

ISO E^{CO}TURN

Tungaloy Report No. 426S3-G

Presenta las geometrias de plaquitas GNMG y FNMG



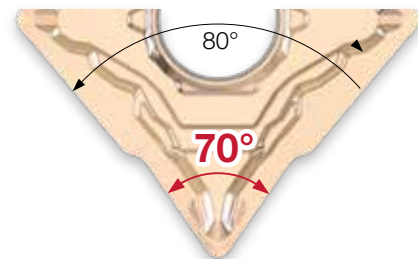


Nuevas geometrías **GNMG** y **FNMG** para la serie **ISO-EcoTurn**, una serie de plaquitas con gran relación precio-punta

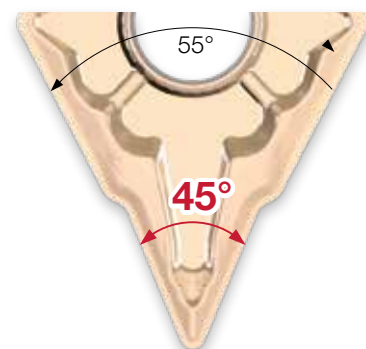
Diseño innovador de la plaquita con un ángulo de aproximación reducido para un mejor control de viruta y estabilidad en el mecanizado

- **GNMG0904** Plaquita con arista de **70°**: buena alternativa a la plaquita CNMG con arista de 80°
- **FNMG1104** plaquita con arista de **45°**: buena alternativa a la plaquita DNMG con arista de 55°
- Las aristas de corte de 70° y 45° proporcionan a las plaquitas una mayor incidencia en la pieza de trabajo
- Un mejor flujo y control de viruta gracias a un mayor ángulo de incidencia y eliminando los daños en la pieza de trabajo. Además, el ángulo de incidencia reducido ayuda a reducir las fuerzas radiales que actúan en la plaquita durante el mecanizado, eliminando las vibraciones y aportando estabilidad

Nuevo tipo **GNMG**
Arista de corte: **70°**

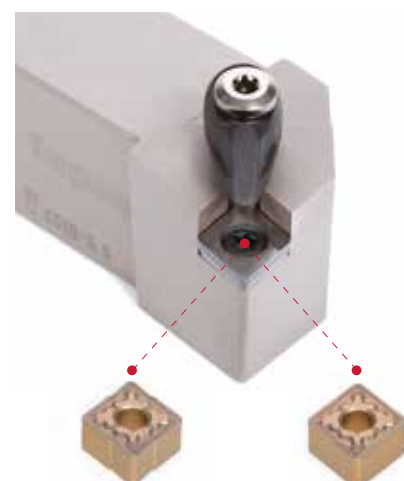


Nuevo tipo **FNMG**
Arista de corte: **45°**



Versatilidad y ahorro

- Las nuevas plaquitas pueden ser utilizadas con los portaherramientas **ISO-EcoTurn** existentes para las plaquitas CNMG0904 o DNMG1104
- **ISO-EcoTurn** disminuye el coste por plaquita sin comprometer el rendimiento
- Hay disponibles tres tipos de calidades de plaquita para un amplio rango de materiales



Nuevo **GNMG0904**

CNMG0904

RENDIMIENTO DE CORTE

1. Excelente control de viruta durante operaciones de copiado



Nuevo tipo **FNMG**
Arista de corte: 45°

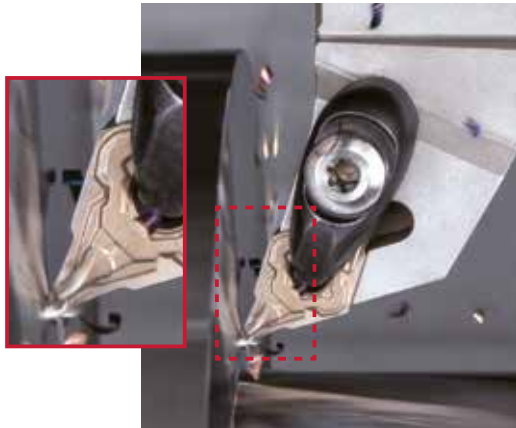
Las plaquitas **GNUMG** y **FNMG** proporcionan grandes ángulos de incidencia para una fuerza de corte más bajas y una evacuación de viruta excelente en operaciones de copiado.



