

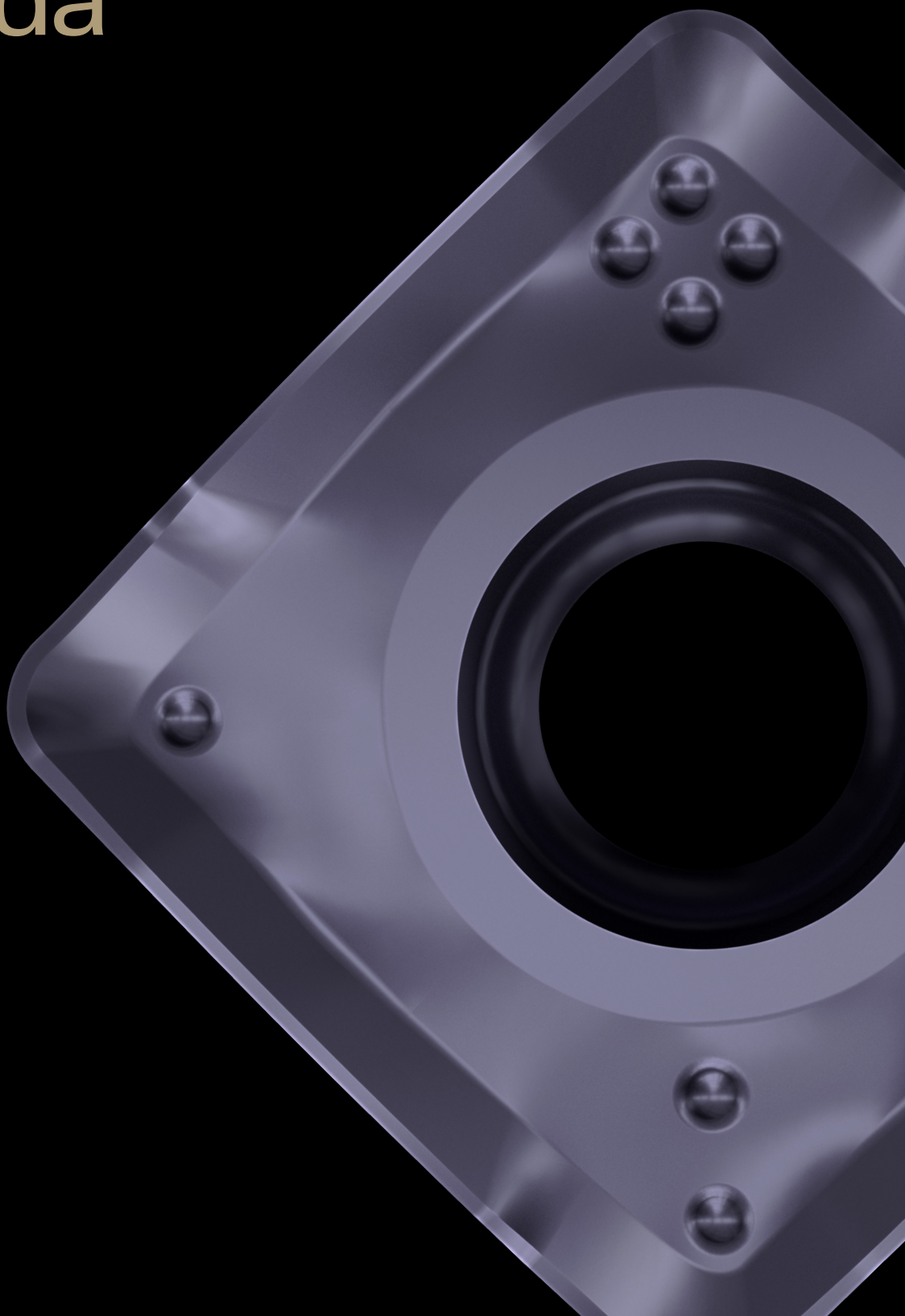
Calidad de fresado de acero intercambiable GC1230

