

## VELOCIDAD DE CORTE RECOMENDADA [Para Ranurado Exterior / Corte]

Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)							
			50	100	150	200	250	300	500	
P	Acero dulce	≤160HB	VP20RT		100		220			
			VP10RT		110		230			
			NX2525		90		210			
	Acero al carbono Acero aleado	160–280HB	VP20RT		80		180			
			VP10RT		90		190			
			MY5015		110		250			
			NX2525		70		170			
		280HB≤	VP20RT		60		140			
			VP10RT		70		150			
			MY5015		90		210			
		NX2525		55		135				
M	Acero inoxidable	≤270HB	VP20RT		60		140			
			VP10RT		70		150			
K	Fundición gris	Resistencia a la tracción ≤300MPa	VP20RT		80		180			
			VP10RT		90		180			
			MY5015		140		300			
	Fundición dúctil	Resistencia a la tracción ≤800MPa	VP20RT		60		140			
			VP10RT		70		150			
			MY5015		90		210			
S	Aleación termoresistente Aleación de Titanio	–	MP9015		40		100			
			MP9025		30		90			
			VP20RT		30		60			
			VP10RT/ RT9010		40		70			
H	Acero endurecido	50HRC≤	BC8110		80		120			
N	Aleación de aluminio	Contenido Si<5%	RT9010				200		500	
	Aleación de aluminio	Contenido 5%≤Si≤10%	RT9010				200		500	
	Aleación de aluminio	Contenido Si>10%	RT9010		100		200			

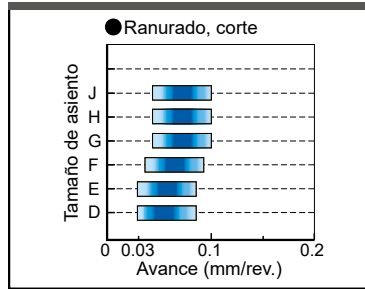
Nota 1) Para RT9010, VP10RT, VP20RT y MY5015, se recomienda el corte en húmedo.

# CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS [Para Ranurado Exterior / Corte]

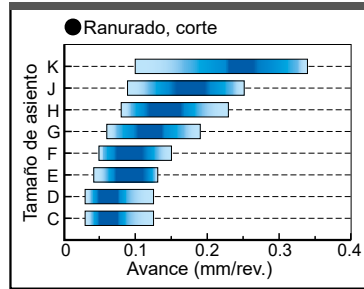
\*Debajo encontrará las condiciones de corte recomendadas para utilizar el soporte modular GYHR/L2525M00/90-M25R/L con la lama modular GYM25R/LA-○○○.

## ■ Velocidad de avance y profundidad de corte recomendadas

### Rompevirutas GU



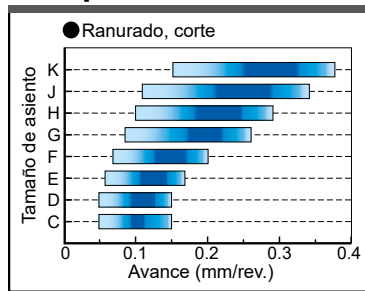
### Rompevirutas GS



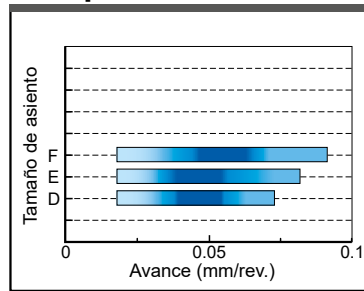
■ : 1ª área recomendada

Tamaño de asiento			
	Ancho placa (mm)		
C	1.50	G	4.00
			4.24
D	2.00	H	4.75
	2.24		5.00
E	2.39	J	6.00
	2.50		6.31
	2.74		6.35
F	3.00	K	8.00
	3.18		
	3.24		

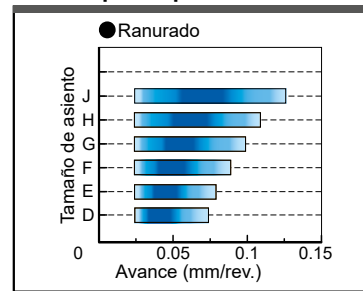
### Rompevirutas GM



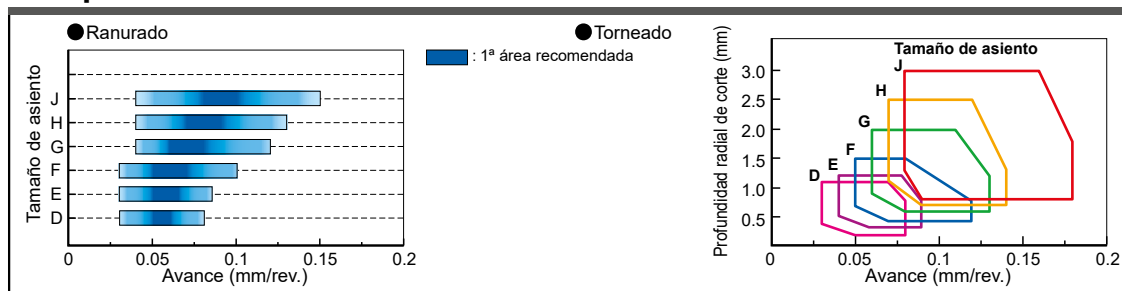
### Rompevirutas GL



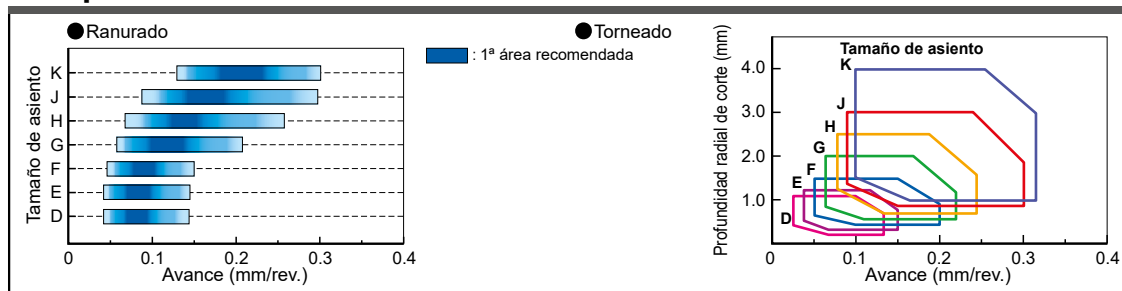
### Parte superior plana GFGS (CBN)