tipo **DNMG**
Arista de corte: 55°

P	Portaherramientas	: ADJNL2525M1104-A
	Plaquita	: FNMG110404E-TSF T9215 DNMG110404E-TSF T9215
	Material de trabajo	: SCM440 / 42CrMo4
	Velocidad de corte	: ① $V_c = 250$ m/min, ② $V_c = 150$ m/min
	Avance	: ① $f = 0.3$ mm/rev, ② $f = 0.25$ mm/rev
	Profundidad de corte	: ① $a_p = 0.5$ mm, ② $a_p = 0.25$ mm
	Operacion	: ① Torneado exterior, ② Refrentado
	Refrigerante	: Mojado

2. Excelente evacuación de viruta durante operaciones de refrentado



Nuevo tipo **FNMG**
Arista de corte: 45°

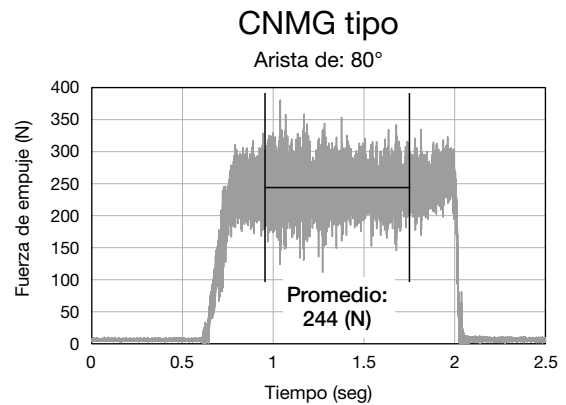
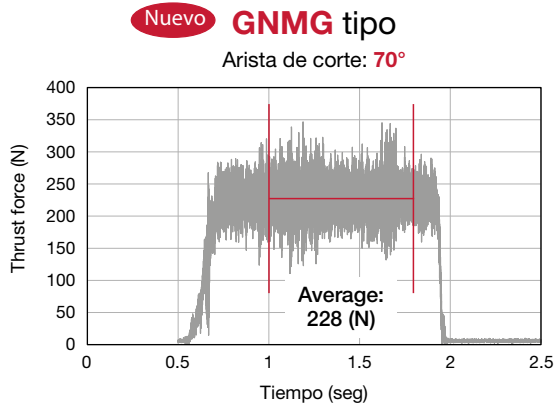
Las plaquitas **GNUMG** y **FNMG** proporcionan mayores ángulos de incidencia para una mejor evacuación de las virutas de la zona de corte. Esto reduce de forma significativa el recorte de las virutas cuando la plaquita avanza en cualquier dirección.



tipo **DNMG**
Arista de corte: 55°

P	Portaherramientas	: ADQNL2525M1104-A
	Plaquita	: FNMG110404E-TSF T9215 DNMG110404E-TSF T9215
	Material de trabajo	: SCM440 / 42CrMo4
	Velocidad de corte	: $V_c = 150$ m/min
	Avance	: $f = 0.25$ mm/rev
	Profundidad de corte	: $a_p = 0.25$ mm
	Operacion	: Refrentado
	Refrigerante	: Mojado

3. Fuerzas de corte (fuerzas de empuje)



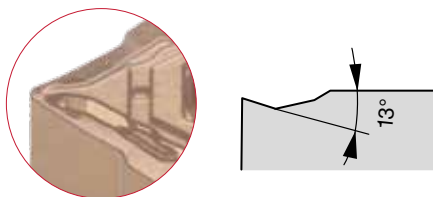
Las plaquitas **GNMG** and **FNMG** disponen de un ángulo de incidencia reducido lo que permite un menor contacto con la pieza de trabajo. Esto disminuye las fuerzas radiales que operan en la plaquita durante el mecanizado eliminando las vibraciones, mientras mejoramos la estabilidad del mecanizado

P Portaherramientas : ACLNL2525M0904-A
 Plaquita : **GNMG090408E-TM T9215**
 CNMG090408E-TM T9215
 Material de trabajo : SCM440 / 42CrMo4
 Velocidad de corte : $V_c = 300$ m/min
 Avance : $f = 0.2$ mm/rev
 Profundidad de corte : $a_p = 3$ mm
 Machining : External turning
 Refrigerante : Dry

ÁREA DE APLICACIÓN

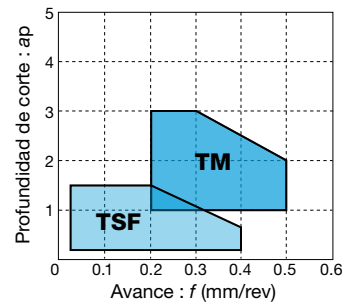
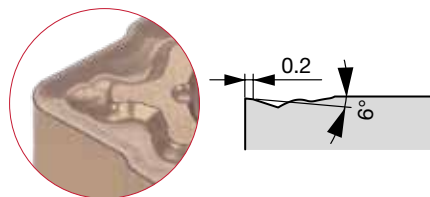
Rompevirutas **TSF**