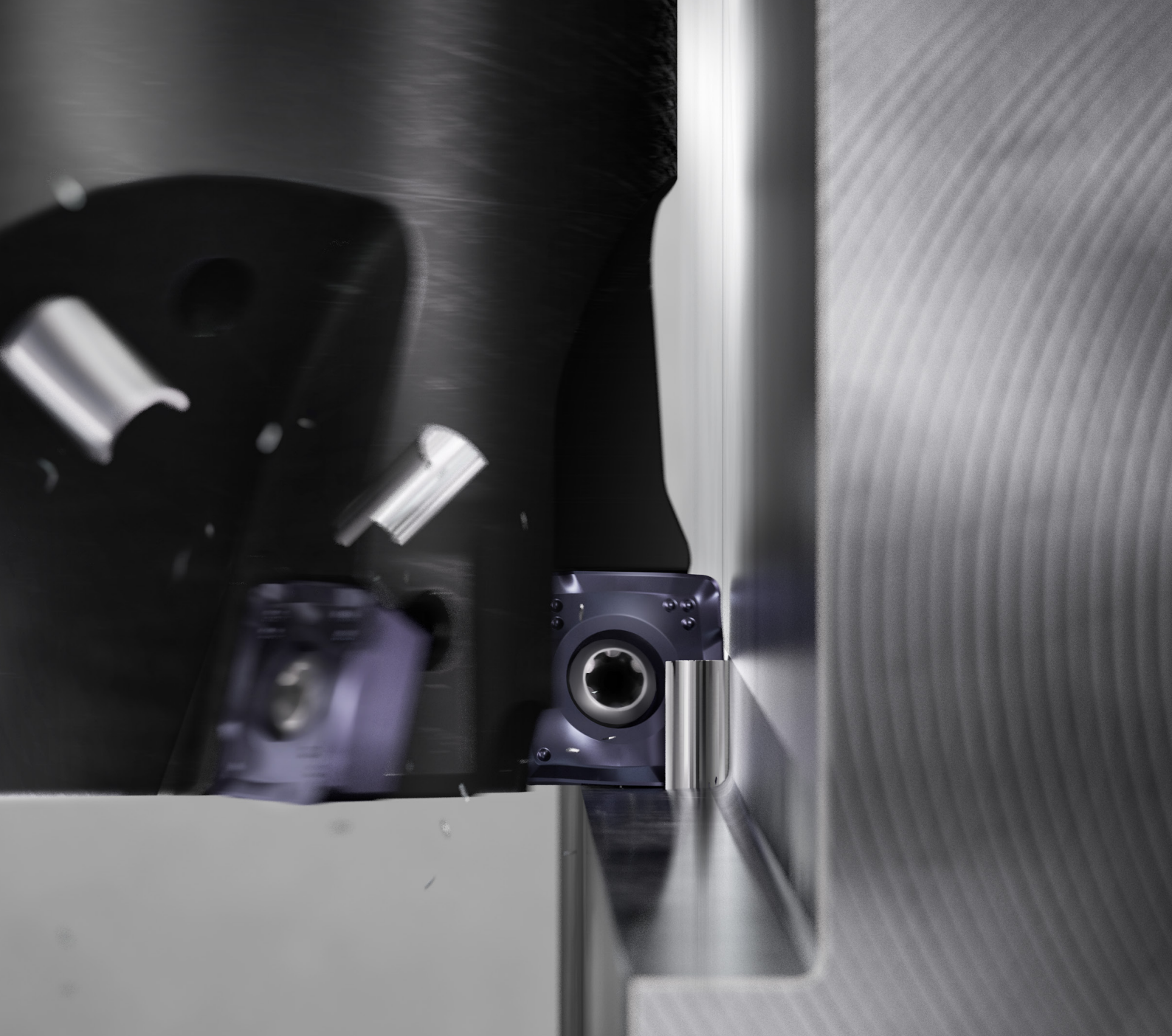
Potencia de fresado desatada

Desarrollar una calidad que destaque tanto en cuanto a tenacidad de la línea del filo como a resistencia al desgaste es algo poco frecuente. Sin embargo, con nuestra nueva calidad de fresado de acero, la GC1230, lo hemos conseguido.

