

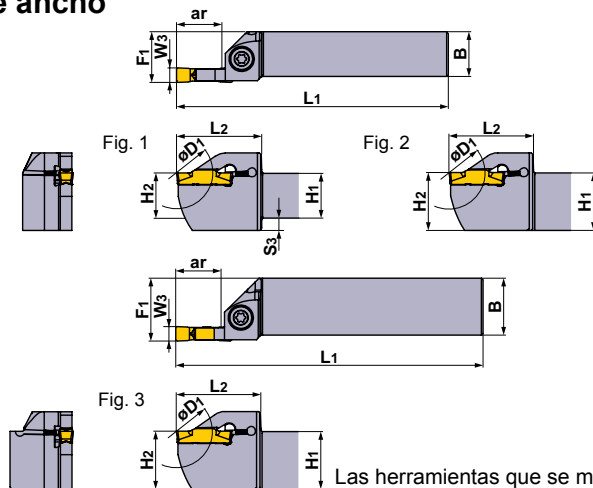
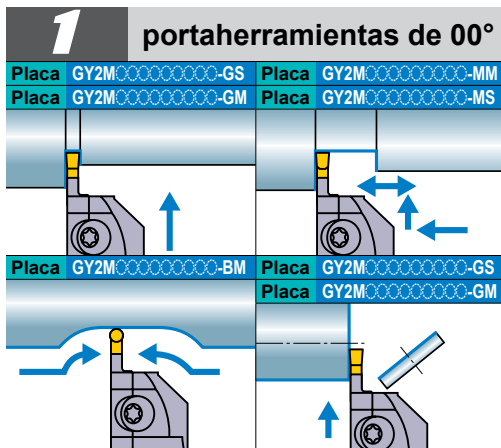
Sistema de ranurado

GY

Nueva herramienta monoblock de 8 mm para ranuras amplias.



Portaherramientas para placas de 8 mm de ancho



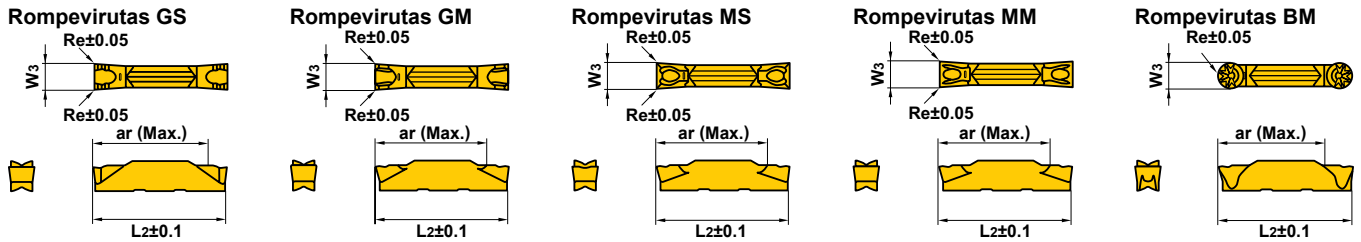
Las herramientas que se muestran son a mano derecha.

Tamaño asiento	Ancho de placa W3 (mm)	Mano (R/L)	Máx. Profundidad de ranura ar (mm)	Máx. Diámetro de corte D1 (mm)	ID	Referencia		Dimensiones (mm)							Fig.
						Portaherramientas	Stock	H1	B	L1	L2	H2	F1	S3	
K	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

*Si utilizamos un rompevirutas BM, los valores L1 y L2, serán 0,3 mm mas largos.

●: Existencias en Europa.

Placas

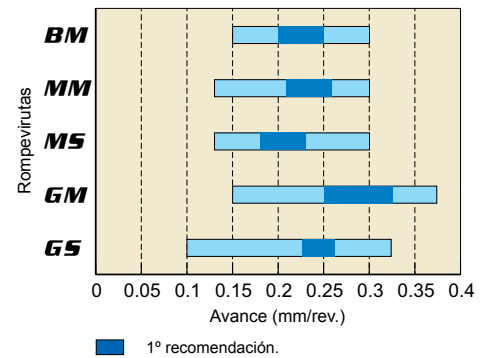


Aplicaciones	Referencia	Tamaño Asiento	Dimensiones (mm)					Stock		
			W3		Re	ar (Max.)	L2	VP10RT	VP20RT	MY5015
			Anchura ranurado	Tolerancia						
Ranurado / corte	GY2M0800K030N-GS 0800K050N-GM	K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.5	●	●	
				±0.04	0.5	29.3	30.5	●	●	●
Multifuncional	GY2M0800K080N-MS 0800K080N-MM			±0.04	0.8	28.5	30.5	●	●	●
	0800K120N-MM			±0.04	1.2	28.1	30.5	●	●	●
Copiado	GY2M0800K400N-BM			±0.04	4.0	26.5	30.8	●	●	●

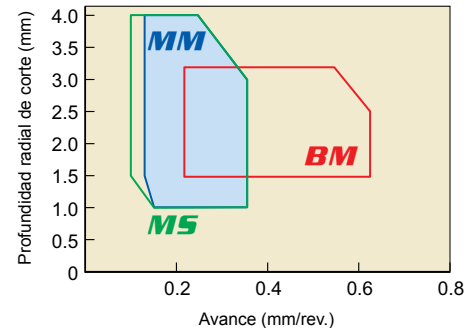
●: Existencias en Europa. (10 placas por caja)

Condiciones de corte recomendadas

Para ranurado / corte



Para torneado



Velocidad de corte recomendada (m/min)

Material de trabajo	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)					
			50	100	150	200	250	300
P Acero dulce (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 Acero inoxidable	≤270HB	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		VP20RT	80		180			
K Fundición gris	≤300MPa	VP20RT	80		180			
		VP10RT	90		190			
		MY5015		140		300		
	≤800MPa	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		MY5015	90		210			
S Aleación termoresistente Aleación de titanio	-	VP20RT	30		60			
		VP10RT	40		70			

(Nota 1) VP20RT es la primera calidad recomendada para materiales que no sean acero endurecido.

(Nota 2) Para VP10RT, VP20RT y MY5015 se recomienda para un corte refrigerado.



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