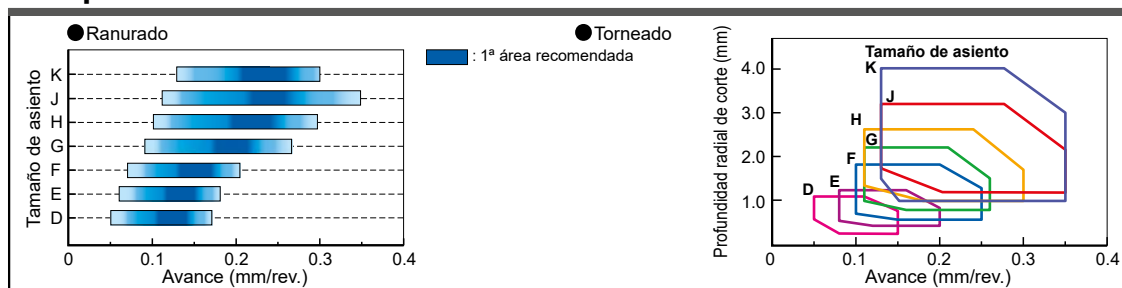
### Rompeviruta MF



### Rompeviruta MS

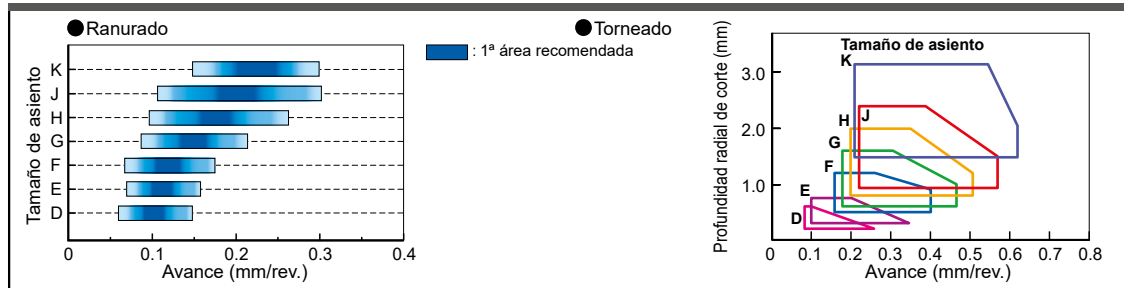


### Rompeviruta MM



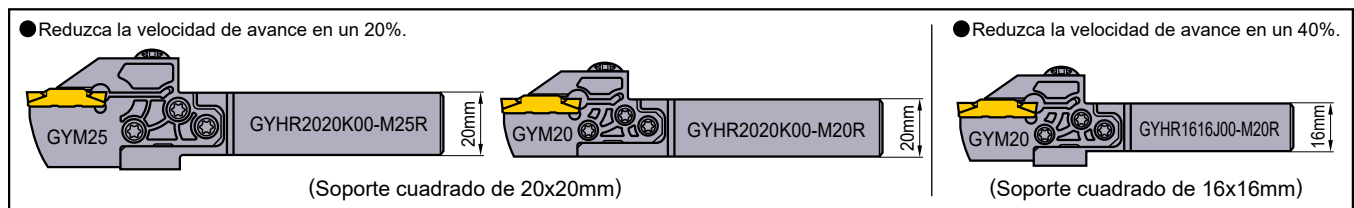
## ■ Velocidad de avance y profundidad de corte recomendadas

### Rompeviruta BM

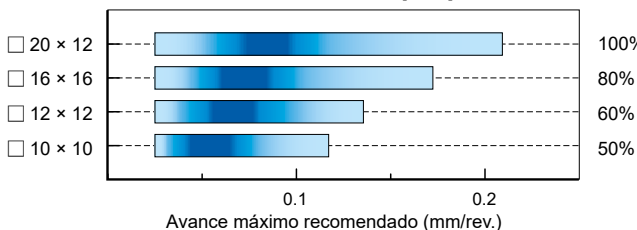


Tamaño de asiento	Ancho placa (mm)
C	1.50
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35
K	8.00

Nota 1) Cuando utilice una combinación como la que le mostramos, reduzca en un 20% y en un 40% respectivamente la velocidad de avance recomendada.



## ■ Portaherramientas monobloque para tornos de estilo suizo



Consulte las tablas superiores para conocer las condiciones de corte recomendadas para el tronzado y el ranurado exterior. Aplique el porcentaje que se muestra en cada tamaño de mango a los valores de la tabla.

## LIMITACIÓN DE LA PROFUNDIDAD MÁXIMA DE RANURADO [Para Ranurado Exterior]

● Cuando utilice una lapa modular GYM<sup>OR</sup>/LA-<sup>OR</sup>  
La profundidad máxima de ranurado no está limitada por el diámetro de la pieza a mecanizar.

● Cuando utilice una lapa modular GYM<sup>OR</sup>/LB-<sup>OR</sup>  
La profundidad máxima de ranurado está limitada por el diámetro de la pieza a mecanizar.

