
SERIA GY

OPRAWKI MONOLITYCZNE

DO TOCZENIA ROWKÓW NA POWIERZCHNIA
CH ZEWNĘTRZNYCH

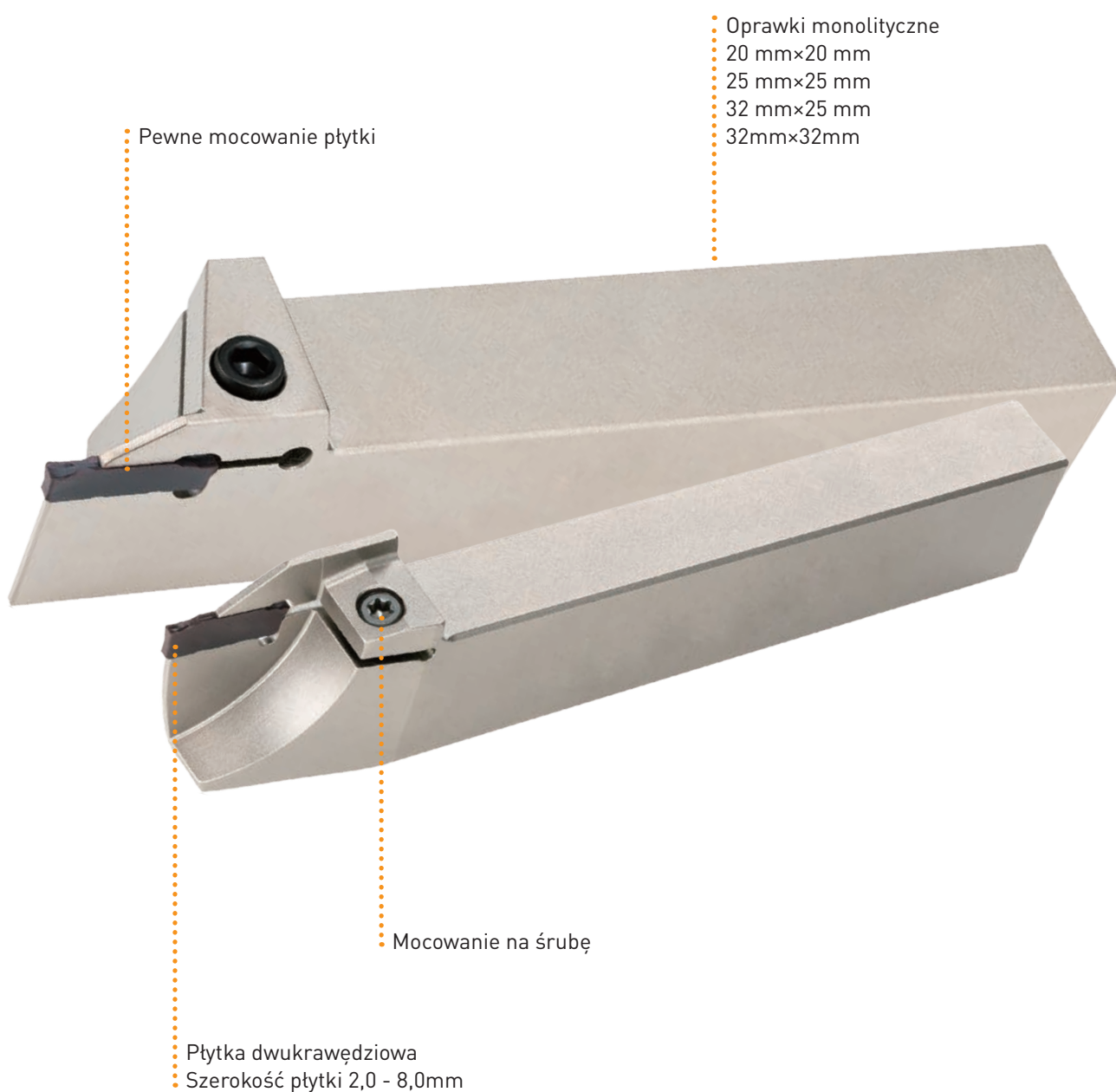


SERIA GY

OPRAWKI MONOLITYCZNE

DO TOCZENIA ROWKÓW NA

POWIERZCHNIACH ZEWNĘTRZNYCH



GY SYSTEM DO TOCZENIA ROWKÓW

SZEROKA GAMA NARZĘDZI

SZEROKA GAMA ZASTOSOWAŃ

NOWY, SZLIFOWANY ŁAMACZ WIÓRA TYPU MF

- Do obróbki wykańczającej, toczenia rowków pod O-ringi i pod pierścienie osadcze
- Szerokość płytki 2,0 - 6,35 mm



DO TOCZENIA STALI HARTOWANYCH

- Pokrywany CBN w gatunku BC8110
- Dostępny asortyment płytek do toczenia rowków o szerokości od 1,5 - 8 mm.



