

THE NEW VALUE FRONTIER



Herramientas de Ranurado Superficial
Carburo Recubierto de PVD

PR1625

Herramientas de Ranurado Superficial Carburo Recubierto de PVD

MEGACOAT NANO **PR1625**

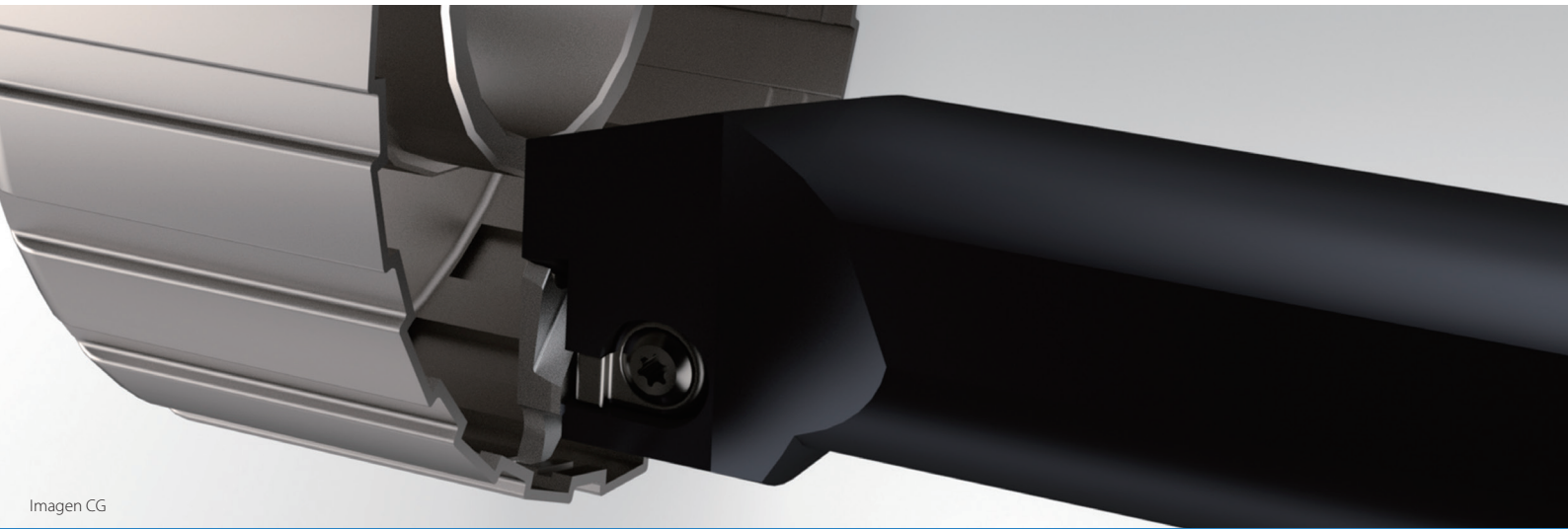
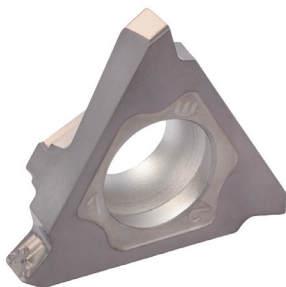


Imagen CG

Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado Estable para Ranurado Superficial

