

Sistema de torneamento de canais

Séries GY / GW

Expansão
de
insertos

Série GY - Para ligas de alumínio

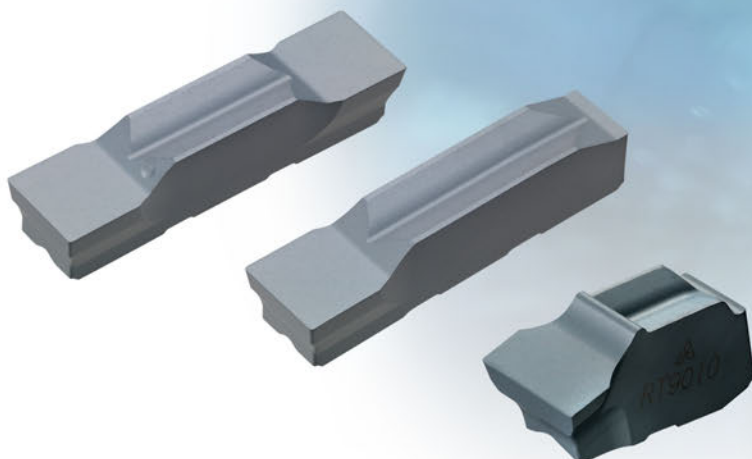
Quebra-cavaco **GL**



Aresta aguda
Baixo esforço de corte
Ideal para corte de diâmetros pequenos

Séries GY/GW

Inserto *Blank*



Série GY - Para ligas de alumínio

Quebra-cavaco GL

Excelente controle de cavacos e resistência à soldagem.

Características

Retificado, tolerância G

Melhor controle de cavacos devido à largura reduzida do quebra-cavaco.

Grande ângulo de saída

Proporciona baixo esforço de corte.

Aresta aguda

Maior resistência à soldagem na usinagem de ligas de alumínio.



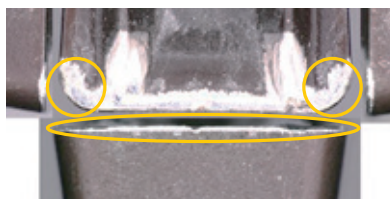
Desempenho de corte

Comparação no torneamento de canal em liga de alumínio A5052

Melhor acabamento superficial devido ao controle da vibração e redução da soldagem.



Quebra-cavaco GL



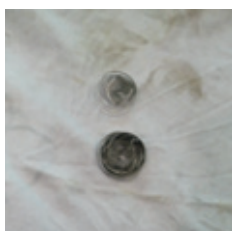
Convencional Grande soldagem

<Condições de corte>

Material	: A5052
Largura do canal	: CW=3mm
Método de corte	: Torneam. de canal
Vel. de corte	: vc=150m/min
Avanço	: f=0.1mm
Prof. de corte	: ap=0.2mm
Refrigeração	: Com refrigeração
Máquina	: Torno vertical

Comparação dos cavacos no torneamento de canal em liga de alumínio A5056

Com ótimo controle de cavacos, proporciona um excelente acabamento superficial no fundo do canal.



Quebra-cavaco GL



Convencional

<Condições de corte>

Material	: A5056
Largura do canal	: CW=2mm
Método de corte	: Torneam. de canal
Vel. de corte	: vc=300-450m/min
Avanço	: f=0.10-0.12mm
Refrigeração	: Com refrigeração
Máquina	: Torno multitarefas

Insertos

(mm)

Aplicação	Geometria	Referência para pedido	Metal duro s/ cob.	Tamanho do alojamento	CW		RER/L	CDX	L
			RT9010		Largura do canal	Tolerância			
Canal / Corte	Quebra-cavaco GL (Para ligas de alumínio) 	GY2G0200D005N-GL	●	D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05
		GY2G0250E005N-GL	●	E	2.50	±0.02	0.05	19.1	21.05
		GY2G0300F005N-GL	●	F	3.00	±0.02	0.05	18.9	21.05

Tabela de conversão de tolerância da dimensão L

(mm)

CW	Dimensões standard*	Diferença da dimensão com a dimensão standard L
		GL
2.00	20.7	0.35
2.50	20.7	0.35
3.00	20.7	0.35

*A dimensão do suporte representa dimensões *standard*.

Condições de corte recomendadas

Canal externo

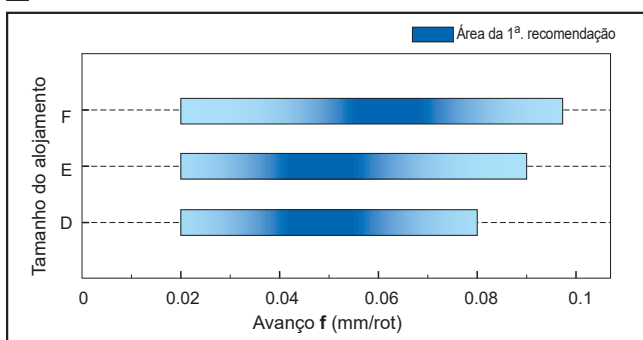
Material	Propriedades	Classe	Velocidade de corte <i>vc</i> (m/min)							
			50	100	200	300	400	500		
N Ligas de alumínio (A6061, 7075)	Si < 5%	RT9010			200	500				
	5% ≤ Si ≤ 10%	RT9010			200	500				
	Si > 10%	RT9010		100	200					