PŁYTKI BEZ ŁAMACZA, DO SZLIFOWANIA PRZEZ KLIENTA

- Kształt łamacza i szerokość klient może szlifować według własnych potrzeb
- Płytki niepokrywane w gatunkach RT9010 i RT9020 do szerokiego asortymentu materiałów
- Cermet w gatunku NX2525 do obróbki wykańczającej
- Płytki jedno- i dwukrawędziowe

P

M

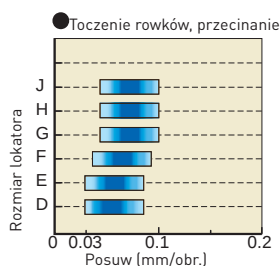
K

S

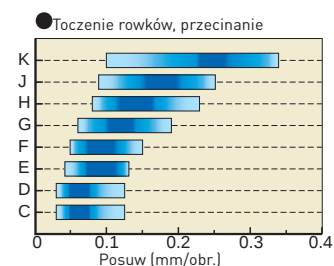
H

ZALECANY POSUW I GŁĘBOKOŚĆ SKRAWANIA

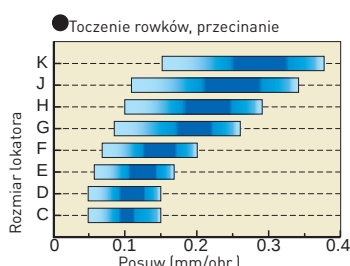
Łamacz GU



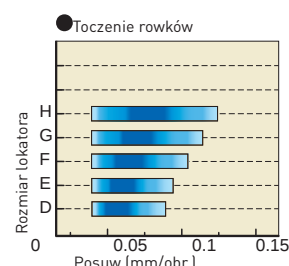
Łamacz GS



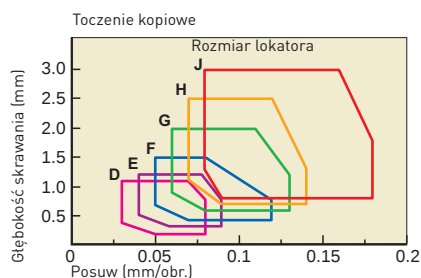
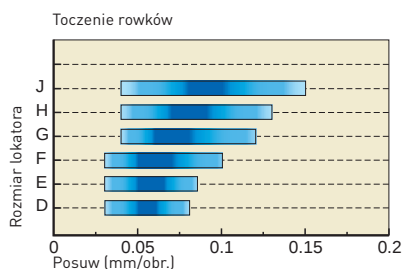
Łamacz GM



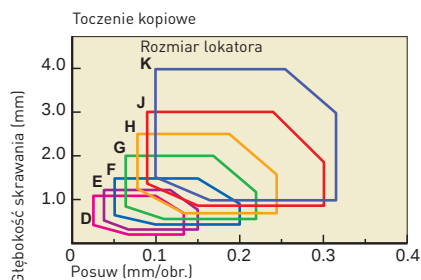
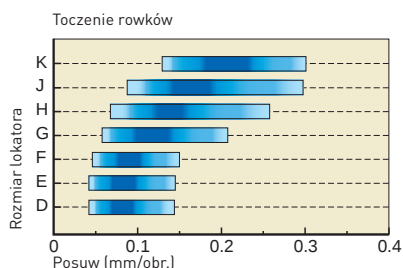
Płytką płaską GF6S (CBN)



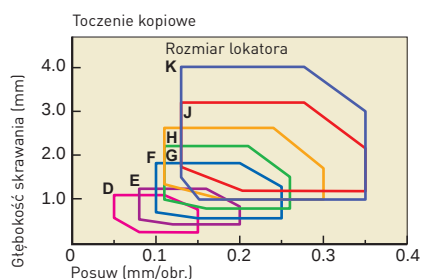
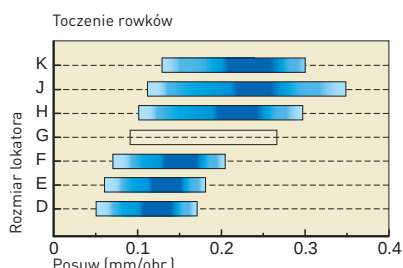
ŁAMACZ MF



