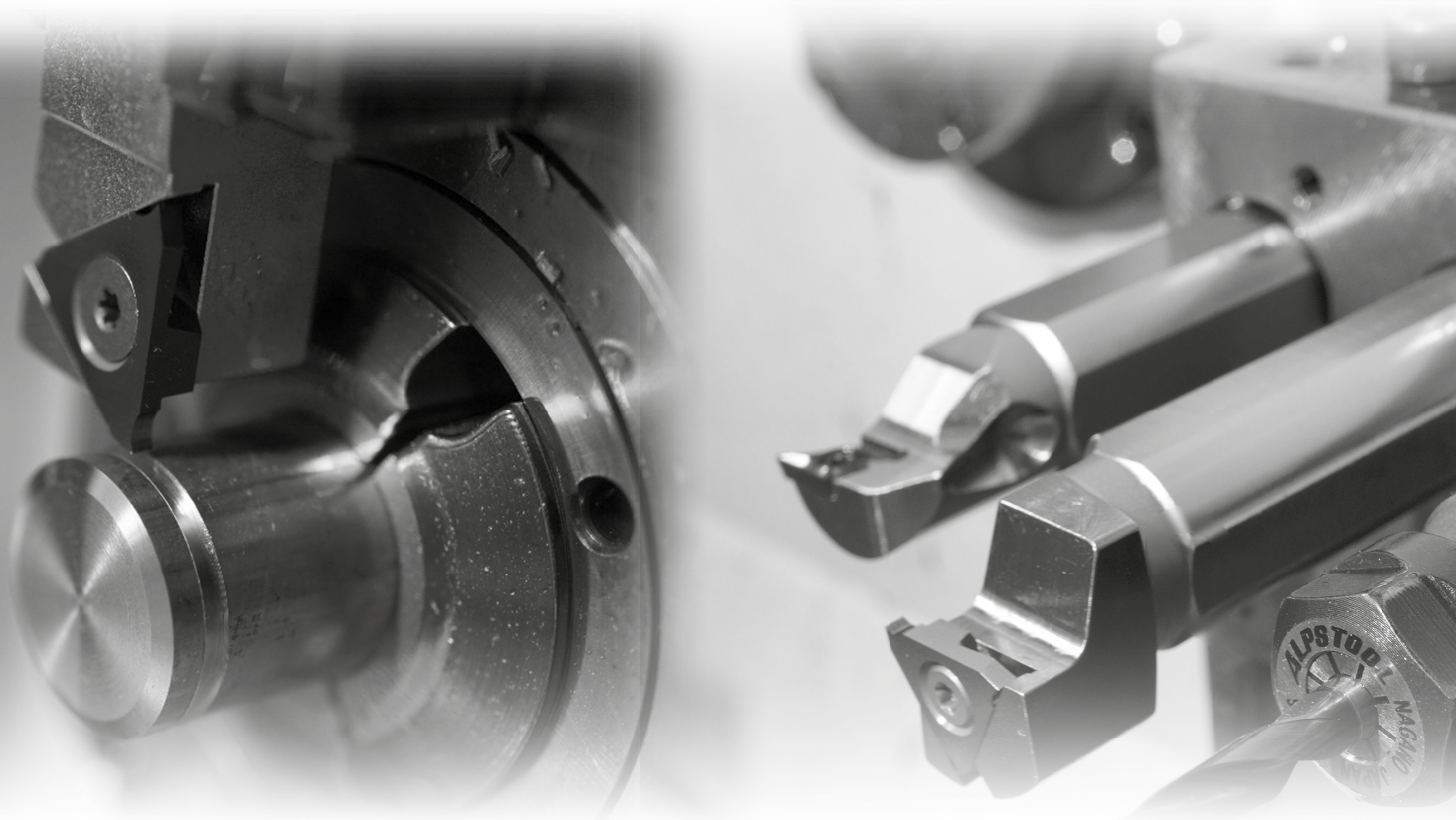


GAMA GT

PARA APLICACIONES DE EXTERIOR E INTERIOR



PORTAHERRAMIENTAS GT

RANURADO EXTERIOR PARA MECANIZADO DE PIEZAS PEQUEÑAS

NUEVO - PORTAHERRAMIENTAS 90°

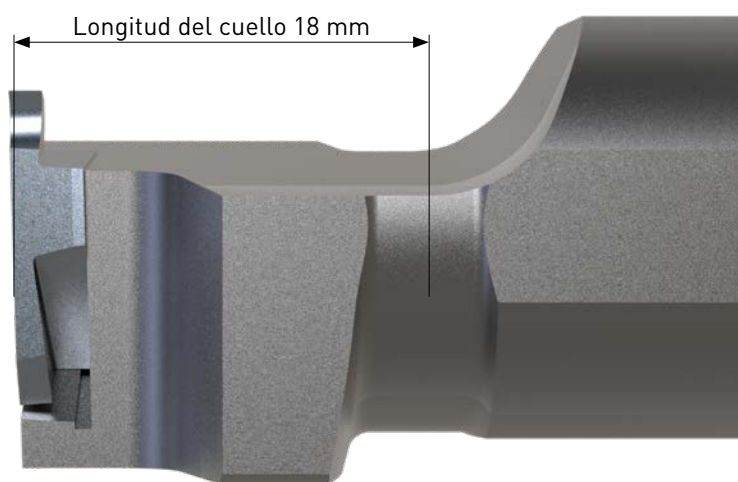
Las dimensiones del cuello se han optimizado para disminuir las vibraciones durante el mecanizado.



SH-GTAF

GTAF

PORTAHERRAMIENTAS CILÍNDRICO PARA SOPORTE SECUNDARIO

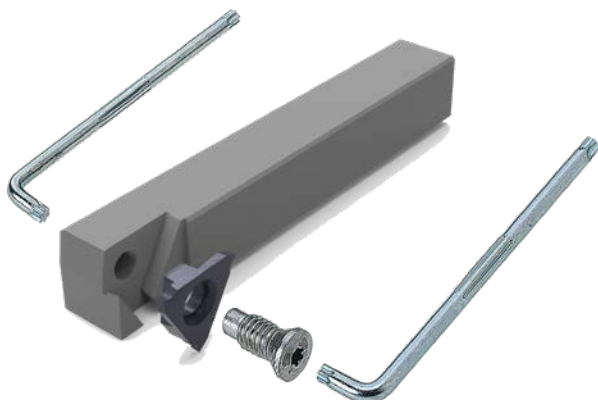


Longitud del cuello 18 mm

MECANISMO DE SUJECCIÓN TRASERA

Los soportes de portaherramientas agrupados en tornos automáticos suizos permiten un cambio de herramientas rápido y preciso, utilizando la misma llave en ambos lados. Esto se traduce en una mayor eficiencia y reducción de los tiempos muertos.

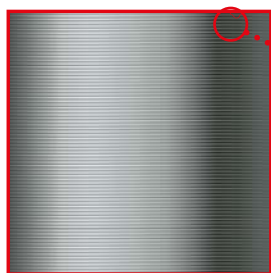
No se incluye el tipo offset



RECUBRIMIENTO