Canal interno

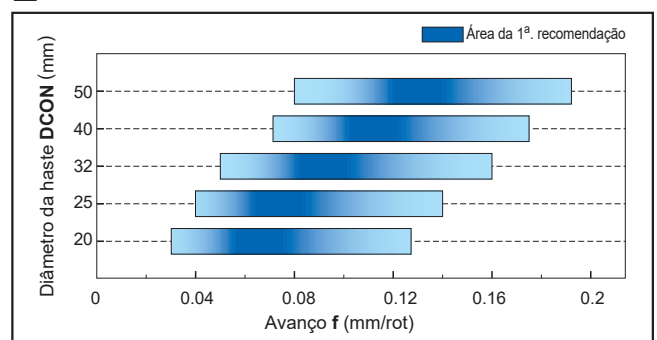
Material	Propriedades	Classe	Velocidade de corte <i>vc</i> (m/min)							
			50	100	200	300	400	500		
N Ligas de alumínio (A6061, 7075)	Si < 5%	RT9010			150	400				
	5% ≤ Si ≤ 10%	RT9010			150	400				
	Si > 10%	RT9010		80	160					

Nota 1) O quebra-cavaco GL não é recomendado para canal de face.

Canal externo



Canal interno

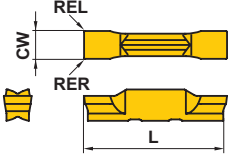
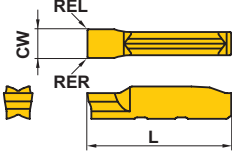


● : Estoque mantido. (10 insertos por embalagem)

■ **Insertos blank**

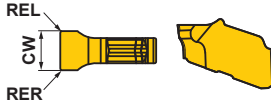
Série GY

(mm)

Geometria	Referência para pedido	Cermet			Metal duro s/ cob.	Tamanho do alojamento	CW		RER	REL	L
		NX2525	RT9010	RT9020			Largura do canal	Tolerância			
Tipo 2 arestas 	GY2B0220D020N	●	●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.05	
	NEW GY2B0250D020N	●	●	●	D	2.55	±0.10	0.2	0.2	21.28	
	GY2B0270E020N	●	●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.05	
	NEW GY2B0300E020N	●	●	●	E	3.05	±0.10	0.2	0.2	21.28	
	GY2B0340F020N	●	●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.05	
	NEW GY2B0360F020N	●	●	●	F	3.65	±0.10	0.2	0.2	21.28	
	GY2B0420G020N	●	●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	26.00	
	NEW GY2B0460G020N	●	●	●	G	4.65	±0.10	0.2	0.2	26.18	
	GY2B0520H020N	●	●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	26.00	
	NEW GY2B0560H020N	●	●	●	H	5.65	±0.10	0.2	0.2	26.18	
	GY2B0655J020N	●	●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	26.03	
NEW GY2B0680J020N	●	●	●	J	6.85	±0.10	0.2	0.2	26.18		
NEW GY2B0880K020N	●	●	●	K	8.85	±0.10	0.2	0.2	30.88		
Tipo 1 aresta 	GY1B0220D020N	●	●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.07	
	GY1B0270E020N	●	●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.10	
	GY1B0340F020N	●	●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.00	
	GY1B0420G020N	●	●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	25.86	
	GY1B0520H020N	●	●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	25.90	
	GY1B0655J020N	●	●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	25.90	

Série GW

(mm)

Geometria	Referência para pedido	Metal duro s/ cob.		CW		RER	REL
		RT9010	RT9020	Largura do canal	Tolerância		
Tipo 1 aresta 	NEW GW1B0320D020N	●	●	3.24	±0.10	0.2	0.2
	NEW GW1B0440F020N	●	●	4.44	±0.10	0.2	0.2
	NEW GW1B0540G020N	●	●	5.44	±0.10	0.2	0.2
	NEW GW1B0640H020N	●	●	6.44	±0.10	0.2	0.2

Nota 1) Os insertos *blank* devem ser afiados pelo cliente.

● : Estoque mantido. (10 insertos por embalagem)

Para sua segurança
 ● Não manipule insertos e cavacos sem o uso de luvas. ● Usine seguindo as recomendações de aplicação e substitua as ferramentas antes do desgaste excessivo. ● Utilize roupas e óculos de proteção. ● Caso utilize óleos de corte, tome medidas de segurança contra incêndios. ● Para montar insertos e componentes, use a chave correspondente. ● No caso de ferramentas rotativas, verifique o batimento e a ocorrência de vibrações, sons anormais etc.

MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

A sales company of MITSUBISHI MATERIALS
MMC Metal do Brasil Ltda.

Rua Cincinato Braga, 340 - 13º Andar - Conj. 131/132
 Bela Vista - São Paulo / SP CEP: 01333-010
 Tel: (11) 3506-5600 FAX: (11) 3506-5688
 E-mail: mibr@mibr.com.br

<http://www.mibr-carbide.com.br/>

(As especificações das ferramentas estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.)