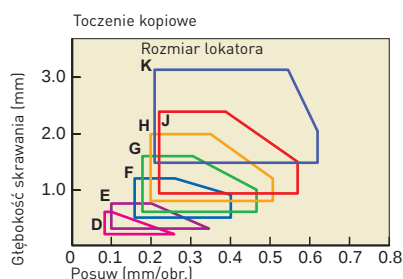
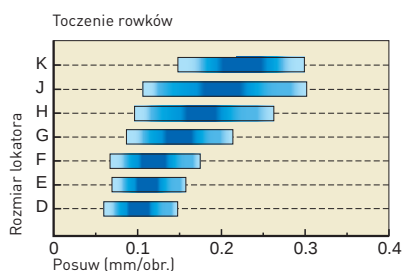
ŁAMACZ MS



ŁAMACZ MM



ŁAMACZ BM



(Uwaga) Podczas używania zestawu jaki pokazano poniżej zmniejszyć posuw od 20 do 40%

Rozmiar lokatora	D	E	F	G	H	J	K
Szerokość płytki (mm)	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
	2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	
		2.74	3.24		5.24	6.35	

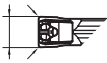
PŁYTKI

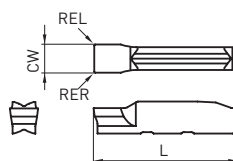
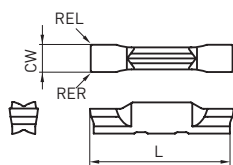
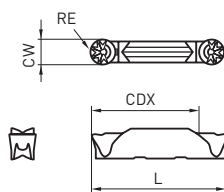
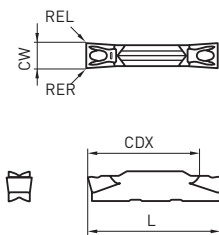
Geometria	Numer zamówieniowy	Pokrywany				Cermetal	Węglik spiekany	CBN	Rozmiar lokatora	CW	Tolerancja	RER REL	CDX	L
		VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525									
Łamacz GU (Do stali ciągliwych)	GY2M0200D020N-GU	●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
	GY2M0239E020N-GU	●	●	●					E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70
	GY2M0250E020N-GU	●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70
	GY2M0300F030N-GU	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70
	GY2M0318F030N-GU	●	●	●					F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70
	GY2M0400G030N-GU	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65
	GY2M0475H040N-GU	●	●	●					H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65
	GY2M0500H040N-GU	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
	GY2M0600J040N-GU	●	●	●					J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
	GY2M0635J040N-GU	●	●	●					J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65
Łamacz GS (Mały posuw)	GY2M0200D020N-GS	●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
	GY2M0239E020N-GS	●	●	●					E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70
	GY2M0250E020N-GS	●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70
	GY2M0300F020N-GS	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70
	GY2M0318F020N-GS	●	●	●					F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70
	GY2M0400G020N-GS	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.2	23.9	25.65
	GY2M0475H030N-GS	●	●	●					H	4.75	±0.04	0.3	23.9	25.65
	GY2M0500H030N-GS	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.3	24.0	25.65
	GY2M0600J030N-GS	●	●	●					J	6.00	±0.04	0.3	24.1	25.65
	GY2M0635J030N-GS	●	●	●					J	6.35	±0.04	0.3	24.1	25.65
Łamacz GM (Średni posuw)	NEW GY2M0200D020N-GM	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
	GY2M0239E020N-GM	●	●	●	●				E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70
	GY2M0250E020N-GM	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70
	GY2M0300F030N-GM	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70
	GY2M0318F030N-GM	●	●	●	●				F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70
	GY2M0400G030N-GM	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.3	24.4	25.65
	GY2M0475H040N-GM	●	●	●	●				H	4.75	±0.04	0.4	24.3	25.65
	GY2M0500H040N-GM	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
	GY2M0600J040N-GM	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
	GY2M0635J040N-GM	●	●	●	●				J	6.35	±0.04	0.4	24.3	25.65
Łamacz R/L05-GM	NEW 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
	GY2M0250E020R05-GM	●	●						E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825
	GY2M0250E020L05-GM	●	●						E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825
	GY2M0300F030R05-GM	●	●						F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85
	GY2M0300F030L05-GM	●	●						F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85
	GY2M0400G030R05-GM	●	●						G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85
	GY2M0400G030L05-GM	●	●						G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85
	GY2M0500H040R05-GM	●	●						H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95
	GY2M0500H040L05-GM	●	●						H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95

Do toczenia rowków / przecinania

Do przecinania

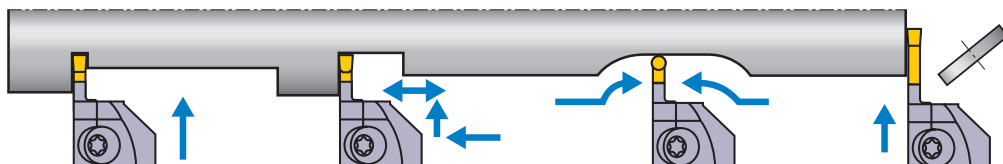
Pokazano płytkę w wersji prawej.





