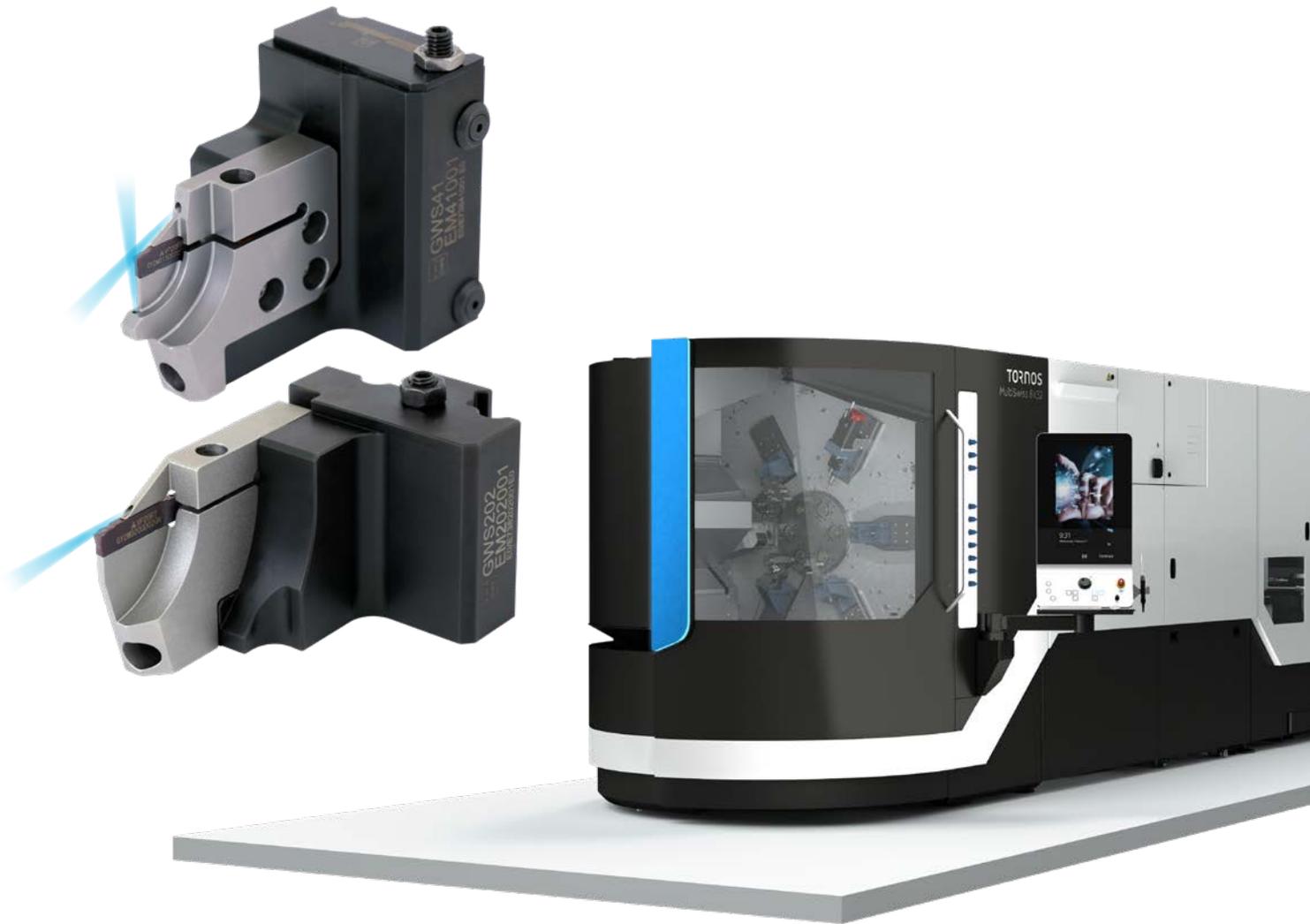


NEW

G80A

SISTEMA DI TRONCATURA PER
MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS

MP112I



In collaborazione con:

 **Göltebodd**[®]
Innovation and Precision.

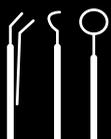
TORNOS

Mplus...