Gran Línea, Anchuras de Ranura de 0.33 mm a 4.8 mm

Gran Línea de Control de Viruta Suave con Rompevirutas GM



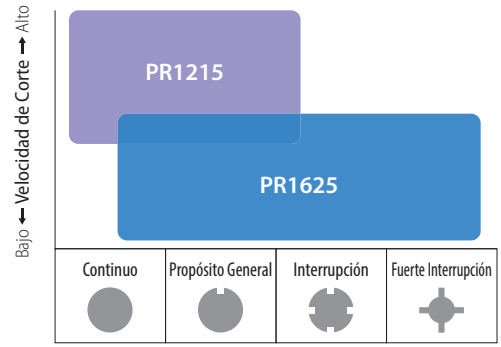
Rompevirutas GM



Herramientas de Ranurado Superficial Carburo Recubierto de PVD

MEGACOAT NANO PR1625

Larga Vida Útil de la Herramienta y Mecanizado Estable para Ranurado Superficial

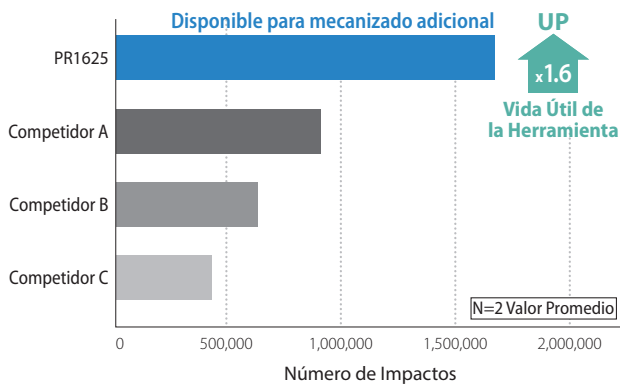


1 Excelente Resistencia al Desgaste y Mecanizado Estable

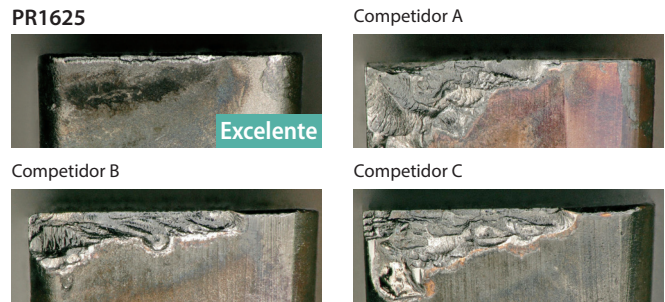
Grado de carburo cementado con alta estabilidad y MEGACOAT NANO con excelente resistencia a la adhesión proporciona alta tenacidad y alta dureza

La larga vida útil de la herramienta se alcanza en el ranurado interrumpido, incluyendo el tambor y el eje de los componentes de la transmisión y del motor.

Comparación de la Resistencia a la Rotura (Evaluación Interna)



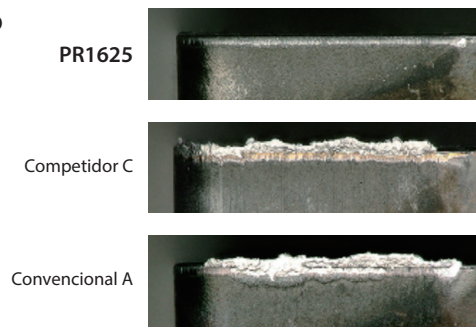
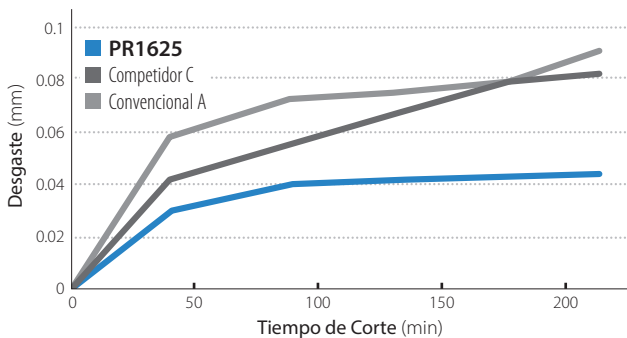
Borde de Corte después del Mecanizado



Condiciones de corte: $V_c = 140$ m/min, $f = 0.12$ mm/rev, Anchura del inserto 3 mm
Pieza de Trabajo: SCM440 with 16 Ranuras Ranurado Externo (Fuerte Interrupción)

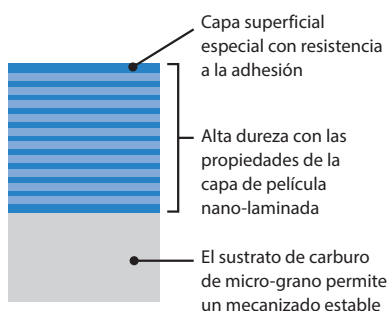
Comparación de la Resistencia al Desgaste [Continua] (Evaluación Interna)

Muestra mejor resistencia al desgaste en mecanizado continuo

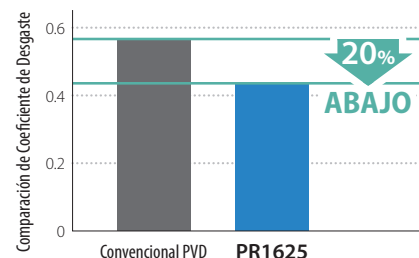


Condiciones de corte: $V_c = 120$ m/min, $f = 0.1$ mm/rev, $d = 1.5$ mm, Anchura del inserto 3 mm
Pieza de Trabajo: SCM435 Continuo, Con Refr.