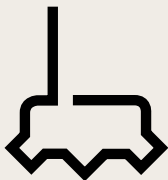
Tanto si su objetivo es prolongar la vida útil de la herramienta, aumentar la productividad o adoptar un enfoque más sostenible en sus operaciones de fresado, la calidad GC1230 destaca en todos los sentidos. Su rendimiento es excepcional, con y sin refrigerante; es su primera elección en cuanto a socio fiable para el fresado con una velocidad de arranque de viruta elevada en condiciones estables.

SANDVIK
coromant



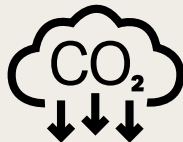


¿Cuál es su planteamiento? Los consideramos todos.



Mayor duración de la herramienta

El nuevo recubrimiento de la GC1230 proporciona una tenacidad de la línea del filo insuperable, lo que se traduce en una vida útil de la herramienta significativamente más prolongada. Como resultado, obtendrá más piezas por filo.



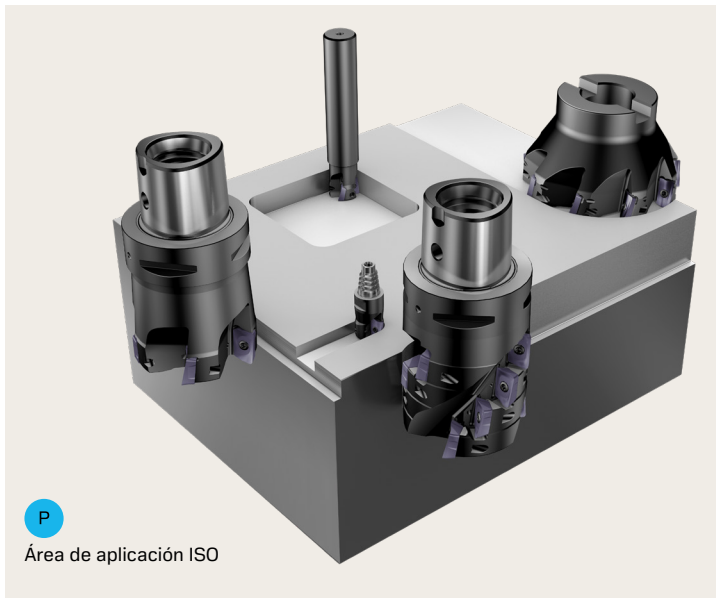
Mayor productividad

Con la GC1230, podrá maximizar la velocidad de corte para alcanzar una velocidad de arranque de viruta elevada y reducir de forma significativa el tiempo de mecanizado y de ciclo. En menos tiempo, producirá más piezas.

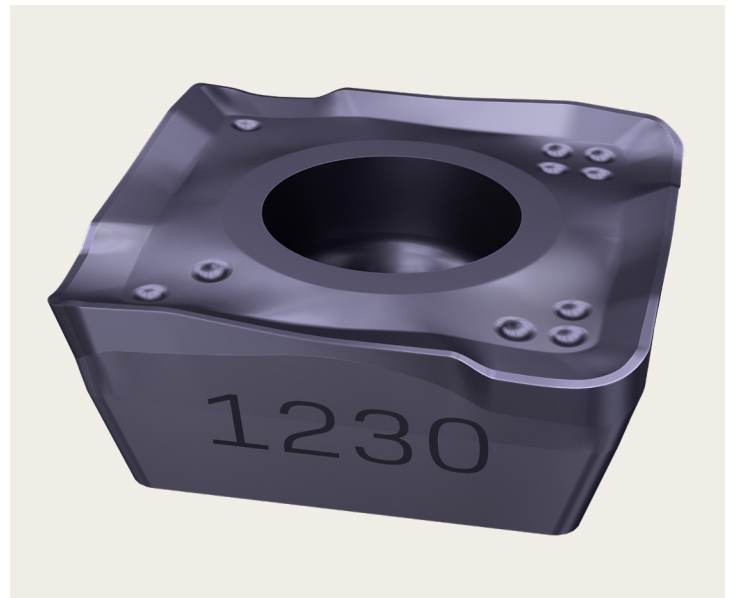


Minimice el consumo de energía

Adopte el mecanizado ecológico con la GC1230. Su excelente rendimiento en condiciones de mecanizado sin refrigerante la convierte en una alternativa sostenible a los métodos basados en refrigerante.



