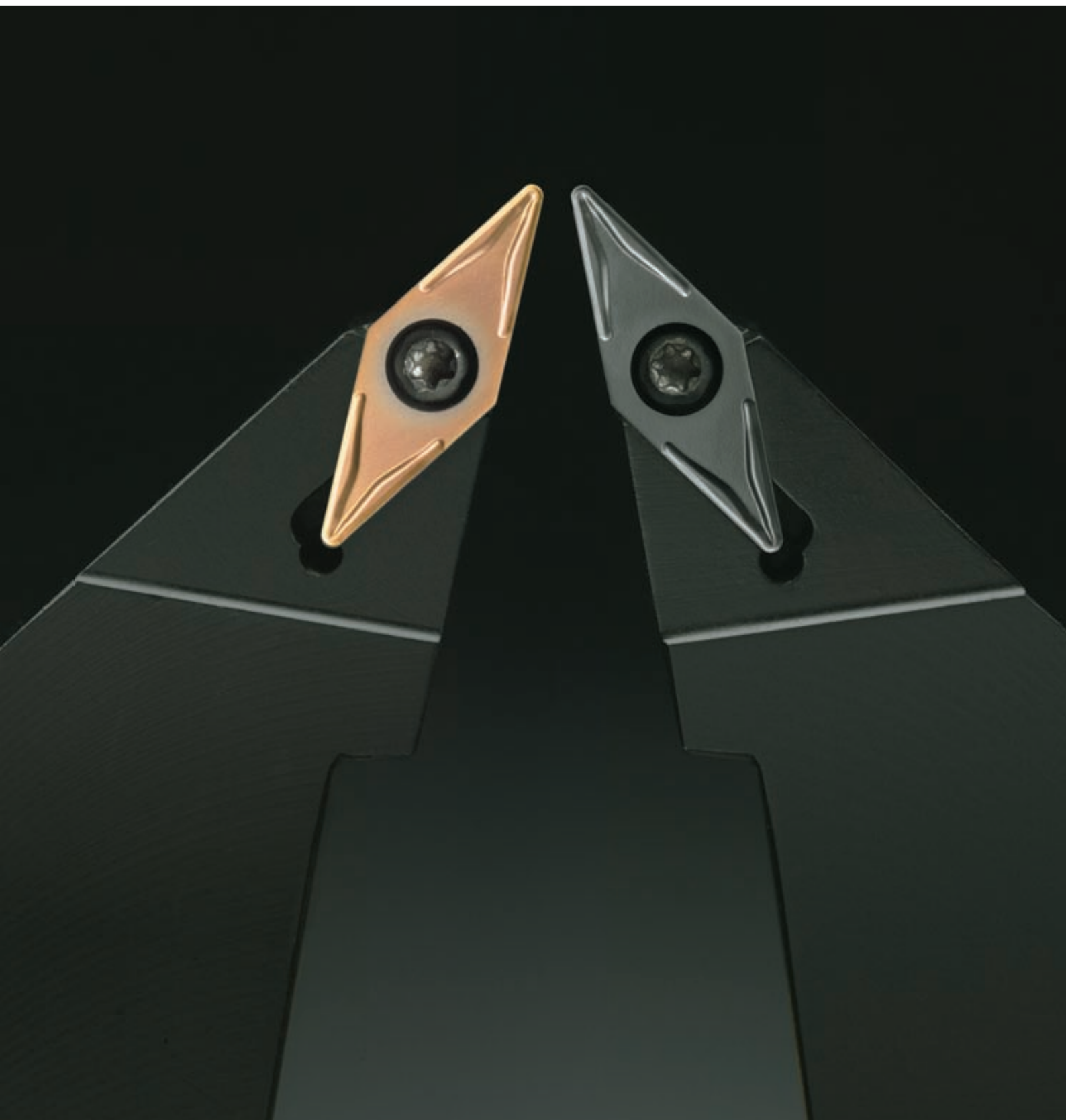


Torneado ligero: GC1125 y GC1515

Corte ligero hasta el acabado



El torneado ligero bajo una nueva perspectiva

Las últimas innovaciones en la tecnología de las plaquitas de metal duro se centran en conseguir los mejores resultados para el torneado ligero. Las calidades GC1125 y GC1515 presentan unos filos más agudos junto con una mayor duración, factores esenciales para conseguir un mecanizado de precisión sin problemas.