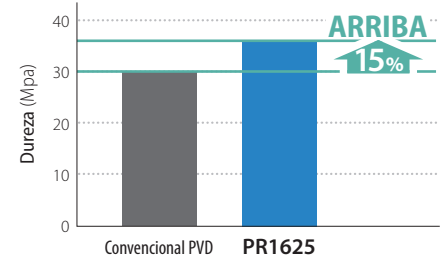
MEGACOAT NANO PR1625 Propiedades de la Capa de Recubrimiento Nano Especial



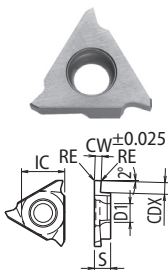
Comparación del Coeficiente de Desgaste (Evaluación Interna)



Comparación de la Dureza del Recubrimiento (Evaluación Interna)



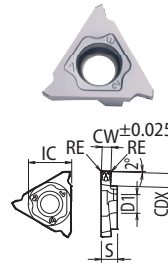
Descripción de los Ítems Estándar

(mm)						
Descripción	IC	S	D1	Clasificación de Uso	●: Interrupción Continua-Ligera / 1ra Opción	
GBA32 _	9.525	3.18	4.4			
GBA43 _	12.70	4.76	5.5	P	Acero Carbono / Aleación de Acero	●
GBA43 R/L 480	12.70	5.00	5.5	M	Acero Inoxidable	●
Inserto	Descripción	Dimensiones (mm)				MEGA COAT NANO
		CW	CDX	RE	PR1625	
Se muestra el Sentido Derecho						
	GBA32 R/L	033-005 *1	0.33	0.8	0.05	● ●
		050-005 *2	0.50	1.2		● ●
		075-005	0.75			● ●
		095-005	0.95			● ●
		100-005	1.00			● ●
		110-005	1.10			● ●
		120-005	1.20			● ●
		125-020	1.25			● ●
		130-020	1.30			● ●
		140-020	1.40			● ●
		145-020	1.45			● ●
		150-020	1.50			● ●
		160-020	1.60			● ●
		170-020	1.70			● ●
		175-020	1.75			● ●
		200-020	2.00			● ●
		225-020	2.25			● ●
		250-020	2.50			● ●
		300-020	3.00			● ●
		GBA43 R/L	125-010	1.25		2.0
	125-020					● ●
	140-020		1.40		0.2	● ●
	145-020		1.45			● ●
	150-010		1.50		0.1	● ●
	150-020					● ●
	170-020		1.70		0.2	● ●
	175-020		1.75			● ●
	185-020		1.85		0.2	● ●
	195-020		1.95			● ●
	200-010		2.00		0.1	● ●
	200-020					● ●
	225-020		2.25		0.2	● ●
	230-020		2.30			● ●
	250-010		2.50		0.1	● ●
	250-030					● ●
	265-030		2.65		0.3	● ●
	280-030		2.80			● ●
	300-010		3.00		0.1	● ●
	300-030					● ●
	325-030	3.25		0.3	● ●	
330-030	3.30		5.0	● ●		
350-010	3.50		0.1	● ●		
350-030			0.3	● ●		
400-010	4.00		0.1	● ●		
400-040				● ●		
430-040	4.30		0.4	● ●		
450-040	4.50			● ●		
480-040	4.80			● ●		

La dimension CDX muestra la profundidad de ranurado disponible

●: Estándar Stock

*1. La tolerancia de ancho del borde del GBA32 R/L 033-005: 0.33^{+0.02}
 *2. La tolerancia de ancho del borde del GBA32 R/L 050-005: 0.50^{+0.05}

(mm)										
Descripción	IC	S	D1	Clasificación de Uso	●: Interrupción Continua-Ligera / 1ra Opción					
GBA32 _	9.525	3.18	4.4	P	Acero Carbono / Aleación de Acero	●				
GBA43 _	12.70	4.76	5.5	M	Acero Inoxidable	●				
Inserto	Descripción	Dimensiones (mm)				MEGA COAT NANO				
		CW	CDX	RE	PR1625					
Se muestra el Sentido Derecho										
	Rompevirutas Moldeado	GBA32 R/L 140-010GM	1.40	3.5	0.1	● ●				
		150-020GM	1.50			● ●				
		175-020GM	1.75			● ●				
		185-020GM	1.85			● ●				
		200-020GM	2.00			● ●				
		230-020GM	2.30		0.3	● ●				
		250-030GM	2.50			● ●				
		265-030GM	2.65			● ●				
		300-030GM	3.00			● ●				
		330-030GM	3.30			● ●				
		350-030GM	3.50		0.4	● ●				
		400-040GM	4.00			● ●				
		Full-R	GBA32 R/L			200-100R	2.00	2.5	1.00	● ●
						300-150R	3.00		1.50	● ●
			GBA32 R/L			100-050R	1.00	2.0	0.50	● ●
150-075R	1.50			3.5	0.75	● ●				
200-100R	2.00				1.00	● ●				
250-125R	2.50			4.0	1.25	● ●				
300-150R	3.00				1.50	● ●				
400-020R	4.00			5.0	2.00	● ●				