TRONCATURA IN SERIE

MODULARITÀ ED ELEVATE PRESTAZIONI

Indipendentemente dal settore, è la profonda conoscenza dei dettagli che fa la differenza e distingue i migliori dagli altri. Che si tratti del settore medico o automobilistico, dell'ingegneria meccanica generale o del settore dei beni di consumo, i componenti devono essere progettati utilizzando il minor spazio, peso o numero di utensili possibile.



Ciò significa che la produzione delle minuterie deve essere efficiente e precisa, come avviene da molti anni nel settore delle macchine multi-mandrino. Uno degli elementi chiave dell'intero processo di lavorazione consiste proprio nell'ottenere una troncatura affidabile.



Il nuovo sistema di troncatura G80A è dotato di caratteristiche che offrono migliori prestazioni, maggiore affidabilità ed efficienza. Il passaggio interno di refrigerante rende il processo ancora più sicuro, garantendo una durata dell'utensile superiore.

La facilità d'impiego sia durante la sostituzione degli inserti che nell'impostazione dell'altezza centrale rappresenta una funzionalità aggiuntiva. I moduli di scanalatura sono progettati specificamente per le condizioni della macchina, aumentando significativamente la stabilità.

SISTEMA DI TRONCATURA PER MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS

PROGETTATO PER FAR FRONTE AI LIMITI DI SPAZIO

Troncatura affidabile con utensili modulari appositamente progettati per macchine multi-mandrino a fantina mobile in collaborazione con Göltzenbodt. È possibile ottenere una lavorazione efficiente e affidabile grazie all'adduzione interna ottimizzata di refrigerante per larghezze di troncatura a partire da 1.5 mm.

Gamma di prodotti

- Sistema di adattatori a sostituzione rapida GWS41
- Sistema di adattatori a sostituzione rapida GWS202
- Moduli per inserti intercambiabili GY
- Inserti intercambiabili GY

Caratteristiche

- Progettati per lo spazio limitato tra il mandrino principale e il contromandrino
- Serraggio sicuro e preciso dell'inserto intercambiabile
- Adduzione interna ottimizzata di refrigerante



SISTEMA SVILUPPATO PER

MAGGIORE EFFICIENZA

E FACILITÀ D'IMPIEGO



VANTAGGI

- Elevata affidabilità di processo
- Alimentazione interna di refrigerante ottimizzata per una lunga durata dell'utensile
- Larghezza scanalatura ridotta per il massimo utilizzo del materiale



G80A

SISTEMA DI TRONCATURA PER MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS

Alimentazione interna di refrigerante fino a 8 Mpa per un raffreddamento ottimale del tagliente.

Stabilità garantita dal collaudato sistema di guida della colonna Göltenbodt GWS, con sostituzione rapida, facile regolazione dell'altezza centrale e massima precisione in un unico sistema.

Serraggio accessibile e resistente dell'inserto.



Stabilità e funzionamento ottimali, garantiti dall'allineamento personalizzato dei componenti e dall'attenta gestione dello spazio ristretto tipico di questa tipologia di macchine.

G80A

SISTEMA DI TRONCATURA PER MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS

Sono disponibili le seguenti combinazioni...



Göthenbodt
Innovation and Precision.

Sistema Göthenbodt GWS41 (pagina 6 - 7)

Sistema Göthenbodt GWS202 (pagina 8 - 9)



Mplus...

Modulo G80A w = 1.5 - w = 2.0

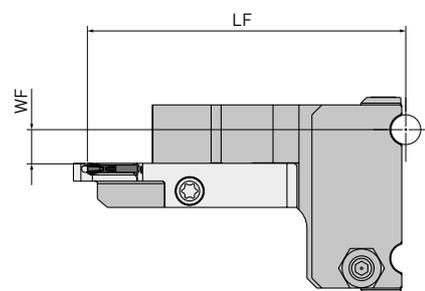
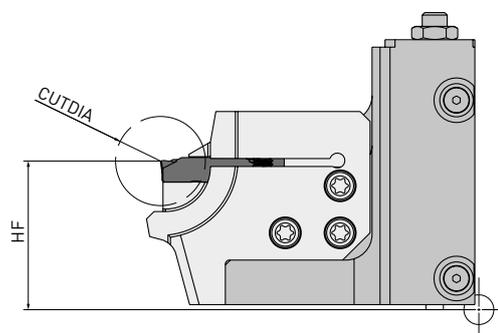
Modulo G80A w = 2.0



