

# *Rompevirutas* **FY/SY**

**Un rompevirutas muy afilado  
permite un control ideal  
de las virutas**

**Control de virutas óptimo  
para acero al carbono  
de baja aleación**



\*Rompevirutas para acero al carbono de baja aleación

## Rompevirutas **FY/SY**

\*Acero al carbono de baja aleación: Acero con un contenido máximo del 0,3% de carbon, chapas de hierro, STKM, etc.

Problemas de mecanizado

### Causas de virutas inadecuadas: –

Repentina rotura de la placa

➔ Baja tasa de eficiencia

Fallos en las herramientas de trabajo

➔ Importantes pérdidas de material

Detenciones de la máquina

➔ Difícil de automatizar

**Rompevirutas *FY* y *SY*  
para resolver sus  
problemas de mecanizado.**

**Punto**

El evitar que se enreden las virutas es la clave para un mecanizado con éxito en el acero al carbono de baja aleación

Rompevirutas existentes

Las virutas largas causan detenciones de la máquina.



Rompevirutas **FY/SY**



Una forma ideal de viruta ayuda a un mecanizado estable

Rompevirutas existentes

Las virutas continuas se enredan con la herramienta de trabajo.



Rompevirutas **FY/SY**

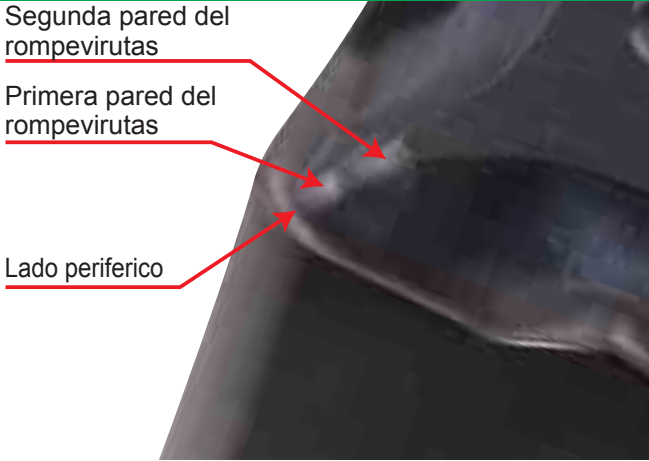


Las virutas cortas ayudan a un mecanizado estable

■ Rompevirutas para acero al carbono de baja aleación

# Rompevirutas **FY/SY**

## **FY** Rompevirutas para acabado



- Las 2 paredes del rompevirutas y el lado periférico asegura un buen desprendimiento de las virutas para bajos y altos avances
- El filo de corte ondulado crea virutas de forma ideal incluso cuando copiamos

## **SY** Rompevirutas para semi-acabado



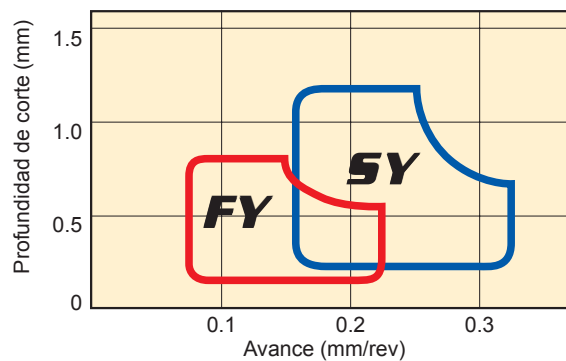
- La combinación entre la periferia de la placa y la parte ancha de la cara frontal se consigue un buen desprendimiento de viruta
- El filo de corte ondulado crea virutas de forma ideal incluso cuando copiamos

■ Condiciones de corte recomendadas

Material de trabajo	Dureza	Rompevirutas	Grado	Velocidad de corte (m/min)
P Chapas de hierro	80–120HB	FY	VP25N	290–450
			UE6020	290–460
		SY	VP25N	260–410
			UE6020	260–420
Acero al carbono (S10C - S30C) Tubos (STKM)	110–160HB	FY	VP25N	260–410
			UE6020	260–420
		SY	VP25N	240–370
			UE6020	240–390

Nota) Los rompevirutas FH y SH de Mitsubishi se recomiendan para el acero general y acero de aleado.

■ Área de control del rompevirutas

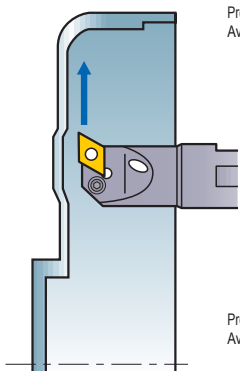


■ Resultados de corte

- Una forma de la viruta ideal ayuda a un alto rendimiento de corte.

<Condiciones de corte>

Material de trabajo: Placa de hierro  
Velocidad de corte: 300 m/min  
Corte refrigerado



Profundidad de corte: 0,3 mm  
Avance: 0,1 mm/rev

Competidor A



Competidor B



Rompevirutas **FY** Control de virutas ideal


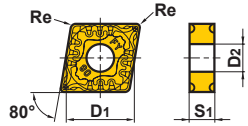

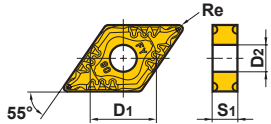

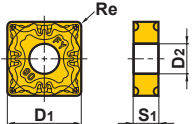

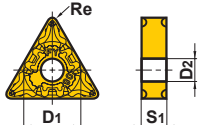

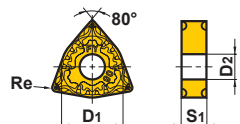

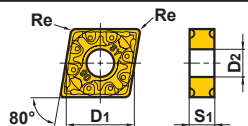

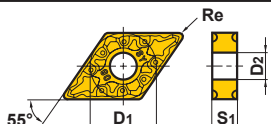

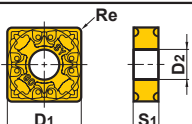

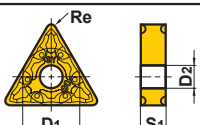

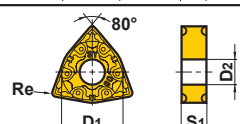


Rompevirutas **SY** Control de virutas ideal



# PLACAS TORNEADO

## Placas

Forma	Referencia	Grado		Dimensiones (mm)				Geometría
		Cemento recubierto	Recubierto	D1	S1	Re	D2	
		VP25N	UE6020					
	CNMG120404-FY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG150404-FY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	SNMG120408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG160404-FY	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-FY	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	WNMG080404-FY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG120404-SY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG150404-SY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	SNMG120408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG160404-SY	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	160408-SY	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	WNMG080404-SY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	

● : Stock  
★ : Stock en Japón  
□ : A fabricar según demanda