La dimension CDX muestra la profundidad de ranurado disponible

●: Estándar Stock

Portaherramientas Aplicable

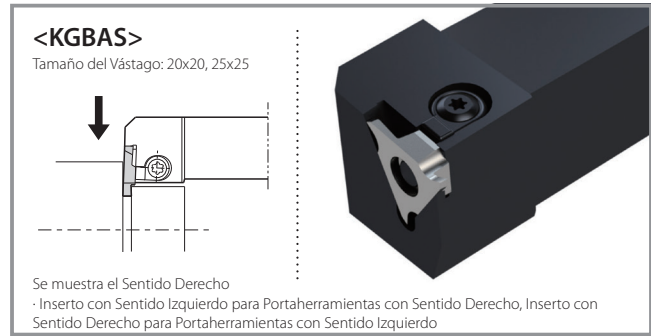
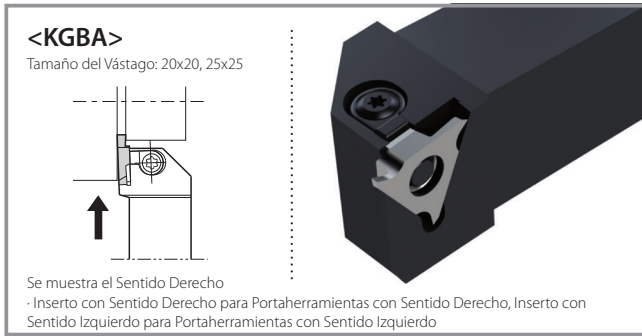
Descripción del Inserto	Descripción del Portaherramienta
GBA32 R/L _	KGBA R/L ... 16 (JCT)
	KGBAS L/R ... 16
	KIGBA L/R ... 16 (Interno)
GBA43 R/L 125~230...	KGBA R/L ... 22-15 (JCT)
	KGBAS L/R ... 22-15
	KIGBA L/R ... 22 (Interno)
GBA43 R/L 250~330...	KGBA R/L ... 22-25 (JCT)
	KGBAS L/R ... 22-25
	KGBA R/L ... 22-25T5
	KGBAS L/R ... 22-25T5
	KIGBA L/R ... 22 (Interno)
GBA43 R/L 350~480...	KGBA R/L ... 22-35 (JCT)
	KGBAS L/R ... 22-35
	KIGBA L/R ... 22 (Interno)

Ángulo de Salida después de la Instalación del Inserto GBA (Portaherramientas de Ranurado Externo)

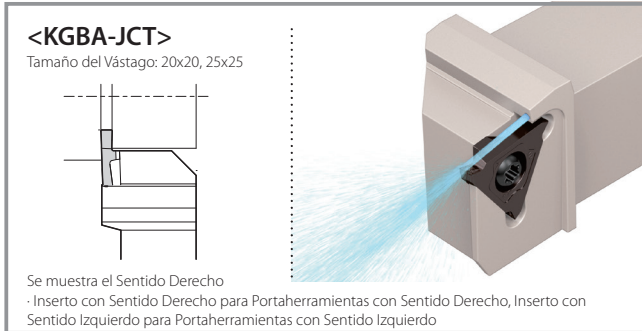
Descripción del Inserto	Ángulo de Salida	
	Externo	Interno
For GBA32 R/L ○○○-○○	+10°	+1°
For GBA43 R/L ○○○-○○		
For GBA43 R/L 100-050R ~ 300-150R (Full-R)		
For GBA43 R/L 400-200R (Full-R)	+14°	+5°
For GBA43 R/L 150-020GM*	+10°	+1°
For GBA43 R/L 175-020GM ~ 265-030GM*	+15°	+6°
For GBA43 R/L 300-030GM ~ 400-040GM*	+12°	+3°

*Ángulo de salida en el centro del ancho del borde después de instalar el inserto

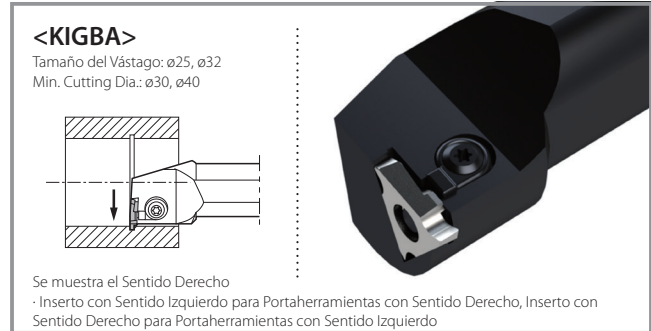
Portaherramientas de Ranurado Externo



Portaherramientas de Ranurado Externo (Ideal para Alta Presión)



Portaherramientas de Ranurado Interno



Condiciones de Corte Recomendadas ★ : 1ra Recomendación

Insertos GBA (Rompevirutas Afilado)

(Con Refr.)