Ampia gamma di inserti di scanalatura per applicazioni su diversi materiali

G80A

ADATTATORI A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS41



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	LF Asse X	HF Asse Y	WF Asse Z
EM41001	●	R	41	MS 6x16	16	63.8*	30	7.15 (cw = 1.5) / 6.9 (cw = 2.0)

1/1

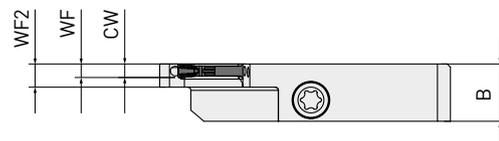
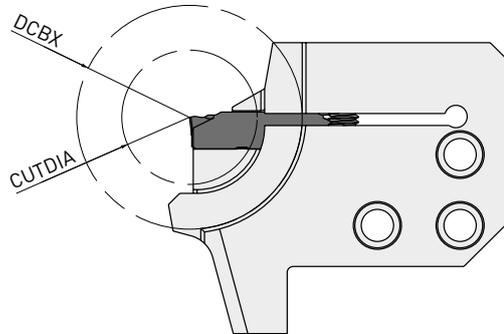
1. Modulo rappresentato solo per visualizzazione dimensionale.

* Diametro massimo dado mandrino 30 mm.

Gölteböd
Innovation and Precision.

G80A

MODULO PER ADATTATORE A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS41



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	DCBX	Dimensione della sede	CW	WF	WF2	B	IK
G80A-EM410RL16GYC2-E	●	R	41	MS 6 x 16	16	30	C	1.5	1.85	3.6	8.9	FF1 / SF2
G80A-EM410RL16GYD2-E	●	R	41	MS 6 x 16	16	30	D	2.0	2.1	3.6	8.9	FF1 / SF2

1/1

1. Per i moduli con raffreddamento sul fianco (FF), il pre-setting dell'utensile deve essere eseguito utilizzando il metodo della luce incidente.
2. Il refrigerante per la superficie di spoglia non richiede un metodo di pre-setting specifico.



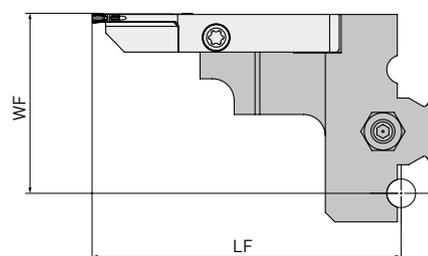
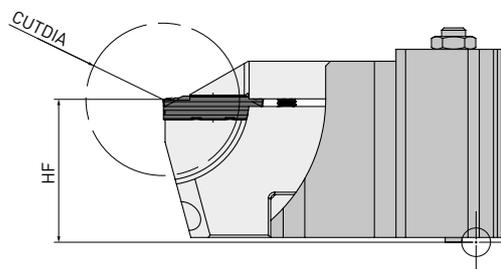
RICAMBI

Portautensili	Vite	Chiave
EM41001	TS43 [3.5 Nm]*	
G80A-EM410RL16GYC2-E		TKY15W-E
G80A-EM410RL16GYD2-E	TS406 [3.5 Nm]*	

* Si consiglia di utilizzare un cacciavite dinamometrico con forma Torx 15.

G80A

ADATTATORI A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS202



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	LF Asse X	HF Asse Y	WF Asse Z
EM202001	●	L	202	MS 8x26 / MS 6x32	32*	64.4	30	37.8 (cw = 2.0)

1/1

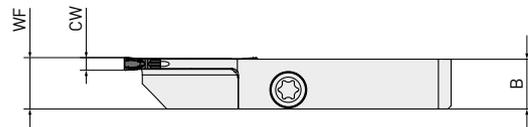
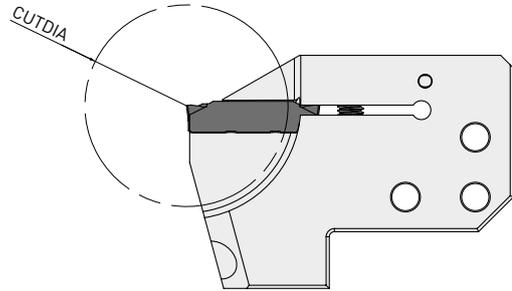
1. Modulo rappresentato solo per visualizzazione dimensionale.