Excelente control de la viruta y fuerzas de corte bajas para operaciones de acabado



Rompevirutas **TM**

Excelente control de viruta y un mecanizado estable para corte medio



CALIDADES

Calidad	Material de trabajo recomendado	Características
PREMIUMTEC T9215	P M K	<ul style="list-style-type: none"> - Buen equilibrio entre la resistencia al desgaste y al astillado - Primera opción para acero - Gran versatilidad para una amplia gama de operaciones
PREMIUMTEC T9225	P	<ul style="list-style-type: none"> - Primera opción desde desbaste a corte medio - Gran resistencia a la fractura
PREMIUMTEC AH8015	P M K S	<ul style="list-style-type: none"> - Calidad de recubrimiento PVD con un buen balance entre la resistencia al desgaste y a la fractura - Primera opción para acero inoxidable y superaleaciones termoresistentes.

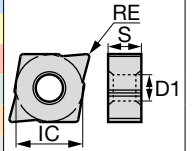
Plaquita Tipo NEGATIVO

C : Corte continuo
L : Corte ligero con interrupciones
H : Corte pesado con interrupciones

GN

Rómbica, 70° con agujero

	P	M	K	N	S	H														
Acero	CL	LH																		
Inoxidable	CL	L																		
Fundición	CL																			
No ferroso																				
Superalcaciones		L																		
Materiales duros																				



Aplicación	Rompevirutas	Referencia	Recubrimiento			Tamaño (mm)			
			T9215	T9225	AH8015	RE	IC	S	D1
Acabado		TSF GNMG090402E-TSF	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		GNMG090404E-TSF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNMG090408E-TSF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
Corte medio		TM GNMG090404E-TM	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNMG090408E-TM	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		GNMG090412E-TM	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81

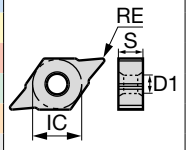
Asegúrese de compensar la posición de la arista de corte después del cambio de plaquita.
No utilice el juego de cartuchos ISO-EcoTurn para CNMG09 (AD-CL-4/3-SET o -SET-S) con la Plaquita GNMG09. La Plaquita puede moverse durante el mecanizado.

: Nuevo producto

FN

Rómbica, 45° con agujero

	P	M	K	N	S	H														
Acero	CL	LH																		
Inoxidable	CL	L																		
Fundición	CL																			
No ferroso																				
Superalcaciones		L																		
Materiales duros																				



Aplicación	Rompevirutas	Referencia	Recubrimiento			Tamaño (mm)			
			T9215	T9225	AH8015	RE	IC	S	D1
Acabado		TSF FNMG110402E-TSF	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		FNMG110404E-TSF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TSF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TSF	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
Corte medio		TM FNMG110404E-TM	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TM	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TM	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81