GC1515 combina una alta resistencia al desgaste con una elevada tenacidad del filo en una solución única para aceros. Incluye el recubrimiento fino por CVD más moderno, que ofrece una alta calidad para empañes cortos. GC1125 se sirve de su avanzado recubrimiento por PVD para obtener unos filos extremadamente agudos que facilitan una producción sin rebabas y avances más reducidos en acero inoxidable. Está dotada de la tenacidad necesaria para realizar más cortes discontinuos.

Ambas calidades suponen un paso más para satisfacer las exigencias actuales de mayor precisión y de menores fuerzas de corte, y juntas constituyen un paso de gigante en el rendimiento del torneado ligero.

Green-light production

Las nuevas calidades son un camino directo hacia la denominada Green-light production: signo de una mayor producción, menores costes y rentabilidad del taller.

Puede estar seguro de que disfrutará de un mecanizado sin problemas y de que las calidades GC1515 y GC1125 funcionarán más tiempo sin interrupciones.



Una forma más inteligente de trabajar:

- Componentes de calidad sin rebabas
- Control de virutas
- Producción previsible
- Costes más bajos
- Menos cambios de herramienta
- Mecanizado más activo

Green light production:

Cuando su máquina funciona a pleno rendimiento, le reporta beneficios y mantiene su negocio en marcha.

GC1125

- Una solución para el mecanizado de acero inoxidable
- Con la tecnología más avanzada de recubrimiento por PVD
- Con elevada agudeza de filo, combinada con una alta seguridad
- Con una gran seguridad en las operaciones de acabado cuando hay cortes discontinuos
- El filo de alta calidad reduce el desgaste de la plaquita y la formación de rebabas
- Primera opción para bajas velocidades de avance, con excelente control de viruta en diversos materiales
- Complemento de la calidad GC1515 para aceros de bajo contenido en carbono

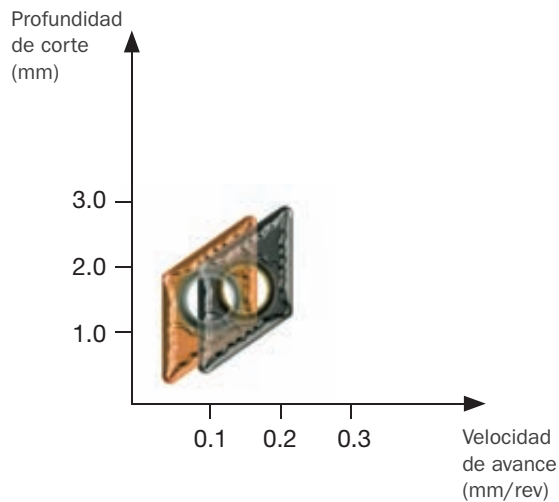
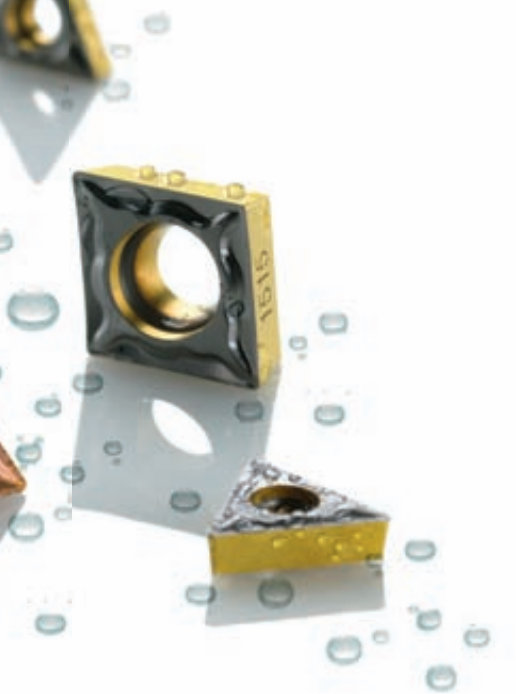


Diagrama válido para
plaquitas de forma D
con radio delantero 04

La capacidad de corte con un control aceptable de virutas, a baja velocidad de avance y profundidad de corte, viene determinada por la agudeza del filo de la plaquita. Un borde romo puede causar la formación de rebabas o que los componentes no cumplan sus requisitos de tolerancia.

Una menor velocidad de avance requiere gran agudeza de filo, razón por la que las plaquitas rectificadas, en tolerancias G o E, constituyen la primera elección. Las plaquitas de tolerancia E, disponibles en la calidad GC1125, no solamente admiten tolerancias más estrechas en cuanto a la altura del centro, sino que tienen los filos más agudos.

GC1515

– Un rendimiento excepcional en aplicaciones de acero

- Innovador recubrimiento por CVD
- Agudeza y tenacidad del filo similar al PVD
- Su resistencia al desgaste mantiene los filos intactos, lo que permite mantener más tiempo trabajar con tolerancias estrechas
- Mayor resistencia al desgaste para operaciones menos exigentes en acero inoxidable

Torneado longitudinal con copiado

Empañes cortos

Material	Acero inoxidable austenítico, CMC 05.21	Acero de baja aleación, CMC 02.2
Calidad	GC1125	GC1515
Plaquita	DCMT 11T308-MM	DCMT 11T308-PM
v_c m/min	150	170
a_p mm	0,8	1,0
f_n mm/rev	0,15	0,17



Torneado longitudinal y refrentado

Empañes cortos

Material	Acero inoxidable austenítico, CMC 05.21	Acero de baja aleación, CMC 02.1
Calidad	GC1125	GC1515
Plaquita	CNMG 12 04 08-MF	CNMG 12 04 08-PF
v_c m/min	175	220
a_p mm	1,0	0,6
f_n mm/rev	0,2	0,15



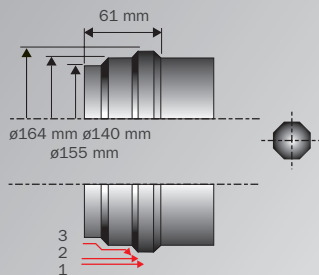
Eficacia real

Siempre la primera elección en cada aplicación

GC1125

GC1125 aumenta la productividad junto con la seguridad, y es capaz de producir el doble de piezas que la calidad más parecida de nuestra competencia.

Componente: Pieza de ajuste
Operación: Torneado externo, desbaste/semidesbaste de perfiles
Material: DIN X6CrNiTi18-10 CMC 05.21 (acero inoxidable austenítico)
Forma de plaquita: CNMG 120408-MM
 v_c m/min: 60/100
 a_p mm: 2.5-3
 f_n mm/rev: 0.2/0.25
Tiempo por pasada, min: 1.6
Refrigerante: Emulsión



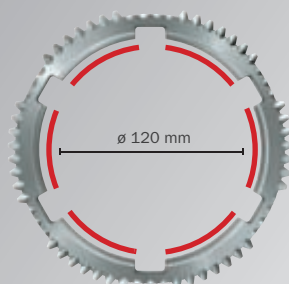
Un 133% más de piezas

GC1125: 7 piezas
Competencia: 3 piezas, parada debida a rotura de la plaquita

GC1515

En acabado de caras externas, GC1515 mejora la productividad al mantener durante más tiempo una elevada tolerancia superficial del componente.

Componente: Rueda de engranaje
Operación: Torneado externo, acabado de cara
Material: DIN 16MnCrS5 CMC 02.1 (acero de baja aleación)
Forma de plaquita: CNMG 120408-PF
 v_c m/min: 350
 a_p mm: 1.5
 f_n mm/rev: 0.1
Tiempo por pasada, min: 0.03
Refrigerante: Sin refrigerante



Un 100% más de piezas

GC1515: 500 piezas
Competitor: 250 piezas

GC1125

Primera elección para acero inoxidable

Filos seguros y extremadamente agudos

Complemento de la calidad GC1515 en acero de bajo contenido en carbono

GC1515

Primera elección para acero

Alta resistencia al desgaste

Cortes regulares en acero inoxidable



SANDVIK ESPAÑOLA S.A
 Madrid Avda. San Pablo, 36
 Apartado 92
 28820 COSLADA
 Tel: 91 660 51 00 Fax: 91 660 51 35

www.coromant.sandvik.com

C-1040:082 SPA/01 © AB Sandvik Coromant 2008.06
 Impreso sobre papel reciclado. Impreso en Suecia por Sandvikens Tryckeri

SANDVIK
 Coromant

Your success in focus