

Sistema di scanalatura e troncatura

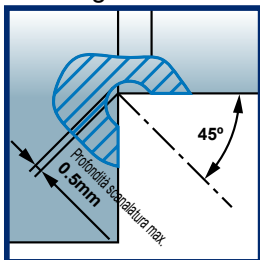
# GY

## Ora disponibili nuovi utensili ed inserti per recessi

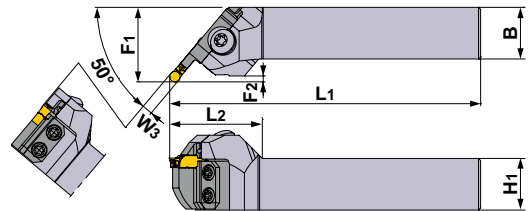
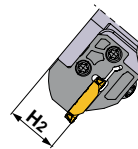
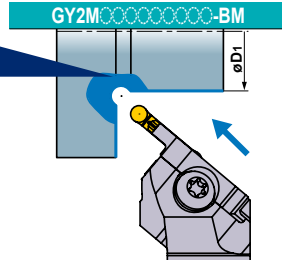


### RECESSO ESTERNO

Vista ingrandita



Inserto



Portautensili destro in figura

Dimensione sede	Larghezza inserto W3 (mm)	Versione (DS)	Max. Profondità scanalatura (mm)	Min. Diametro scanalatura D1 (mm)	ID	Codice ordinazione				Dimensioni (mm)				Inserto			
						Lama modulare	Disponibilità	Portautensile modulare	Disponibilità	H1	B	L1	L2		H2	F1	F2
D	2.00	R	0.5	30	(3E1R3D1)	<b>GYM20LC-D005</b>	●	<b>GYHR2020K50-M20L</b>	●	20	20	125	40	20	32	1.6	GY2M0200D100N-BM
			0.5	30	(3G1R4D1)	<b>GYM25LC-D005</b>	●	<b>GYHR2525M50-M25L</b>	●	25	25	150	45	25	35	1.6	
		L	0.5	30	(3E1L3D1)	<b>GYM20RC-D005</b>	●	<b>GYHL2020K50-M20R</b>	●	20	20	125	40	20	32	1.6	
			0.5	30	(3G1L4D1)	<b>GYM25RC-D005</b>	●	<b>GYHL2525M50-M25R</b>	●	25	25	150	45	25	35	1.6	
E	2.50	R	0.5	30	(3E1R3E1)	<b>GYM20LC-E005</b>	●	<b>GYHR2020K50-M20L</b>	●	20	20	125	40	20	32	1.8	GY2M0250E125N-BM
			0.5	30	(3G1R4E1)	<b>GYM25LC-E005</b>	●	<b>GYHR2525M50-M25L</b>	●	25	25	150	45	25	35	1.8	
		L	0.5	30	(3E1L3E1)	<b>GYM20RC-E005</b>	●	<b>GYHL2020K50-M20R</b>	●	20	20	125	40	20	32	1.8	
			0.5	30	(3G1L4E1)	<b>GYM25RC-E005</b>	●	<b>GYHL2525M50-M25R</b>	●	25	25	150	45	25	35	1.8	
F	3.00 3.18	R	0.5	30	(3E1R3F1)	<b>GYM20LC-F005</b>	●	<b>GYHR2020K50-M20L</b>	●	20	20	125	40	20	32	2.0	GY2M0300F150N-BM
			0.5	30	(3G1R4F1)	<b>GYM25LC-F005</b>	●	<b>GYHR2525M50-M25L</b>	●	25	25	150	45	25	35	2.0	
		L	0.5	30	(3E1L3F1)	<b>GYM20RC-F005</b>	●	<b>GYHL2020K50-M20R</b>	●	20	20	125	40	20	32	2.0	
			0.5	30	(3G1L4F1)	<b>GYM25RC-F005</b>	●	<b>GYHL2525M50-M25R</b>	●	25	25	150	45	25	35	2.0	
G	4.00	R	0.5	20	(3E1R3G1)	<b>GYM20LC-G005</b>	●	<b>GYHR2020K50-M20L</b>	●	20	20	125	40	20	32	2.4	GY2M0400G200N-BM
			0.5	20	(3G1R4G1)	<b>GYM25LC-G005</b>	●	<b>GYHR2525M50-M25L</b>	●	25	25	150	45	25	35	2.4	
		L	0.5	20	(3E1L3G1)	<b>GYM20RC-G005</b>	●	<b>GYHL2020K50-M20R</b>	●	20	20	125	40	20	32	2.4	
			0.5	20	(3G1L4G1)	<b>GYM25RC-G005</b>	●	<b>GYHL2525M50-M25R</b>	●	25	25	150	45	25	35	2.4	
H	4.75 5.00	R	0.5	20	(3E1R3H1)	<b>GYM20LC-H005</b>	●	<b>GYHR2020K50-M20L</b>	●	20	20	125	40	20	33	2.8	GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM
			0.5	20	(3G1R4H1)	<b>GYM25LC-H005</b>	●	<b>GYHR2525M50-M25L</b>	●	25	25	150	45	25	36	2.8	
		L	0.5	20	(3E1L3H1)	<b>GYM20RC-H005</b>	●	<b>GYHL2020K50-M20R</b>	●	20	20	125	40	20	33	2.8	
			0.5	20	(3G1L4H1)	<b>GYM25RC-H005</b>	●	<b>GYHL2525M50-M25R</b>	●	25	25	150	45	25	36	2.8	
J	6.00 6.35	R	0.5	20	(3G1R4J1)	<b>GYM25LC-J005</b>	●	<b>GYHR2525M50-M25L</b>	●	25	25	150	44	25	36	3.4	GY2M0600J300N-BM GY2M0635J318N-BM
		L	0.5	20	(3G1L4J1)	<b>GYM25RC-J005</b>	●	<b>GYHL2525M50-M25R</b>	●	25	25	150	44	25	36	3.4	

\* La lama per scanalatura esterna e scanalatura frontale non può essere usata a causa dell'interferenza con il pezzo da lavorare.