* Diametro massimo dado mandrino 66 mm.

Göltebott®
Innovation and Precision.

G80A

MODULO PER ADATTATORE A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS202



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	Dimensione della sede	CW	WF	B	IK
G80A-EM202LL32GYD1-E	●	L	41	MS 8 x 26 / MS 6 x 32	32	D	2.0	8.15	7.9	SF1

1/1

1. Il refrigerante per la superficie di spoglia non richiede un metodo di pre-setting specifico.



RICAMBI

Portautensili	 Vite	 Chiave
EM202001	TS43 (3.5 Nm)*	
G80A-EM202LL32GYD1-E	TS406 (3.5 Nm)*	TKY15W-E

* Si consiglia di utilizzare un cacciavite dinamometrico con forma Torx 15.

G80A

CONFRONTO PRESTAZIONI 1

Materiale	NiCr23Fe
Utensile	GWS41 - G80A
Vc (m/min)	47
f (mm/giro)	0.02
Dimensioni lotto	20.000.000
Incremento dell'efficienza	Ca. 55.000 € / riduzione dei costi di attrezzamento per lotto
Risultati	10.000 m di consumo di materiale in meno grazie alla larghezza di scanalatura ridotta.



CONFRONTO PRESTAZIONI 2

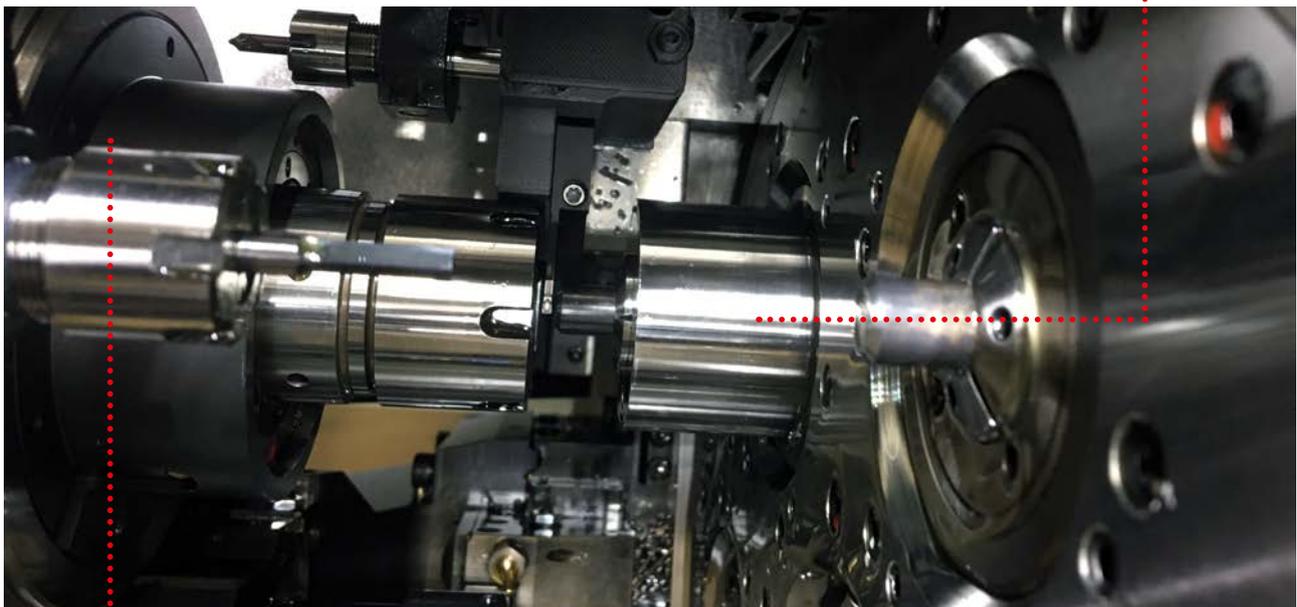
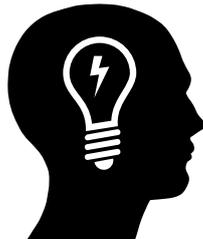
Materiale	100Cr6
Utensile	GWS41 - G80A
Vc (m/min)	117
f (mm/giro)	0.03
Dimensioni lotto	50.000
Incremento dell'efficienza	Ca. 430 € /lotto
Risultati	Risultato migliorato grazie alla minore produzione di materiale di scarto.