Área de aplicación ISO



Aplicación

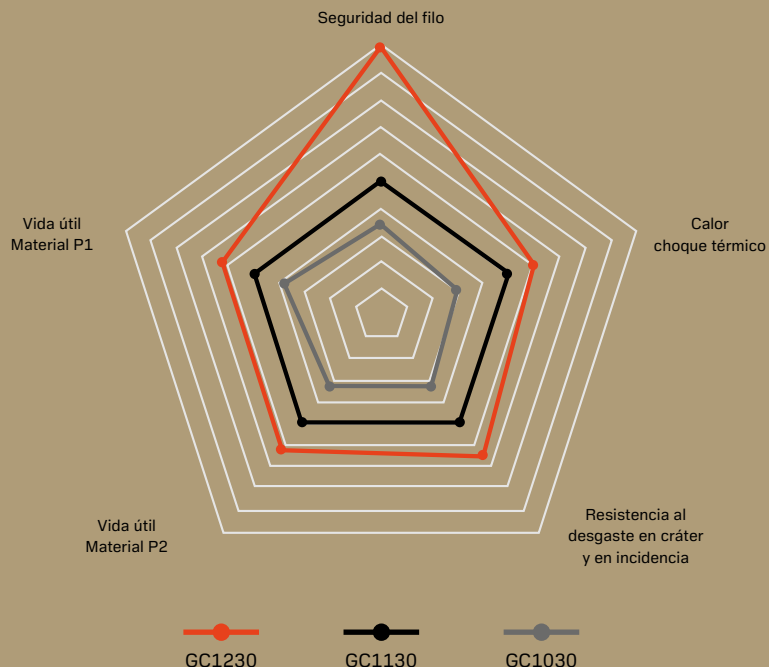
- Optimizada para fresado de acero
- Aplicaciones desde desbaste ligero hasta acabado
- Abarca desde aplicaciones generales hasta aplicaciones complejas como las de escuadrado, así como recorridos de la herramienta complejos y cavidades profundas
- Condiciones de mecanizado con y sin refrigerante
- Adecuado para todos los sectores industriales y diversas características de las piezas

Características y ventajas

- Innovador recubrimiento nanomulticapa producido con la reconocida tecnología del proceso de recubrimiento de PVD Zertivo®
- La resistencia superior del filo se traduce en una vida útil de la herramienta, una previsibilidad y una seguridad mayores
- La integridad optimizada del filo de corte mejora la resistencia al desgaste y reduce la formación de escamas y el astillamiento
- La elevada resistencia al calor permite utilizar una velocidad de arranque de viruta mayor, incluso en aplicaciones difíciles
- Excelente rendimiento tanto en condiciones de mecanizado sin refrigerante como con refrigerante (sin refrigerante para que el proceso sea más sostenible)

Fuerte por todos lados

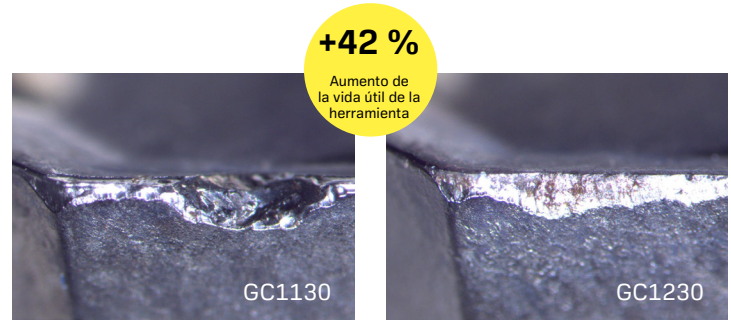
- Mejoras en todos los sentidos en comparación con la GC1130
- La mejora de la seguridad de la línea del filo permite que la GC1230 sea una calidad más fuerte durante más tiempo
- La elevada resistencia térmica permite aumentar la productividad gracias a una velocidad de corte mayor