MS7025 – RECUBRIMIENTO NANO MULTICAPA

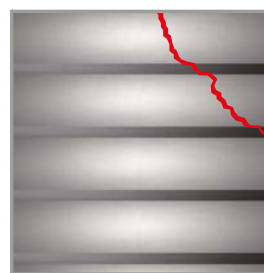
Al combinar la capa de alta lubricación con una excelente resistencia a la soldadura, y la capa de alta dureza con una mayor resistencia al desgaste que suprime el progreso del desgaste a nivel nanométrico, el daño del recubrimiento se reduce significativamente, y la resistencia a la soldadura y al desgaste se mejoran de forma notable.



Recubrimiento nano multicapa



Imagen ampliada

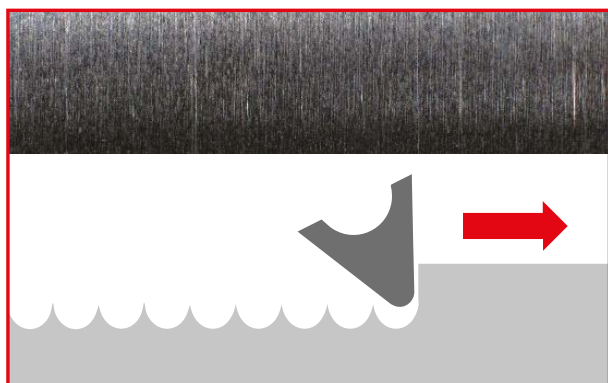


Recubrimiento multicapa convencional

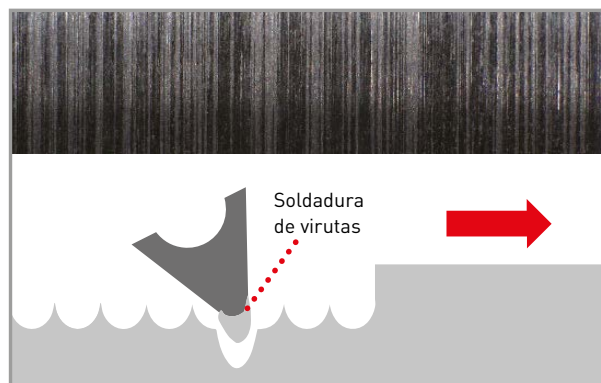
EFFECTOS DE LA CAPA DE ALTA LUBRICACIÓN

La capa de alta lubricación de nivel nanométrico suprime la acumulación de rebabas causada por la soldadura de virutas que suele producirse en el mecanizado de bajo avance y, además, reduce los defectos en la superficie mecanizada.

