

System do toczenia rowków

GY

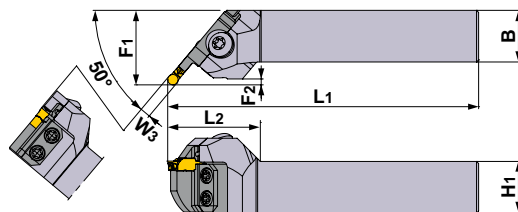
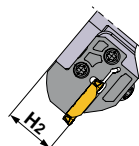
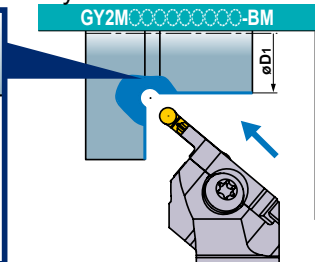
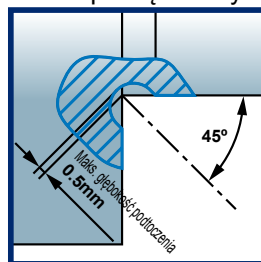
Oprawki i lokatory do podtaczania



PODTCZENIA NA POWIERZCHNIACH ZEWNĘTRZNYCH

Widok powiększony

Płytki



Na rysunku pokazano oprawkę w wykonaniu prawym.

Rozmiar lokatora	Szer. płytki W ₃ (mm)	Wersja (R/L)	Maks. głębokość rowka (mm)	Min. średnica rowka D ₁ (mm)	ID	Numer zamówieniowy			Wymiary (mm)				Płytki				
						Lokator	Dostępność	Oprawka modułowa	Dostępność	H1	B	L1		L2	H2	F1	F2
D	2.00	R	0.5	30	(3E1R3D1)	GYM20LC-D005	●	GYHR2020K50-M20L	●	20	20	125	40	20	32	1.6	GY2M0200D100N-BM
			0.5	30	(3G1R4D1)	GYM25LC-D005	●	GYHR2525M50-M25L	●	25	25	150	45	25	35	1.6	
		L	0.5	30	(3E1L3D1)	GYM20RC-D005	●	GYHL2020K50-M20R	●	20	20	125	40	20	32	1.6	
			0.5	30	(3G1L4D1)	GYM25RC-D005	●	GYHL2525M50-M25R	●	25	25	150	45	25	35	1.6	
E	2.50	R	0.5	30	(3E1R3E1)	GYM20LC-E005	●	GYHR2020K50-M20L	●	20	20	125	40	20	32	1.8	GY2M0250E125N-BM
			0.5	30	(3G1R4E1)	GYM25LC-E005	●	GYHR2525M50-M25L	●	25	25	150	45	25	35	1.8	
		L	0.5	30	(3E1L3E1)	GYM20RC-E005	●	GYHL2020K50-M20R	●	20	20	125	40	20	32	1.8	
			0.5	30	(3G1L4E1)	GYM25RC-E005	●	GYHL2525M50-M25R	●	25	25	150	45	25	35	1.8	
F	3.00 3.18	R	0.5	30	(3E1R3F1)	GYM20LC-F005	●	GYHR2020K50-M20L	●	20	20	125	40	20	32	2.0	GY2M0300F150N-BM
			0.5	30	(3G1R4F1)	GYM25LC-F005	●	GYHR2525M50-M25L	●	25	25	150	45	25	35	2.0	
		L	0.5	30	(3E1L3F1)	GYM20RC-F005	●	GYHL2020K50-M20R	●	20	20	125	40	20	32	2.0	
			0.5	30	(3G1L4F1)	GYM25RC-F005	●	GYHL2525M50-M25R	●	25	25	150	45	25	35	2.0	
G	4.00	R	0.5	20	(3E1R3G1)	GYM20LC-G005	●	GYHR2020K50-M20L	●	20	20	125	40	20	32	2.4	GY2M0400G200N-BM
			0.5	20	(3G1R4G1)	GYM25LC-G005	●	GYHR2525M50-M25L	●	25	25	150	45	25	35	2.4	
		L	0.5	20	(3E1L3G1)	GYM20RC-G005	●	GYHL2020K50-M20R	●	20	20	125	40	20	32	2.4	
			0.5	20	(3G1L4G1)	GYM25RC-G005	●	GYHL2525M50-M25R	●	25	25	150	45	25	35	2.4	
H	4.75 5.00	R	0.5	20	(3E1R3H1)	GYM20LC-H005	●	GYHR2020K50-M20L	●	20	20	125	40	20	33	2.8	GY2M0475H238N-BM GY2M0500H250N-BM
			0.5	20	(3G1R4H1)	GYM25LC-H005	●	GYHR2525M50-M25L	●	25	25	150	45	25	36	2.8	
		L	0.5	20	(3E1L3H1)	GYM20RC-H005	●	GYHL2020K50-M20R	●	20	20	125	40	20	33	2.8	
			0.5	20	(3G1L4H1)	GYM25RC-H005	●	GYHL2525M50-M25R	●	25	25	150	45	25	36	2.8	
J	6.00 6.35	R	0.5	20	(3G1R4J1)	GYM25LC-J005	●	GYHR2525M50-M25L	●	25	25	150	44	25	36	3.4	GY2M0600J300N-BM GY2M0635J318N-BM
		L	0.5	20	(3G1L4J1)	GYM25RC-J005	●	GYHL2525M50-M25R	●	25	25	150	44	25	36	3.4	