Vida útil de la herramienta, CoroMill® 345

Pieza: Placa de montaje
Material: P1.1.Z.AN (S355 JOWP), 170 HB
Operación: Planeado
Máquina: WBK (ISO 50)

	GC1130	GC1230
Herramienta	345-125Q40-13M	345-125Q40-13M
Plaquita	345-1305M-PM GC1130	345-1305M-PM GC1230
DCX, mm (pulg.) / z_n	125 (5,0) / 8	125 (5,0) / 8
v_c , m/min (pies/min)	228 (748)	228 (748)
f_z , mm/z (pulg./z)	0,095 (0,004)	0,095 (0,004)
a_p , mm (pulg.) / a_e	2,0 (0,078) / 80 %	2,0 (0,078) / 80 %
Refrigerante	Sin refrigerante	Sin refrigerante
Vida útil de la plaquita, min	93	132
N.º de piezas	7	10



Resultado: Al cambiar a la calidad GC1230, conseguimos un aumento del 42 % en la vida útil de la herramienta. Además, es posible aumentar los datos de corte para reducir el consumo de energía manteniendo la misma vida útil de la herramienta que en el caso de la calidad GC1130.

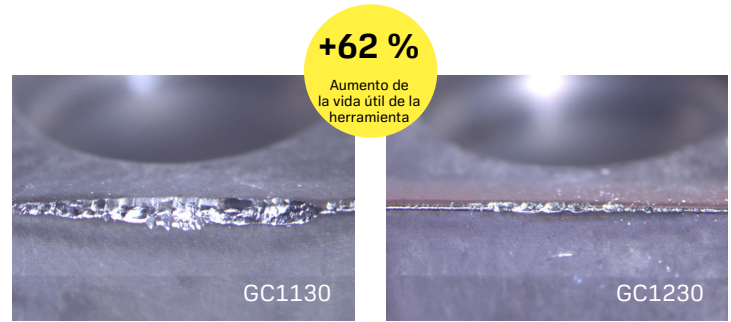
Propuesta de sostenibilidad:

Reduzca el consumo de energía y las emisiones de CO₂ aumentando la v_c un +37 % (v_c 313 m/min (1027 pies/min) para la misma vida útil de la herramienta que la GC1130.

Vida útil de la herramienta, CoroMill® 210

Pieza: Palanquilla, 130 × 108 × 70 mm (5,12 × 4,25 × 2,76 pulg.)
Material: P1.2.Z.AN (C45), 207 HB
Operación: Planeado
Máquina: DMG Mori – NHX 4000 (ISO 50)

	GC1130	GC1230
Herramienta	R210-032A25-09H	R210-032A25-09H
Plaquita	R210-090414E-PM GC1130	R210-090414E-PM GC1230
DCX, mm (pulg.) / z_n	32 (1,25) / 3	32 (1,25) / 3
v_c , m/min (pies/min)	242 (793)	242 (793)
f_z , mm/z (pulg./z)	0,25 (0,010)	0,25 (0,010)
a_p , mm (pulg.) / a_e	1,0 (0,043) / 100 %	1,0 (0,043) / 100 %
Refrigerante	Con refrigerante (emulsión)	Con refrigerante (emulsión)
Vida útil de la plaquita, min	22	35
N.º de piezas	8	13



Resultado: Al cambiar a la calidad GC1230, conseguimos un aumento del 62 % en la vida útil de la herramienta. Además, es posible aumentar los datos de corte para reducir el consumo de energía manteniendo la misma vida útil de la herramienta que en el caso de la calidad GC1130, sin poner en riesgo la seguridad.

Propuesta de sostenibilidad:

Reduzca el consumo de energía y las emisiones de CO₂ aumentando la v_c un +29 % (v_c 313 m/min (1027 pies/min) para la misma vida útil de la herramienta que la GC1130 y apueste por el fresado SIN REFRIGERANTE.

Más información sobre el fresado de acero:
sandvik.coromant.com/steelmilling



Distribuidor autorizado