G80A

SOLUZIONI SPECIALI

Non tutte le tipologie di macchine sono menzionate nella panoramica a pagina 5. È possibile ricevere assistenza tecnica per l'installazione dell'utensile di tipo G80A o una soluzione personalizzata per altri tipi di macchine.



Contattare il fornitore Mitsubishi Materials di zona per un'analisi specifica della situazione. Nel caso sia necessaria una soluzione personalizzata, verranno eseguiti test di controllo collisione sia tramite CAD che in loco utilizzando un modello di utensile prodotto con tecnologia additiva prima di procedere con la produzione dell'utensile definitivo. Dopo l'esito positivo del test, verrà offerta una soluzione finale.

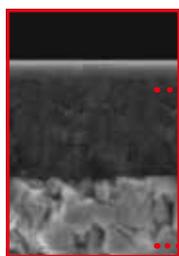
G80A

GY – GRADI INSERTO

GRADI INSERTO

P	M	K	S	N
NX2525 ●				
MY5015 ●		MY5015 ●	MP9015 ●	
VP10RT ●	VP10RT ●	VP10RT ●	MP9025 ●	RT9020 ●
VP20RT ❄	VP20RT ❄	VP20RT ❄		RT9020 ●

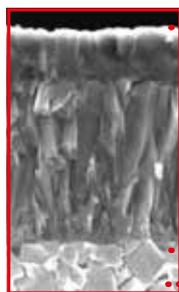
SERIE MP9000



Il rivestimento monostrato (Al, Ti)N ad elevato contenuto di alluminio consente la stabilizzazione della durezza superficiale e permette di migliorare notevolmente la resistenza ad usura, craterizzazione ed incollamento.

- Rivestimento a strato singolo (Al, Ti)N a elevato contenuto di alluminio
- Speciale substrato in metallo duro

MY5015



Grado con rivestimento CVD con eccellente resistenza all'usura a temperature di taglio elevate. Garantisce una vita utensile più lunga nella lavorazione di ghisa e ghisa duttile. È inoltre impiegabile per il taglio ad alta velocità di acciaio in condizioni stabili a taglio continuo.

- Rivestimento CVD
- Substrato in metallo duro

VP20RT

(Prima scelta)



Grado con rivestimento PVD per un'ampia gamma di applicazioni. La combinazione di uno speciale substrato in metallo duro cementato tenace, con il rivestimento MIRACLE, assicura un eccellente bilanciamento di resistenza all'usura e resistenza alla scheggiatura.

- Rivestimento MIRACLE
- Substrato in metallo duro (HRA90.5)

RT9010

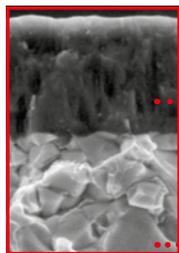
Primo grado consigliato per le leghe di titanio.

NX2525

NX2525 è un grado cermet di finitura. Usato per la finitura dell'acciaio e per ottenere una ottima rugosità superficiale o per applicazioni a bassa velocità di taglio.