Acabado de la superficie



MS7025



Convencional

MT2015 – CALIDAD DE METAL DURO (SIN RECUBRIMIENTO)

Tiene la resistencia al desgaste habitual del metal duro, pero también es tenaz y, por tanto, resiste las roturas repentinas.

Se espera que prolongue la vida útil de la herramienta en el mecanizado de metales no férreos como las aleaciones de aluminio.

VP15TF/VP15KZ – CALIDADES CON RECUBRIMIENTO DE PVD

Calidad recubierta de (Al,Ti)N con excelente resistencia a las altas temperaturas y fuerza de adherencia. Es muy versátil y puede utilizarse en diversos procesos de mecanizado.

GAMA GT

CRITERIO DE SELECCIÓN

Ángulo	Portaherramientas	Notas	Dimensiones del portaherramientas	Tipo de placa	
PORTAHERRAMIENTAS CUADRADO					
0°	GTAH	CW (Ancho de ranura) 0.25 – 3.0 mm	Sin offset	8 x 8 x 80	GTAT GTBT GTCT
				8 x 8 x 120	
				10 x 10 x 80	
				10 x 10 x 120	
				12 x 12 x 80	
				12 x 12 x 120	
				16 x 16 x 120	
	Con offset	20 x 20 x 120			
		25 x 25 x 150			
	GTBH	CW (Ancho de ranura) 1.45 – 3.0 mm	Sin offset	10 x 10 x 80	GTBT GTCT
				10 x 10 x 120	
				12 x 12 x 120	
				16 x 16 x 120	
20 x 20 x 120					
25 x 25 x 150					
GTCH	CW (Ancho de ranura) 2.5 – 3.0 mm	Sin offset	10 x 10 x 80	GTCT	
			10 x 10 x 120		
90°	GTAF	CW (Ancho de ranura) 0.25 – 3.0 mm	10 x 10 x 100	GTAT GTBT GTCT	
			12 x 12 x 100		
			16 x 16 x 120		
			20 x 20 x 120		
			25 x 25 x 120		
PORTAHERRAMIENTAS CILÍNDRICO					
90°	SH-GTAF	CW (Ancho de ranura) 0.25 – 3.0 mm	Para soporte secundario	16 x 85	GTAT GTBT GTCT
				19.05 x 115	
				20 x 100	
				22 x 120	
				25 x 120	
				25.4 x 115	

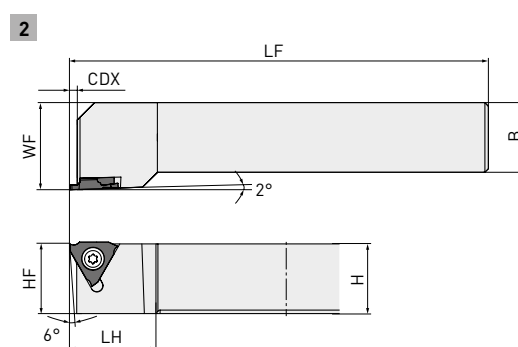
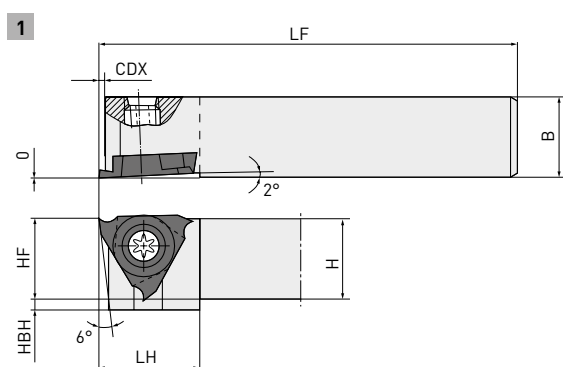
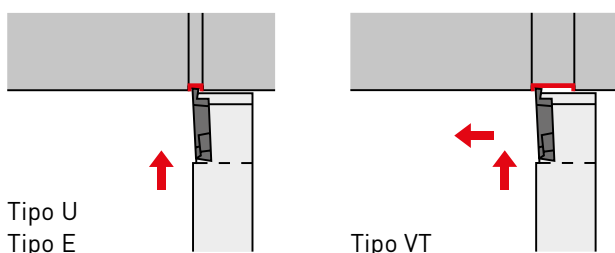
1/

1/1

 = **NEW**

GTAH/GTBH/GTCH

RANURADO EXTERIOR



Muestra herramienta a mano derecha.

