

Sistema para ranurado

GY Series

Sistema de ranurado

Excepcional rigidez para un ranurado fiable



Calidad CBN recubierta para torneado de aceros altamente endurecidos

BC8110

Prolongación de la vida útil de la herramienta gracias a la calidad CBN recubierta para un mecanizado de aceros endurecidos

Recubrimiento cerámico especial recién desarrollado



Prevención del fundido

El descascarillado del recubrimiento se evita con una mejor resistencia al fundido.

NEW

Recubrimiento de TiAlSiN

Resistencia mejorada al desgaste y al astillado.

Recubrimiento de TiAlN

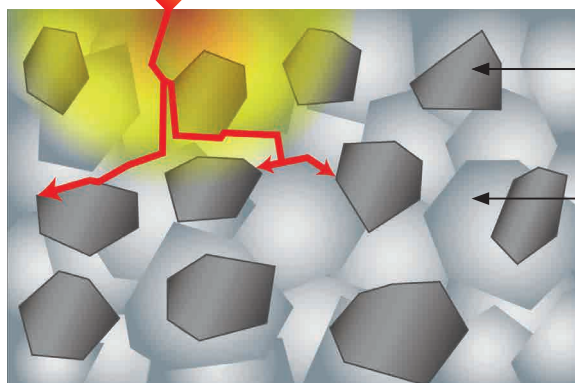
La mejora de la adhesión a la superficie de CBN aumenta la resistencia al descascarillado.

El recientemente desarrollado «aglomerante de ultramicro-partículas» previene las roturas repentinas

La dispersión del nuevo aglomerante de ultra micro-partículas en la placa BC8110 impide el desarrollo de grietas lineales capaces de provocar una roturas repentina.

Resistencia al corte

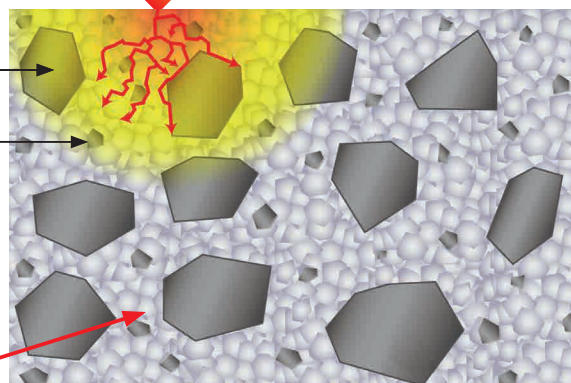
Las fuerzas que se dispersan siguiendo una dirección lineal pueden provocar roturas repentinas.



Convencional

Resistencia al corte

Las fuerzas que se dispersan radialmente ayudan a evitar roturas repentinas.



«Aglomerante de ultra micro-partículas»

BC8110

PLACAS

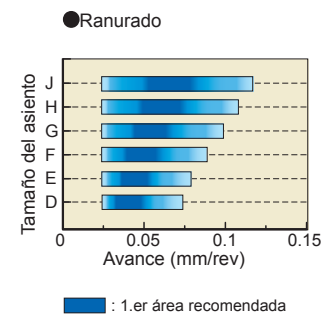
Aplicaciones	Geometría	Referencia	Stock	Tamaño del asiento	Dimensiones (mm)			
			CBN		W3		Re	L2
			BC8110		Anchura de ranurado	Tolerancia		
Para ranurado	Superficie plana (para materiales endurecidos) 	GY1G0200D020N-GFGS	●	D	2.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0239E020N-GFGS	●	E	2.39	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0250E020N-GFGS	●	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

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

● Para ranurado exterior
Velocidad de corte recomendada

Material de trabajo	Dureza	Velocidad de corte (m/min)		
		50	100	150
H Acero endurecido	50HRC≤		80 120	

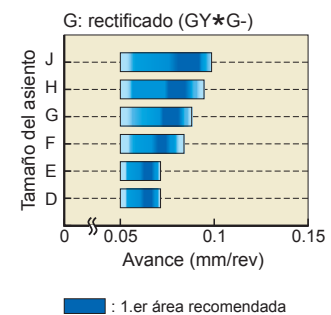
Velocidad de avance y profundidad de corte recomendadas
Superficie plana GFGS (CBN)



● Para ranurado frontal
Velocidad de corte recomendada

Material de trabajo	Dureza	Velocidad de corte (m/min)		
		50	100	150
H Acero endurecido	50HRC≤		60 100	

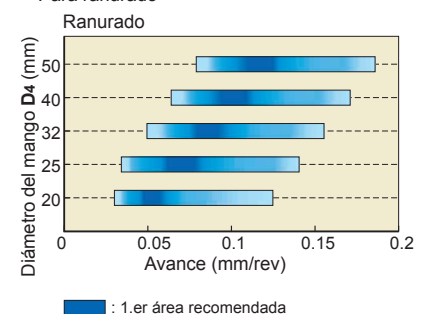
● Velocidad de avance recomendada
Para ranurado



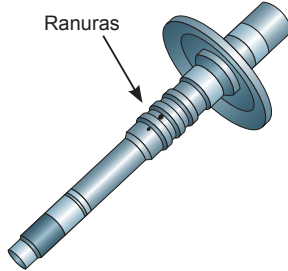
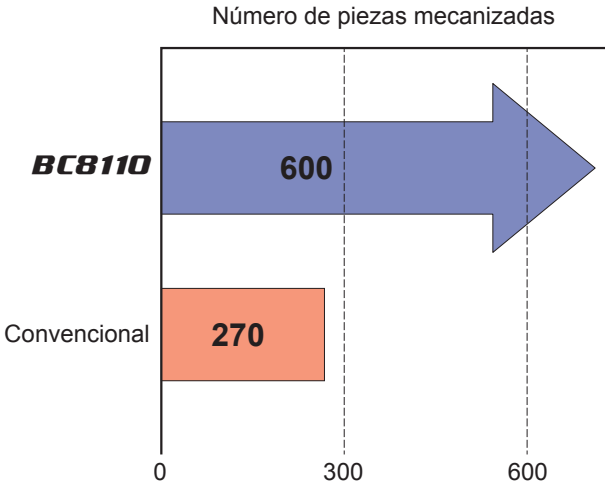


● Para ranurado interior
Velocidad de corte recomendada (m/min)

Material de trabajo	Dureza	Velocidad de corte (m/min)		
		50	100	150
H Acero endurecido	50HRC≤		60 100	

● Velocidad de avance recomendada
Para ranurado



EJEMPLOS DE APLICACIÓN

Herramienta		GY1G0200D020N-GFGS							
Pieza de trabajo									
Componente		Eje de entrada							
Condiciones de corte	Velocidad de corte (m/min)	130							
	Avance (mm/rev)	0.10							
	Profundidad de corte (mm)	0,12 (profundidad de ranura: 2,2 mm)							
Tipo de corte		Húmedo							
Resultados		<p>Número de piezas mecanizadas</p>  <table border="1"> <caption>Número de piezas mecanizadas</caption> <thead> <tr> <th>Material</th> <th>Número de piezas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BC8110</td> <td>600</td> </tr> <tr> <td>Convencional</td> <td>270</td> </tr> </tbody> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>BC8110 600 pzas.</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Convencional 270 pzas.</p> </div> </div>		Material	Número de piezas	BC8110	600	Convencional	270
Material	Número de piezas								
BC8110	600								
Convencional	270								