SERIA GY

DO TOCZENIA ROWKÓW NA POWIERZCHNIACH ZEWNĘTRZNYCH



Rozmiar lokatora	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	Wersja (R/L)	Numer zamówieniowy	Dostępność	Rys.
D	2.00 2.24	6	12	R	GYQR2020K00-D06	●	G
				L	GYQL2020K00-D06	●	G
				R	GYQR2525M00-D06	●	G
				L	GYQL2525M00-D06	●	G
		18	36	R	GYQR2020K00-D18	●	G
				L	GYQL2020K00-D18	●	G
		20	40	R	GYQR2525M00-D20	●	G
				L	GYQL2525M00-D20	●	G
F	3.00 3.18 3.24	6	12	R	GYQR2020K00-F06	●	G
				L	GYQL2020K00-F06	●	G
				R	GYQR2525M00-F06	●	G
				L	GYQL2525M00-F06	●	G
		18	36	R	GYQR2020K00-F18	●	G
				L	GYQL2020K00-F18	●	G
		20	40	R	GYQR2525M00-F20	●	G
				L	GYQL2525M00-F20	●	G
G	4.00 4.24	8	16	R	GYQR2020K00-G08	●	G
				L	GYQL2020K00-G08	●	G
				R	GYQR2525M00-G08	●	G
				L	GYQL2525M00-G08	●	G
		25	50	R	GYQR2020K00-G25	●	H
				L	GYQL2020K00-G25	●	H
				R	GYQR2525M00-G25	●	G
				L	GYQL2525M00-G25	●	G
H	4.75 5.00 5.24	8	6	R	GYQR2020K00-H08	●	G
				L	GYQL2020K00-H08	●	G
				R	GYQR2525M00-H08	●	G
				L	GYQL2525M00-H08	●	G
		25	50	R	GYQR2020K00-H25	●	H
				L	GYQL2020K00-H25	●	H
				R	GYQR2525M00-H25	●	G
				L	GYQL2525M00-H25	●	G
J	6.00 6.31 6.35	8	16	R	GYQR2020K00-J08	●	G
				L	GYQL2020K00-J08	●	G
				R	GYQR2525M00-J08	●	G
				L	GYQL2525M00-J08	●	G
		25	50	R	GYQR2020K00-J25	●	H
				L	GYQL2020K00-J25	●	H
				R	GYQR2525M00-J25	●	G
				L	GYQL2525M00-J25	●	G
L	8.00	25	50	R	GYPR2525M00-K25	●	I
				L	GYPL2525M00-K25	●	I
				R	GYPR3225P00-K25	●	J
				L	GYPL3225P00-K25	●	J
				R	GYPR3232P00-K25	●	K
				L	GYPL3232P00-K25	●	K

*1 Maksymalna głębokość rowka uzależniona jest od rodzaju użytej płytki. Patrz strony 53-56.

*2 Maksymalna średnica cięcia **CUTDIA** uzależniona jest od rodzaju użytej płytki. Średnica cięcia jest równa podwójnej głębokości rowka (**CDX**) podanej na stronach 53-56.

*3 Pokazane wymiary odnoszą się do płytki kalibracyjnej. Jeżeli używane są inne geometrie płytek, wówczas wartości **LF**, **LH** i **WF** mogą się zmieniać.

● : Standard magazynowy.



[DO TOCZENIA ROWKÓW NA POWIERZCHNIACH ZEWNĘTRZNYCH]

Materiał przedmiotu obrabianego			Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)				
				65	130	190	260	320	390
P	Stal konstrukcyjna	<160HB	VP20RT		130		280		
			VP10RT		140		300		
			NX2525		120		270		
	Stal węglowa Stal stopowa	160—280HB	VP20RT		100		230		
			VP10RT		120		250		
			MY5015		140		320		
			NX2525		90		220		
		280HB<	VP20RT		75		180		
			VP10RT		90		190		
			MY5015		120		270		
			NX2525		70		170		
	M	Stal nierdzewna	<270HB	VP20RT		75		180	
VP10RT					90		190		
K	Żeliwo szare	Wytrzymałość na rozciąganie <300MPa	VP20RT		100		230		
			VP10RT		120		250		
			MY5015			180		390	
	Żeliwo sferoidalne (GGG)	Wytrzymałość na rozciąganie <800MPa	VP20RT		75		180		
			VP10RT		90		190		
			MY5015		120		270		
S	Stop żaroodporny Stop tytanu	—	VP20RT	40	75				
			VP10RT	50	90				
			RT9010	50	90				
H	Stal hartowana	50HRC<	MB8025		100		155		

(Uwaga 2) VP10RT, VP20RT i MY5015 - zalecana obróbka z chłodzeniem.