VP10RT

(Alternativa)



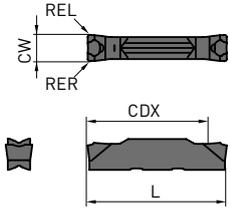
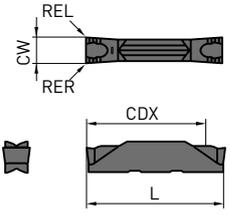
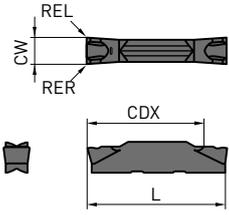
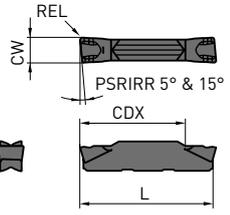
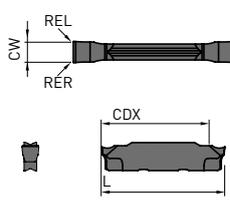
Grado con rivestimento PVD, con substrato in metallo duro cementato più duro rispetto al VP20RT. Idoneo all'utilizzo su materiali difficili da lavorare e per una maggiore durata dell'utensile.

- Rivestimento MIRACLE
- Substrato in metallo duro (HRA92.0)

G80A

UN'AMPIA GAMMA DI INSERTI

TRONCATURA

Rompitrucciolo GU (Per acciaio pastoso)	Rompitrucciolo GS (Bassi avanzamenti)	Rompitrucciolo GM (Medi avanzamenti)	Rompitrucciolo R/L05-GM/R15-GS (Medi avanzamenti)	Rompitrucciolo GL (Per leghe di alluminio)
				
				

Portautensile destro raffigurato.

SCANALATURA/TORNITURA IN COPIATURA

Codice di ordinazione	RT9010	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	MP9015	MP9025	Dimensione sede	CW	Tolleranza	RE R/L	CDX	L
GY2M0200D020N-GU		●	●		●			D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
GY2M0150C010N-GS		●	●					C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70
GY2G0150C003R15-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.03	13.17	15.20
GY2G0150C010R08-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20
GY2G0150C010R15-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20
GY2M0200D020N-GS		●	●		●			D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
GY2G0200D003R15-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.03	18.85	21.30
GY2G0200D010R15-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.1	18.85	21.30
GY2G0200D020R08-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	18.85	21.30
GY2M0150C020N-GM		●	●		●	●	●	C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70
GY2M0200D020N-GM		●	●	●	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
GY2M0200D020R05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
GY2M0200D020L05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
GY1M0200D020L05-GM		★	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80
GY1M0200D020N-GM		●	●	●		●	●	D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70
GY1M0200D020R05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80
GY2G0200D005N-GL	●							D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05

1/1



G80A

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiale	Durezza	Grado	Vc	
P	Acciaio dolce	VP20RT	160 (100 – 220)	
		VP10RT	170 (110 – 230)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
		NX2525	150 (90 – 210)	
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	160 – 280HB	VP20RT	130 (80 – 180)
			VP10RT	140 (90 – 190)
			MY5015	180 (110 – 250)
			NX2525	120 (70 – 170)
		≥280HB	VP20RT	100 (60 – 140)
			VP10RT	110 (70 – 150)
			MY5015	150 (90 – 210)
			NX2525	95 (55 – 135)
M	Acciaio inossidabile	VP20RT	100 (60 – 140)	
		VP10RT	110 (70 – 150)	
K	Ghisa grigia	VP20RT	130 (80 – 180)	
		VP10RT	140 (90 – 190)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
	Ghisa sferoidale	VP20RT	100 (60 – 140)	
		VP10RT	110 (70 – 150)	
		MY5015	150 (90 – 210)	
S	Lega resistente al calore Lega di titanio	MP9015	70 (40 – 100)	
		MP9025	60 (30 – 90)	
		VP20RT	45 (30 – 60)	
		VP10RT	55 (40 – 70)	

1/1

1. Il grado **VP20RT** è il primo suggerimento per materiali diversi dall'acciaio temprato.
2. Per VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025 e MY5015, si consiglia il taglio a umido.

VELOCITÀ DI AVANZAMENTO CONSIGLIATA (MM/GIRO)

CW	Rompitruciolo			
	GU	GS	GM	GL
1.5	—	0.025 – 0.130	0.05 – 0.15	—
2.0	0.03 – 0.08	0.025 – 0.130	0.05 – 0.15	0.02 – 0.08



GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K. Office

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

U.K. 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

MMC HARTMETALL 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

europe.mmc-carbide.com

DISTRIBUITO DA:

□

□

└

└

MP1121 

MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of MITSUBISHI MATERIALS | 2024.10