- * Ze względu na możliwość kolizji z obrabianym detalem nie stosować lokatora do toczenia rowków na powierzchni zewnętrznej i czołowej.
- * Pokazane wymiary odnoszą się do płytki kalibracyjnej. W razie użycia płytek o innej geometrii, wymiary L₁, L₂, F₁ i F₂ mogą ulec zmianie.
- * Lokatory i oprawki prosimy zamawiać osobno.
- * Prosimy stosować lewy lokator z prawą oprawką i prawy lokator z lewą oprawką.

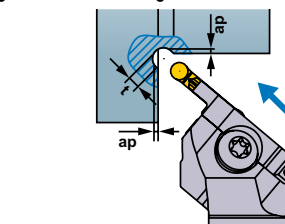
● Standard magazynowy.

PŁYTKI

Odległość od obrabianego detalu do dna podtoczenia

Zastosowanie	Geometria	Numer zamówieniowy	Dostępność				Rozmiar lokatora	Wymiary (mm)				
			Pokrywy		Cermet	W3		Re	(Maks.) ar	L2		
			VP10RT	VP20RT		MY5015					NX2525	Szer. rowka
Toczenie koprowe i podtaczanie		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

● : Standard magazynowy. (po 10 płytek w opakowaniu)



Szerokość rowka W (mm)	Głębokość podtaczania t (mm)	Odległość od obrabianego detalu do dna podtaczania 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

ZALECANA PRĘDKOŚĆ SKRAWANIA

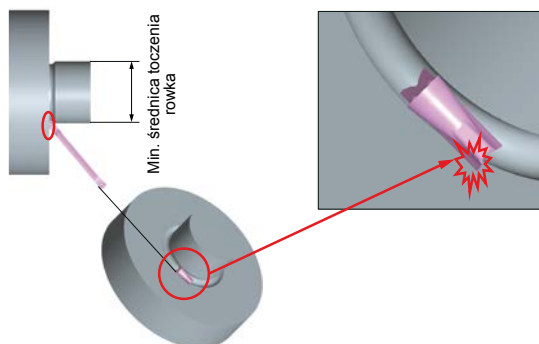
Materiał obrabiany	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)				
			50	100	150	200	250
P Stale konstrukcyjne (SS400, S10C.) Stale węglowe Stale stopowe (S45C, SCM440) Stale węglowe Stale stopowe (SNCM439)	≤180HB	VP20RT		80		180	
		VP10RT		90		190	
		VP20RT	60		140		
	180–280HB	VP10RT		70		150	
		MY5015			90		210
		NX2525	55		135		
280–350HB	VP20RT		50		110		
	VP10RT		60		120		
	MY5015			80		160	
		NX2525	45		105		
M Stal nierdzewna (SUS304)	≤350HB	VP20RT		50		110	
		VP10RT		60		120	
K Żeliwo szare (FC300) Żeliwo sferoidalne (FCD700)	≤350MPa	VP20RT		60		140	
		VP10RT		70		150	
		MY5015			90		210
	≤800MPa	VP20RT		50		110	
		VP10RT		60		120	
		MY5015			80		160
S Stop tytanu (Ti6Al4V) Stop żaroodporny (Inconel718)		VP20RT	30		60		
		VP10RT	40		70		
		VP20RT	30		60		
		VP10RT	40		70		

(Uwaga 1) VP20RT - pierwszy wybór dla materiałów innych niż stal hartowana.
(Uwaga 2) VP10RT, VP20RT i MY5015 - zalecana obróbka z chłodzeniem.

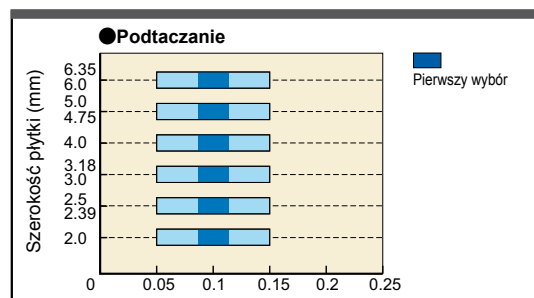
ŁAMACZ BM

Minimalna średnica toczenia rowka

Upewnij się, że narzędzie jest odpowiednie dla obrabianej średnicy. Min. średnicę toczenia rowka D1 zapobiegającą kolizji z obrabianym detalem (patrz rysunek poniżej) podano w tabeli na pierwszej stronie.



Zalecany posuw i głębokość skrawania



MITSUBISHI
AMITSUBISHI MATERIALS

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