Pieza de Trabajo	Velocidad de Corte Recomendada m/min	(1) f para Ranurado (mm/rev) (2) f para Torneado (mm/rev) (3) ap para Torneado (mm)				
		GBA○○R/L 033-120 - ...	GBA○○R/L 125-225 - ...	GBA○○R/L 230-325 - ...	GBA○○R/L 330-350 - ...	GBA○○R/L 400-480 - ...
Acero Carbono	★ 80 - 180	(1) 0.03 - 0.08 (2) No Recomendado (3) No Recomendado	(1) 0.04 - 0.09 (2) 0.04 - 0.09 (3) Máx.0.3	(1) 0.05 - 0.1 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.12 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.12 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.8
Aleación de Acero	★ 80 - 160	(1) 0.03 - 0.07 (2) No Recomendado (3) No Recomendado	(1) 0.04 - 0.08 (2) 0.04 - 0.08 (3) Máx.0.3	(1) 0.05 - 0.09 (2) 0.05 - 0.09 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.1 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.1 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.8
Acero Inoxidable	★ 60 - 130	(1) 0.03 - 0.07 (2) No Recomendado (3) No Recomendado	(1) 0.04 - 0.08 (2) 0.04 - 0.08 (3) Máx.0.3	(1) 0.05 - 0.09 (2) 0.05 - 0.09 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.1 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.1 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.8

Las condiciones de corte anteriores son para ranurado externo. Ajuste la velocidad de corte y la velocidad de avance un 20% más baja para el ranurado interno

Insertos GBA (Rompevirutas GM)

(Con Refr.)

Pieza de Trabajo	Velocidad de Corte Recomendada m/min	(1) f para Ranurado (mm/rev) (2) f para Torneado (mm/rev) (3) ap para Torneado (mm)				
		GBA43 R/L 140-010GM	GBA43 R/L 150-020GM	GBA43 R/L 175-020GM - 230-020GM	GBA43 R/L 250-030GM - 350-030GM	GBA43 R/L 400-040GM
Acero Carbono	★ 80 - 200	(1) 0.03 - 0.1 (2) 0.03 - 0.08 (3) Máx.0.2	(1) 0.03 - 0.12 (2) 0.03 - 0.08 (3) Máx.0.3	(1) 0.03 - 0.12 (2) 0.03 - 0.09 (3) Máx.0.3	(1) 0.04 - 0.15 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.15 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.8
Aleación de Acero	★ 80 - 180	(1) 0.03 - 0.1 (2) 0.03 - 0.08 (3) Máx.0.2	(1) 0.03 - 0.12 (2) 0.03 - 0.08 (3) Máx.0.3	(1) 0.03 - 0.12 (2) 0.03 - 0.09 (3) Máx.0.3	(1) 0.04 - 0.15 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.5	(1) 0.05 - 0.15 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.8
Acero Inoxidable	★ 60 - 130	(1) 0.03 - 0.1 (2) 0.03 - 0.08 (3) Máx.0.2	(1) 0.03 - 0.1 (2) 0.03 - 0.08 (3) vv Máx.0.3	(1) 0.03 - 0.1 (2) 0.03 - 0.09 (3) Máx.0.3	(1) 0.04 - 0.12 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.5	(1) 0.04 - 0.12 (2) 0.05 - 0.1 (3) Máx.0.8

Las condiciones de corte anteriores son para ranurado externo. Para ranurado interno, ajuste la velocidad de corte y la velocidad de avance un 20% más baja

*GBA tiene una gran línea de grados de insertos para diversos materiales y condiciones de piezas de trabajo distintos del PR1625

*Para más detalles, consulte el folleto GBA para herramientas de ranurado superficial externo e interno y el catálogo general de productos de KYOCERA



KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

Rua Jornalista Angela Martins Vieira, 90 - Éden - CEP 18103-013 - Sorocaba - SP

Tel : (15) 3227 3800 | ct@kyocera-componentes.com.br | www.kyocera-componentes.com.br

Queda prohibida la duplicación o reproducción de cualquier parte de este folleto sin aprobación.

© 2021 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.
CP448_ES_05/2021