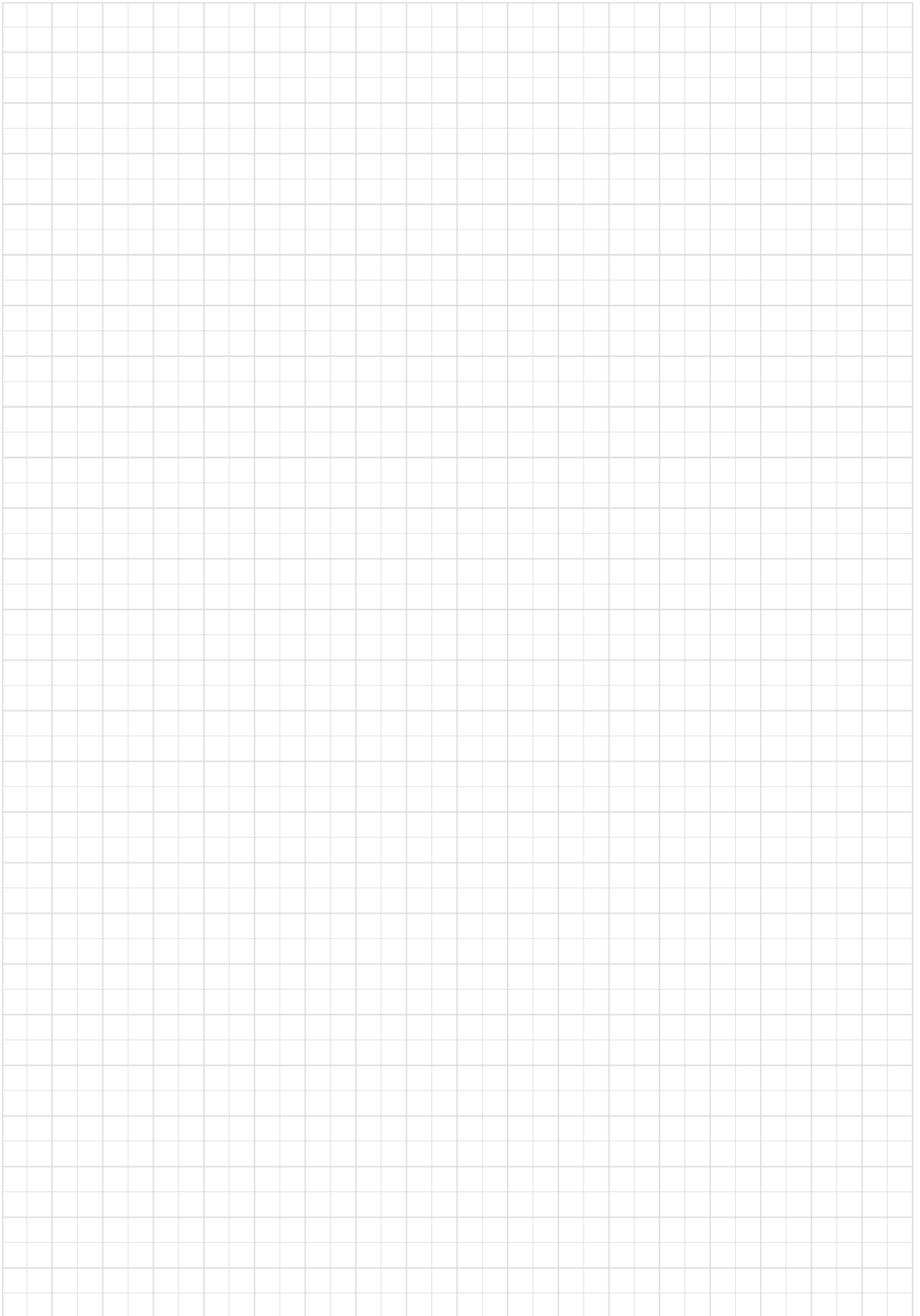
Asegúrese de compensar la posición de la arista de corte después del cambio de plaquita.
Tenga en cuenta que la placa base puede interferir con la pieza de trabajo cuando la plaquita FNMG se utiliza con portaherramientas estilo Q para rebajar un diámetro de trabajo de 50 mm o menor.

: Nuevo producto

CONDICIONES DE CORTE ESTÁNDAR

ISO	Operación	Rompevirutas	Calidad	Profundidad de corte ap (mm)	Avance f (mm/rev)	Velocidad de corte: Vc (m/min)		
						Aceros bajos de carbono, aleación de acero	Aceros de carbono medio, aleación de acero	Acero con alto contenido en carbono, aleación de acero
P	Acabado	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250
	Corte medio	TM	T9215	1 - 3	0.2 - 0.5	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225	1 - 3	0.2 - 0.5	120 - 300	120 - 300	100 - 250
Acero inoxidable								
M	Acabado	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	100 - 250		
			T9225	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	100 - 250		
			AH8015	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	90 - 190		
	Corte medio	TM	T9215	1 - 3	0.2 - 0.5	100 - 250		
			T9225	1 - 3	0.2 - 0.5	100 - 250		
			AH8015	1 - 3	0.2 - 0.5	90 - 190		
Fundición								
K	Acabado	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	140 - 500		
			T9225	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	140 - 500		
	Corte medio	TM	T9215	1 - 3	0.2 - 0.5	140 - 500		
			T9225	1 - 3	0.2 - 0.5	140 - 500		
Aleaciones termoresistentes								
S	Acabado	TSF	AH8015	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	20 - 80		
	Corte medio	TM	AH8015	1 - 3	0.2 - 0.5	20 - 80		

NOTAS

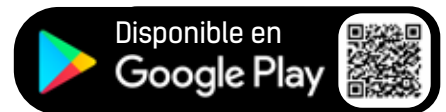




Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
www.tungaloy.es

DESCUBRE NUESTRA APP



[HTTP://WEBSHOP.TUNGALOY.ES](http://www.tungaloy.es)

Síguenos @tungaloyiberica



Distribuido por:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



Publicación impresa en papel
Creator Digital Gloss 115g con
certificado:

