

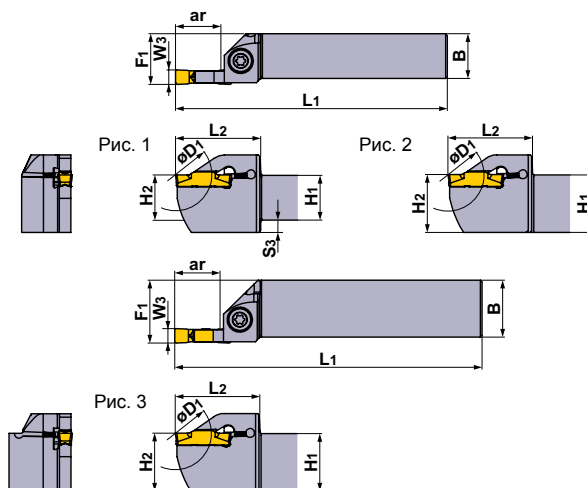
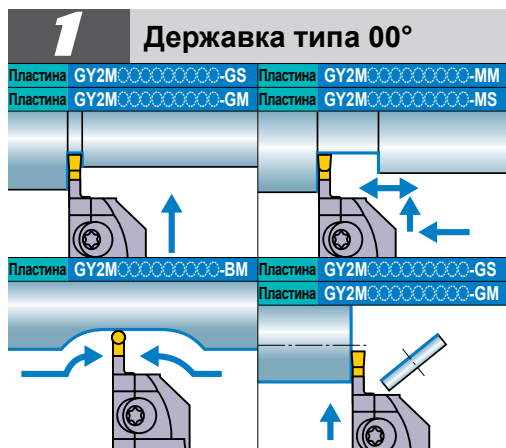
Система обработки канавок

GY

Новая монолитная 8-миллиметровая державка для широких канавок.



Державка для пластин шириной 8мм



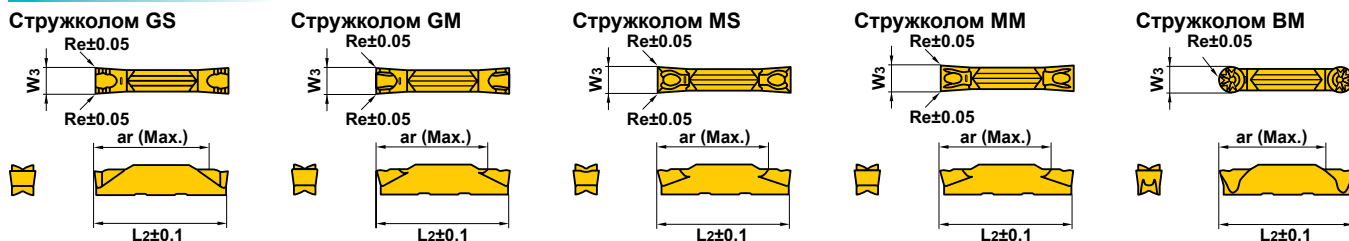
Показана правая державка.

Размер гнезда	Ширина пластины W3 (мм)	Сторона (R/L)	Макс. глубина обработки канавок ar (мм)	Макс. диаметр резания D1 (мм)	ID	Обозначение		Размеры (мм)							Рис.
						Державка	Наличие	H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	
К	8.00	R	25	50	(1G1R9K1)	GYPR2525M00-K25	●	25	25	150	47	25	28	7	1
			25	50	(1Q1R9K1)	3225P00-K25	●	32	25	170	47	32	28	-	2
			25	50	(1J1R9K1)	3232P00-K25	●	32	32	170	47	32	35	-	3
		L	25	50	(1G1L9K1)	GYPL2525M00-K25	●	25	25	150	47	25	28	7	1
			25	50	(1Q1L9K1)	3225P00-K25	●	32	25	170	47	32	28	-	2
			25	50	(1J1L9K1)	3232P00-K25	●	32	32	170	47	32	35	-	3

* При использовании стружколома BM с геометриями значения L1 и L2 увеличится на 0,3мм.

●: Есть в наличии.

Пластины



Применение	Обозначение	Размер гнезда	Размеры (мм)					Наличие		
			Ширина обработки канавок	Допуск	Re	ar (Max.)	L2	Покрытие		
								VP10RT	VP20RT	MY5015
Обработка канавок / Отрезки	GY2M0800K030N-GS	K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.5	●	●	
	0800K050N-GM			±0.04	0.5	29.3	30.5	●	●	●
Универсальное	GY2M0800K080N-MS			±0.04	0.8	28.5	30.5	●	●	●
	0800K080N-MM			±0.04	0.8	28.5	30.5	●	●	●
Копировальное точение	0800K120N-MM			±0.04	1.2	28.1	30.5	●	●	●
	GY2M0800K400N-BM	±0.04	4.0	26.5	30.8	●	●	●		

●: Есть в наличии. (10 пластин в корпусе)

Рекомендуемая скорость резания (м/мин)

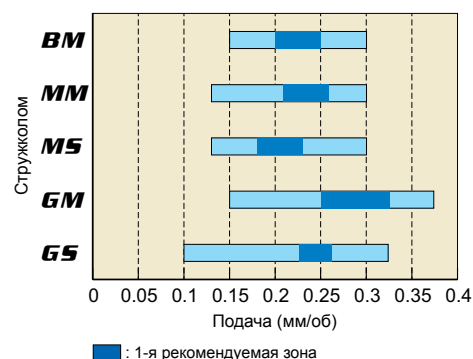
Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	250	300
P Малоуглеродистая сталь (S10C, SUM22L)	≤160HB	VP20RT		100		220		
		VP10RT		110		230		
	160–280HB	VP20RT	80		180			
		VP10RT	90		190			
		MY5015		110		250		
		VP20RT	60		140			
280HB≤	VP10RT	70		150				
	MY5015	90		210				
	VP20RT	60		140				
M Нержавеющая сталь	≤270HB	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		VP20RT	80		180			
K Серый чугун	≤300MPa	VP10RT	90		190			
		MY5015		140		300		
		VP20RT	60		140			
K Ковкий чугун	≤800MPa	VP10RT	70		150			
		MY5015	90		210			
		VP20RT	30		60			
S Жаропрочный сплав Титановый сплав	—	VP10RT	40		70			

(Примечание 1) VP20RT — первый рекомендуемый сплав для материалов (кроме закаленной стали).

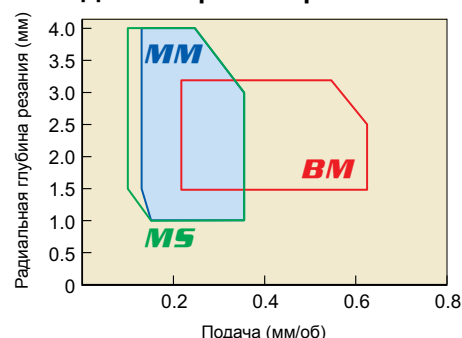
(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется обработка с использованием СОЖ.

Рекомендуемые режимы резания

Для обработки канавок / отрезки



Для токарной обработки



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 mmsales@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