Referencia	Stock		H	B	HF	LF	WF	CDX*	LH	HBH	Ancho de corte		Tipo	Placas
	R	L									mín.	máx.		
GTAHR/L0808-20S	●	●	8	8	8	80	—	2	15	5	0.25	3.0	1	GTAT GTBT* GTCT*
GTAHR/L0808-20	●	●	8	8	8	120	—	2	15	5	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1010-20S	●	●	10	10	10	80	—	2	15	3	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1010-20	●	●	10	10	10	120	—	2	15	3	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1212-20S	●	●	12	12	12	80	—	2	15	1	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1212-20	●	●	12	12	12	120	—	2	15	1	0.25	3.0	1	
GTAHR/L1616-20	●	●	16	16	16	120	—	2	15	—	0.25	3.0	1	
NEW GTAHR/L2020-20	●	●	20	20	20	120	25	2	25	—	0.25	3.0	2	GTBT GTCT
NEW GTAHR/L2525-20	●	●	25	25	25	150	32	2	25	—	0.25	3.0	2	
GTBHR/L1010-30S	●	●	10	10	10	80	—	3	15	3	1.45	3.0	1	
GTBHR/L1010-30	●	●	10	10	10	120	—	3	15	3	1.45	3.0	1	
GTBHR/L1212-30	●	●	12	12	12	120	—	3	15	1	1.45	3.0	1	
GTBHR/L1616-30	●	●	16	16	16	120	—	3	15	—	1.45	3.0	1	
NEW GTBHR/L2020-30	●	●	20	20	20	120	25	3	25	—	1.45	3.0	2	
NEW GTBHR/L2525-30	●	●	25	25	25	150	32	3	25	—	1.45	3.0	2	GTCT
GTCHR/L1010-30S	●	●	10	10	10	80	—	3	15	3	2.5	3.0	1	
GTCHR/L1010-30	●	●	10	10	10	120	—	3	15	3	2.5	3.0	1	

1/1

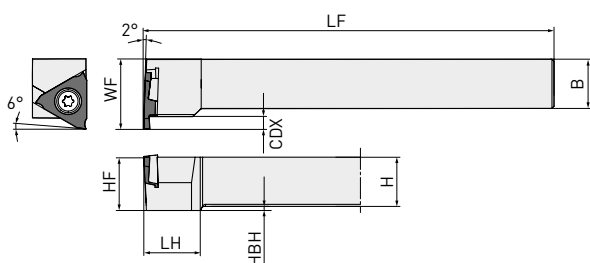
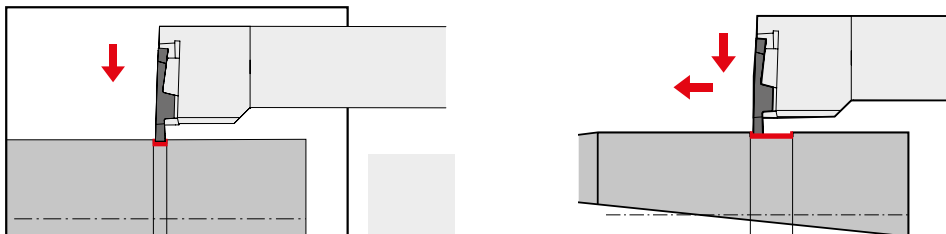
(Cada caja contiene 5 placas. Las placas en bruto se embalan en cajas de 10).

* No es posible mecanizar profundidades por encima de las dimensiones CDX (máx. profundidad de ranura).
Para conocer la profundidad máxima real que se puede mecanizar, compruebe únicamente el CDX de la placa.

1. Utilice placas a mano derecha para soportes a la derecha y placas a mano izquierda para soportes a la izquierda.

GTA

RANURADO EXTERIOR



Muestra herramienta a mano derecha.