\* Le dimensioni indicate, si riferiscono all'uso dell'inserto di riferimento. Se altre geometrie di inserto sono usate allora i valori L1, L2, F1 e F2 possono variare.

\* Per lame modulari e portautensili modulari, ordinare separatamente.

\* Usare lame modulari sinistre per i portautensili modulari destri, e lame modulari destre per portautensili modulari sinistri.

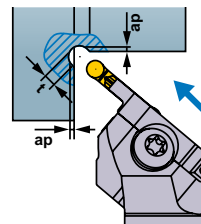
● :Inventario mantenuto.

# INSERTI

Distanza dal pezzo da lavorare alla profondità dell'incavo

Applicazione	Geometria	Codice ordinazione	Disponibilità				Dimensione sede	Dimensioni (mm)				
			Rivestito		Cermet			W3		Re	(Max.) ar	L2
			VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525		Larghezza scanalatura	Tolleranza			
Per copiatura e recessi		GY2M0200D100N-BM	●	●	●	●	D	2.00	±0.03	1.00	19.5	20.90
		0250E125N-BM	●	●	●	●	E	2.50	±0.03	1.25	19.3	20.90
		0300F150N-BM	●	●	●	●	F	3.00	±0.03	1.50	19.0	20.90
		0318F159N-BM	●	●	●	●	F	3.18	±0.03	1.59	18.9	20.90
		0400G200N-BM	●	●	●	●	G	4.00	±0.04	2.00	23.4	25.80
		0475H238N-BM	●	●	●	●	H	4.75	±0.04	2.38	22.9	25.80
		0500H250N-BM	●	●	●	●	H	5.00	±0.04	2.50	22.8	25.80
		0600J300N-BM	●	●	●	●	J	6.00	±0.04	3.00	22.5	25.90
		0635J318N-BM	●	●	●	●	J	6.35	±0.04	3.18	22.3	25.90

● : Inventario mantenuto. (10 inserti in una confezione)



Ampiezza scanalatura W (mm)	Profondità del recesso t (mm)	Distanza pezzo da lavorare alla profondità del recesso ap (mm)
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.72
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

## VELOCITÀ DI TAGLIO CONSIGLIATA

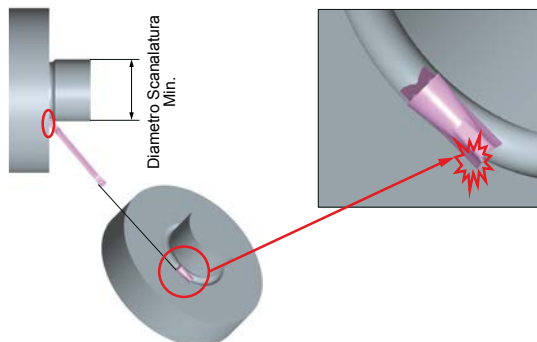
Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)				
			50	100	150	200	250
P Acciaio dolce	≤180HB	VP20RT		80		180	
		VP10RT		90		190	
	180-280HB	VP20RT		60		140	
		VP10RT		70		150	
		MY5015			90		210
		NX2525		55		135	
280-350HB	VP20RT		50		110		
	VP10RT		60		120		
	MY5015			80		160	
	NX2525		45		105		
M Acciaio inossidabile (Aisi 304)	≤350HB	VP20RT		50		110	
		VP10RT		60		120	
K Ghisa grigia (GG30)	≤350MPa	VP20RT		60		140	
		VP10RT		70		150	
		MY5015			90		210
	≤800MPa	VP20RT		50		110	
		VP10RT		60		120	
		MY5015			80		160
S Lega di titanio (Ti6Al4V)		VP20RT	30		60		
		VP10RT	40		70		
	Leghe resistenti al calore (Inconel718)	VP20RT	30		60		
		VP10RT	40		70		

(Nota 1) Il grado VP20RT è il primo suggerimento per materiali diversi dall'acciaio temprato.  
 (Nota 2) Per VP10RT, VP20RT e MY5015, si consiglia il taglio a umido.

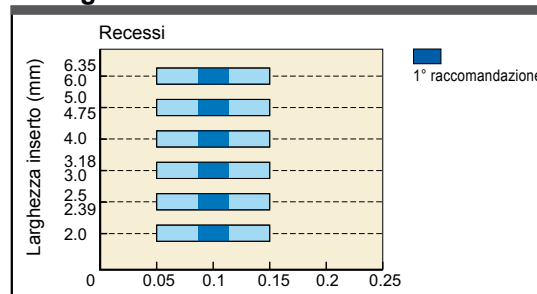
## ROMPITRUCIOLO BM

### Diametro minimo di scanalatura

Assicurarsi che l'utensile sia adatto per il diametro da lavorare. Fare riferimento al diametro minimo di scanalatura D1 come mostrato nella tabella in prima pagina per evitare una collisione con il pezzo da lavorare come mostrato in figura.



### Avanzamenti e profondità di taglio consigliate



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