

Sistema di scanalatura

GY Series

Sistema di scanalatura

L'elevata rigidità assicura una scanalatura affidabile.

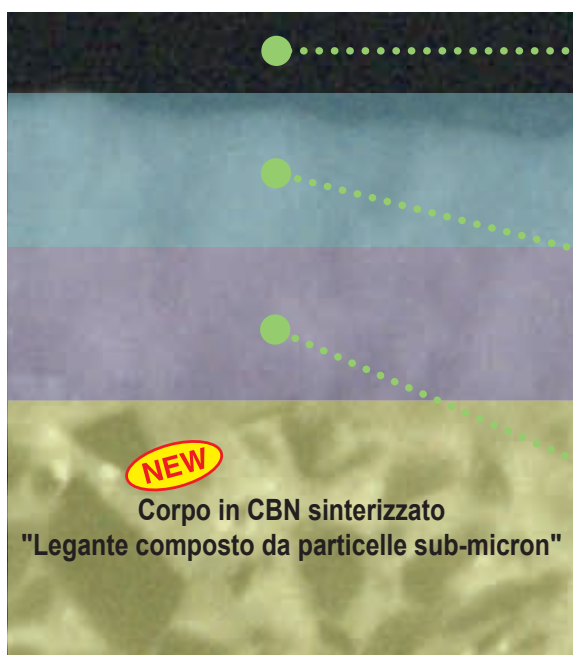


Grado CBN rivestito per la tornitura dell'acciaio
temprato ad alta velocità

BC8110

Vita utensile più lunga con un grado CBN rivestito per
la lavorazione di acciai temprati.

Speciale rivestimento in ceramica di nuova concezione



Prevenzione della tendenza all' incollamento.

Il distacco del rivestimento è impedito dall'eccellente resistenza all' incollamento.

NEW

Rivestimento TiAlSiN

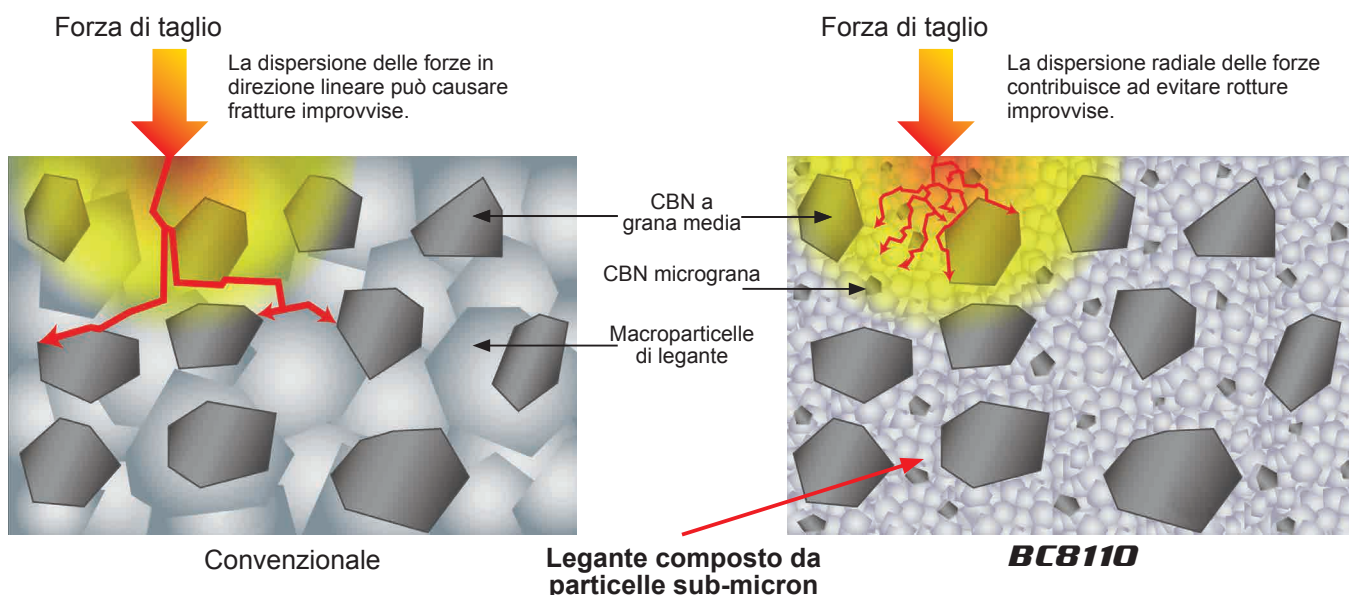
Resistenza a usura e scheggiatura migliorata.

Rivestimento TiAlN

La maggiore aderenza della superficie CBN garantisce una migliore resistenza al distacco.

Il "legante composto da particelle sub-micron di nuova concezione previene rotture improvvise durante la lavorazione.