Referencia	Stock		H	B	HF	LF	WF	CDX*	LH	HBH	Ancho de corte		Placas
	R	L									mín.	máx.	
GTAFR/L1010-30	●	●	10	10	10	100	15	3	14	3	0.25	3.0	GTAT GTBT* GTCT*
GTAFR/L1212-30	●	●	12	12	12	100	17	3	14	1	0.25	3.0	
GTAFR/L1616-30	●	●	16	16	16	120	21	3	14	—	0.25	3.0	
GTAFR/L2020-30	●	●	10	10	10	120	25	3	14	—	0.25	3.0	
GTAFR/L2525-30	●	●	25	25	25	120	30	3	14	—	0.25	3.0	

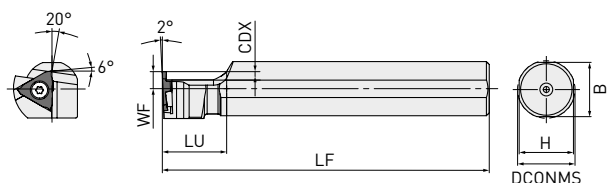
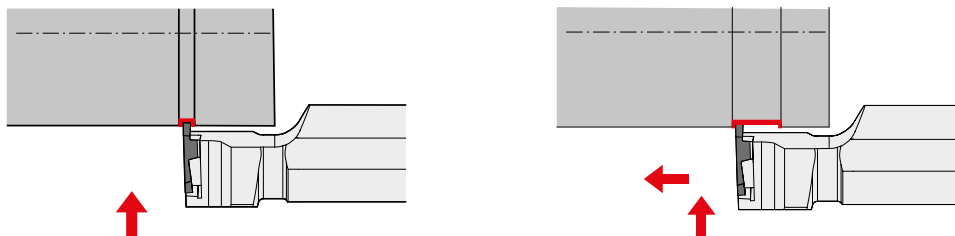
1/1

* No es posible mecanizar profundidades por encima de las dimensiones CDX (máx. profundidad de ranura).
Para conocer la profundidad máxima real que se puede mecanizar, compruebe únicamente el CDX de la placa.

1. Por favor, utilice la placa a mano izquierda para los soportes a mano derecha y placas a mano derecha para los soportes a mano izquierda.

SH-GTAF

RANURADO EXTERIOR



Se muestra portaherramientas a izquierdas

Referencia	Stock		H	B	DCONMS	LF	LU	WF	CDX*	Ancho de corte		Placas
	R	L								mín.	máx.	
SH160-GTAFL-30	●		15	15	16	85	18	6	3	0.25	3.0	GTAT GTBT* GTCT*
SH190-GTAFL-30	●		18	18	19.05	115	18	6	3	0.25	3.0	
SH200-GTAFL-30	●		19	19	20	100	18	6	3	0.25	3.0	
SH220-GTAFL-30	●		21	21	22	120	18	6	3	0.25	3.0	
SH250-GTAFL-30	●		24	24	25	120	18	10	3	0.25	3.0	
SH254-GTAFL-30	●		24	24	25.4	115	18	10	3	0.25	3.0	

1/1

* No es posible mecanizar profundidades por encima de las dimensiones CDX (máx. profundidad de ranura).
Para conocer la profundidad máxima real que se puede mecanizar, compruebe únicamente el CDX de la placa.

1. Por favor, utilice la placa a mano izquierda para los soportes a mano derecha y placas a mano derecha para los soportes a mano izquierda.

REPUESTOS

GTAH/GTBH/GTCH

Tipo de portaherramientas			
	Tornillo brida	Par de fijación (Nm)	Llave
GT-H-0808, 1010, 1212, 1616	NS404W	1.0	NKY15S
GT-H-2020, 2525	FC400890T	2.5	TKY10F

GTAF

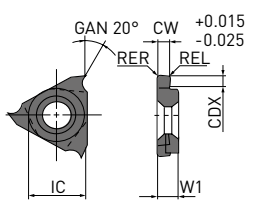
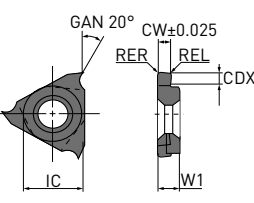
		
