<sub>2</sub> są większe o 0,3 mm.

●: Standard magazynowy.

## Płytki



Zastosowanie	Numer zamówieniowy	Rozmiar łokatora	Wymiary (mm)					Dostępność		
			W3		Re	ar (Max.)	L2	Pokrywany		
			Szerokość rowka	Tolerancja				VP10RT	VP20RT	MY5015
Toczenie rowków / Przecinanie	<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	●	●	●
Uniwersalne	<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	●	●	●
Toczenie koprowe	<b>GY2M0800K400N-BM</b>			±0.04	4.0	26.5	30.8	●	●	●

●: Standard magazynowy. (10 płytek w opakowaniu)

## Zalecana prędkość skrawania (m/min)

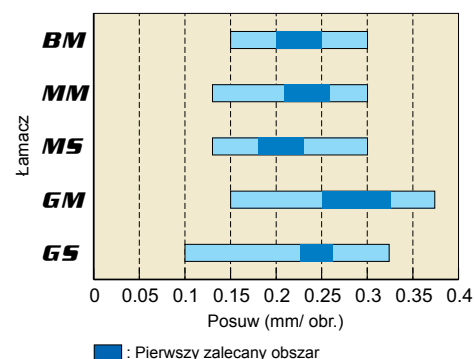
Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)				
			50	100	150	200	250
P Stale konstrukcyjne (S10C, SUM22L)	≤160HB	VP20RT	100 — 220				
		VP10RT	110 — 230				
	160–280HB	VP20RT	80 — 180				
		VP10RT	90 — 190				
		MY5015	110 — 250				
		VP20RT	60 — 140				
280HB≤	VP10RT	70 — 150					
	MY5015	90 — 210					
	VP20RT	60 — 140					
M Stale nierdzewne	≤270HB	VP20RT	60 — 140				
		VP10RT	70 — 150				
K Żeliwo szare	≤300MPa	VP20RT	80 — 180				
		VP10RT	90 — 190				
		MY5015	140 — 300				
	≤800MPa	VP20RT	60 — 140				
		VP10RT	70 — 150				
		MY5015	90 — 210				
S Stopy żaroodporne Stopy tytanu	-	VP20RT	30 — 60				
		VP10RT	40 — 70				

(Uwaga 1) VP20RT - pierwszy wybór dla materiałów innych niż stal hartowana.

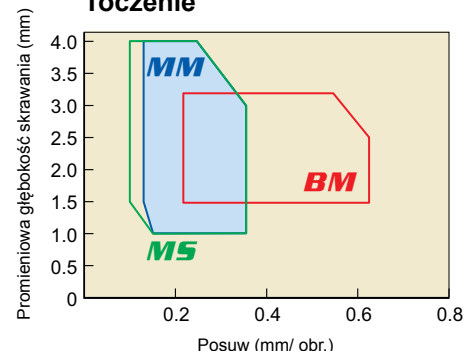
(Uwaga 2) VP10RT, VP20RT i MY5015 - zalecana obróbka z chłodzeniem (na mokro).

## Zalecane parametry skrawania

### Toczenie rowków / przecinanie



### Toczenie



[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

**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 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 mmfsales@mmc-metal-france.fr

**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 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 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

**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