La distribuzione del legante composto da particelle sub-micron all' interno del nuovo grado BC8110 previene lo sviluppo di cricche che possono provocare rotture improvvise.



● : giacenze disponibili.

INSERTI

Applicazioni	Geometria	Codice ordinazione	Disponibilità	Dimensione sede	Dimensioni (mm)			
			CBN		W3		Re	L2
			BC8110		Ampiezza scanalatura	Tolleranza		
Per scanalatura		GY1G0200D020N-GFGS	●	D	2.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0239E020N-GFGS	●	E	2.39	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0250E020N-GFGS	●	E	2.50	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0300F020N-GFGS	●	F	3.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0318F020N-GFGS	●	F	3.18	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0400G020N-GFGS	●	G	4.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0475H020N-GFGS	●	H	4.75	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0500H020N-GFGS	●	H	5.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0600J020N-GFGS	●	J	6.00	±0.03	0.2	25.65

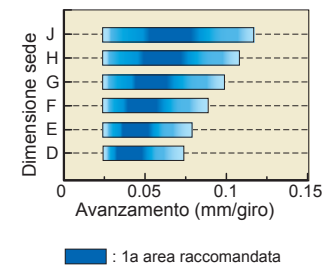
CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

● Per scanalatura esterna
Velocità di taglio raccomandata

	Materiale da lavorare	Durezza	Velocità di taglio (m/min.)		
			50	100	150
H	Acciaio temprato	50HRC≤		80 120	

Velocità di avanzamento e profondità di taglio raccomandate
Parte superiore piatta GFGS (CBN)

● Scanalatura

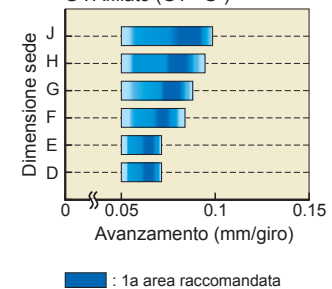


● Per scanalatura frontale
Velocità di taglio raccomandata

	Materiale da lavorare	Durezza	Velocità di taglio (m/min.)		
			50	100	150
H	Acciaio temprato	50HRC≤		60 100	

● Velocità di avanzamento raccomandata
Per scanalatura

G : Affilato (GY*G-)

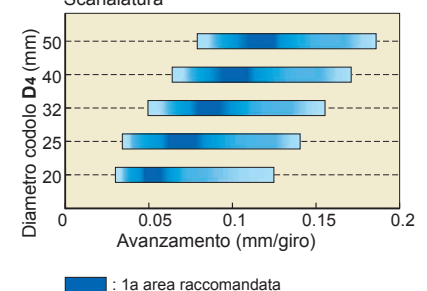


● Per scanalatura interna
Velocità di taglio raccomandata (m/min.)

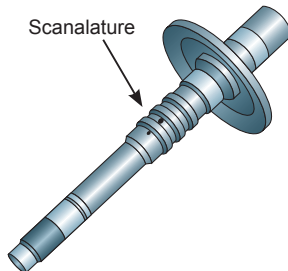
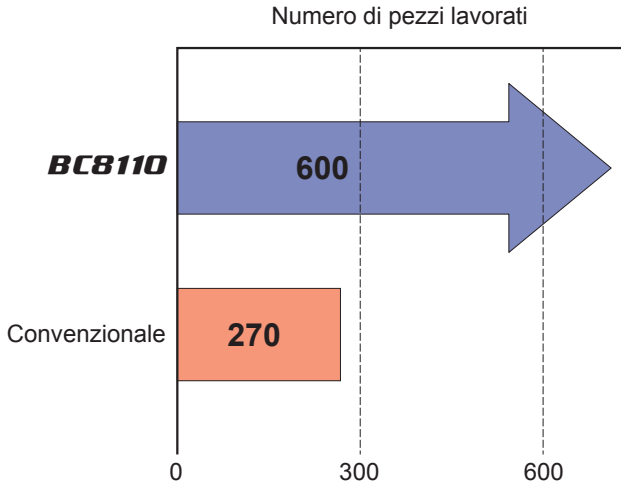


	Materiale da lavorare	Durezza	Velocità di taglio (m/min.)		
			50	100	150
H	Acciaio temprato	50HRC≤		60 100	

● Velocità di avanzamento raccomandata
Per scanalatura

Scanalatura



ESEMPI DI APPLICAZIONE

Utensile		GY1G0200D020N-GFGS	
Pezzo da lavorare			
Componente		Albero di ingresso	
Condizioni di taglio	Velocità di taglio (m/min)	130	
	Avanzamento (mm/giro)	0.10	
	Profondità di taglio (mm)	0,12 (profondità gola: 2,2 mm)	
Modalità di taglio		A umido	
Risultati		<p>Numero di pezzi lavorati</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  <p>BC8110 600 pz</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Convenzionale 270 pz</p> </div> </div>	