Tornillo brida	Par de fijación (Nm)	Llave
FC400890T	2.5	TKY10F

SH-GTAF

		
Tornillo brida	Par de fijación (Nm)	Llave
FC400890T	2.5	TKY10F

GAMA GT

PLACAS

	Referencia	Mano	MS7025	VP15TF	VP15KZ	MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	W1	Geometría
NEW	GTAT02506V3RP-E	R	●			●		0.25	0.27	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT03006V3RP-E	R	●			●		0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT03306V3RP-E	R	●			●		0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT04312V3RP-E	R	●			●		0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
NEW	GTAT05312V5RP-E	R	●			●		0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT05312V5LP-E	L	●			●		0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
	GTAT03306V3R-E	R		●				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	Tipo E (Proceso de ranurado radial)
	GTAT03306V3L-E	L		★				0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
	GTAT04312V3R-E	R		●				0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
	GTAT04312V3L-E	L		★				0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
	GTAT05312V5R-E	R		●				0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
	GTAT05312V5L-E	L		★				0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT06512V5R-E	R	●			●		0.65	0.9	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT06512V5L-E	L	●			●		0.65	0.9	0.05	9.525	3.18	
	GTAT07520V5R-E	R	●	●		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT07520V5L-E	L	●	★		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT09520V5R-E	R	●	●		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT09520V5L-E	L	●	★		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT10020V5R-E	R	●	●		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT10020V5L-E	L	●	★		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT1002001R-E	R		●				1.00	1.8	0.1	9.525	3.18	
	GTAT1002001L-E	L		★				1.00	1.8	0.1	9.525	3.18	
NEW	GTAT11020V5R-E	R	●			●		1.10	1.8	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT11020V5L-E	L	●			●		1.10	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT12020V5R-E	R	●	●		●		1.20	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT12020V5L-E	L	●	★		●		1.20	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT1202001R-E	R		●				1.20	1.8	0.1	9.525	3.18	
	GTAT1202001L-E	L		★				1.20	1.8	0.1	9.525	3.18	
NEW	GTAT12520V5R-E	R	●			●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
NEW	GTAT12520V5L-E	L	●			●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT14020V5R-E	R	●	●		●		1.40	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTAT14020V5L-E	L	●	★		●		1.40	1.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT14530V5R-E	R	●			●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	En la imagen se muestra una placa a mano derecha.
	GTBT14530V5L-E	L	●			●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT15030V5R-E	R	●	●		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT15030V5L-E	L	●	★		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT1503001R-E	R		●				1.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
	GTBT1503001L-E	L		★				1.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
	GTBT17030V5R-E	R	●			●		1.70	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT17030V5L-E	L	●			●		1.70	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT17530V5R-E	R	●			●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
	GTBT17530V5L-E	L	●			●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	

1/3

[Cada caja contiene 5 placas. Las placas en bruto se embalan en cajas de 10].

* CDX es un valor que supone un diámetro de mecanizado igual o inferior a Ø 42.

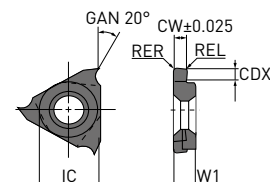
Tenga en cuenta que la profundidad máxima de mecanizado está limitada por el soporte utilizado.

Ampliación de gama

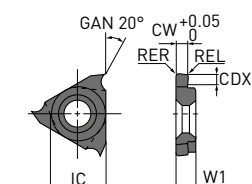
● : Stock Europa. ★ : Stock Japón.

GAMA GT - PLACAS

Referencia	Mano	M57025	VP15TF	VP15KZ	MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	W1	Geometría
GTBT18030V5R-E	R	●	●		●		1.80	2.8	0.05	9.525	3.18	Tipo E (Proceso de ranurado radial)
GTBT18030V5L-E	L	●	★		●		1.80	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-E	R	●	●		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-E	L	●	★		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2003001R-E	R	●	●				2.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2003001L-E	L	●	★				2.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT22530V5R-E	R	●	●		●		2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT22530V5L-E	L	●	★		●		2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2253001R-E	R	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2253001L-E	L	●					2.25	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-E	L	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT2503001R-E	R	●					2.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT2503001L-E	L	●					2.50	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT27530V5R-E	R	●	★		●		2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5L-E	L	●	★		●		2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5R-E	R	●	★		●		3.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5L-E	L	●	★		●		3.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT3003001R-E	R	●					3.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTCT3003001L-E	L	●					3.00	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT03006V3R-U	R	●	●		●		0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	Tipo U (Para ranurado general)
GTAT03006V3L-U	L	●	★		●		0.30	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT05012V5R-U	R	●	●		●		0.50	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05012V5L-U	L	●	★		●		0.50	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-U	R	●	●		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-U	L	●	★		●		0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-U	R	●	●		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-U	L	●	★		●		0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-U	R	●	●		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-U	L	●	★		●		1.00	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10320V5R-U	R		●				1.03	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5R-U	R	●	●		●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5L-U	L	●	★		●		1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5R-U	R	●	●		●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5L-U	L	●	★		●		1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-U	R	●	●		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-U	L	●	★		●		1.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5R-U	R	●	●		●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5L-U	L	●	★		●		1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-U	R	●	●		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-U	L	●	★		●		2.00	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-U	R	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-U	L	●	★		●		2.50	2.8	0.05	9.525	3.18	



En la imagen se muestra una placa a mano derecha.



En la imagen se muestra una placa a mano derecha.

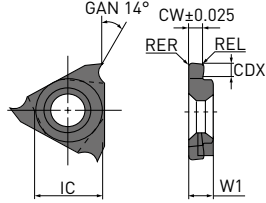
2/3

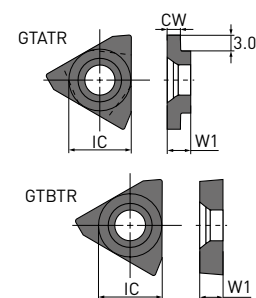
[Cada caja contiene 5 placas. Las placas en bruto se embalan en cajas de 10].

* CDX es un valor que supone un diámetro de mecanizado igual o inferior a Ø 42.

Tenga en cuenta que la profundidad máxima de mecanizado está limitada por el soporte utilizado.

GAMA GT – PLACAS

Referencia	Mano	MS7025	VP15TF	VP15KZ	MT2015	TF15	CW	CDX*	RER/L	IC	W1	Geometría
GTAT0330600R-VT	R			●			0.33	0.25	0	9.525	3.18	Tipo VT (Ranurado, torneado lateral) 
GTAT0431200R-VT	R			●			0.43	0.9	0	9.525	3.18	
GTAT0532000R-VT	R			●			0.53	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0652000R-VT	R			●			0.65	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0752000R-VT	R			●			0.75	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0802000R-VT	R			●			0.80	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0852000R-VT	R			●			0.85	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0952000R-VT	R			●			0.95	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1002000R-VT	R			●			1.00	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1102000R-VT	R			●			1.10	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1202000R-VT	R			●			1.20	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1302000R-VT	R			●			1.30	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1402000R-VT	R			●			1.40	1.6	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R			●			1.50	2.7	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R			●			2.00	2.7	0	9.525	3.18	
GTATR	R					★	1.76	—	—	9.525	3.18	En bruto
GTATL	L					★	1.76	—	—	9.525	3.18	
GTBTR	R					★	—	—	—	9.525	3.18	
GTBTL	L					★	—	—	—	9.525	3.18	



En la imagen se muestra una placa a mano derecha.

3/3

[Cada caja contiene 5 placas. Las placas en bruto se embalan en cajas de 10].

* CDX es un valor que supone un diámetro de mecanizado igual o inferior a Ø 42.
Tenga en cuenta que la profundidad máxima de mecanizado está limitada por el soporte utilizado.



GAMA GT

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Calidad	Vc	f
P	Acero de bajo contenido en carbono, acero dulce	—	MS7025, VP15TF	110 (30 – 180)	0.05 (0.01 – 0.09)
	Acero al carbono, Acero Aleado	180HB – 280HB	MS7025, VP15TF	100 (50 – 150)	0.05 (0.02 – 0.09)
M	Acero Inoxidable	≤200HB	MS7025	80 (50 – 120)	0.03 (0.02 – 0.05)
N	Metal no ferroso	—	MT2015	150 (70 – 230)	0.07 (0.03 – 0.11)

1/1



SH-GTAF

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

AISI304: COMPARACIÓN DE SUPERFICIES MECANIZADAS (PORTAHERRAMIENTAS CILÍNDRICO)

Su alta rigidez y gran profundidad de mecanizado ofrecen excelente resistencia a las vibraciones.

Material	AISI304 Ø 16 mm
Vc (m/min)	80
f (mm/rev.)	0.03, 0.07
Ancho de ranura (mm)	3.0
Profundidad de la ranura (mm)	1.5
Tipo de corte	Corte refrigerado

f = 0.03 (mm/rev.)

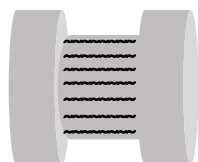


SH-GTAF



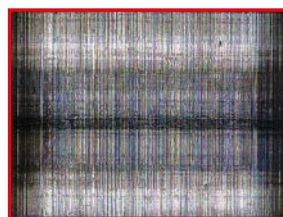
Convencional

Se producen vibraciones visibles.

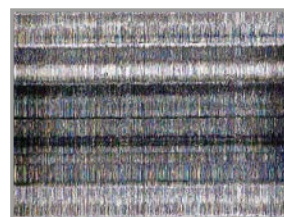


Marcas de vibración

f = 0.07 (mm/rev.)



SH-GTAF



Convencional

Se producen vibraciones visibles.

MT2015

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

COMPARACIÓN DE DAÑOS EN EL FILO DE CORTE: A6061

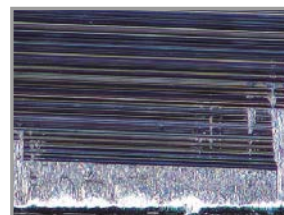
Al suprimir los daños en el filo de corte causados por la soldadura de virutas, se puede esperar una mayor vida útil de la herramienta.

Material	A6061 Ø 18 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/rev.)	0.04
Profundidad de corte radial (mm)	2.5
Tipo de corte	Corte refrigerado

DESPUÉS DE 1 PASADA DE MECANIZADO

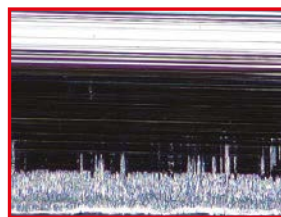


GTBT - MT2015

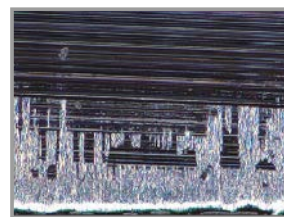


Convencional

DESPUÉS DE 50 PASADAS DE MECANIZADO

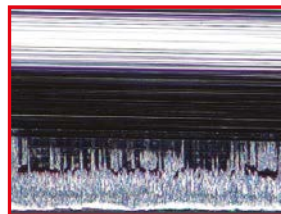


GTBT - MT2015

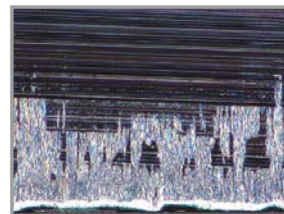


Convencional

DESPUÉS DE 100 PASADAS DE MECANIZADO



GTBT - MT2015



Convencional

MS7025

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

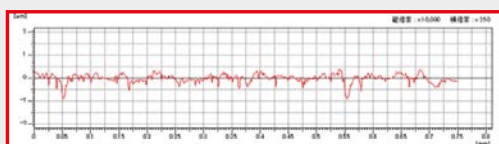
COMPARACIÓN DE LA RUGOSIDAD DE LA SUPERFICIE Y LOS DAÑOS EN EL FILO DE CORTE: MATERIALES MAGNÉTICOS BLANDOS A BASE DE HIERRO ELIMINAR

La rugosidad superficial es excelente porque se suprimen los daños causados por la soldadura. También tiene una excelente resistencia al desgaste.

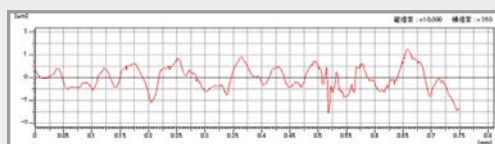
RUGOSIDAD SUPERFICIAL CON RANURA DE ACABADO DE DIÁMETRO INFERIOR A 11 MM

MS7025 consigue un buen acabado de las superficies desde el inicio del mecanizado y mantiene una excelente consistencia incluso después de 100 pasadas.

DESPUÉS DE 50 PASADAS DE MECANIZADO



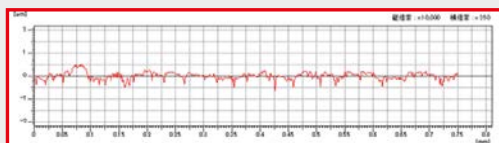
GTBT - MS7025



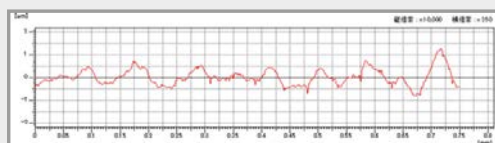
Convencional

Posición de medición

DESPUÉS DE 100 PASADAS DE MECANIZADO



GTBT - MS7025



Convencional

DAÑOS EN EL FILO DE CORTE

Material	Materiales magnéticos blandos a base de hierro puro Ø 16 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/rev.)	0.04
Profundidad de corte radial (mm)	2.5
Tipo de corte	Corte refrigerado

DESPUÉS DE 50 PASADAS DE MECANIZADO

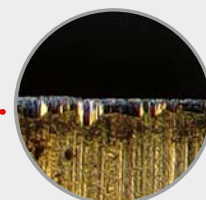


GTBT - MS7025



Convencional

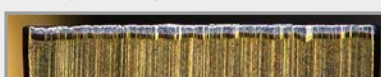
Las microgrietas se producen debido a la soldadura



DESPUÉS DE 100 PASADAS DE MECANIZADO



GTBT - MS7025



Convencional

RED DE VENTAS EUROPEA

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUIDO POR:

┌

┐

└

┘

B282S 

Publicado por:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2025.10