

THE NEW VALUE FRONTIER



KTKF para Aplicaciones de  
Mecanizado de Piezas Pequeñas

Rompevirutas GTP

KTKF para Aplicaciones de Mecanizado de Piezas Pequeñas

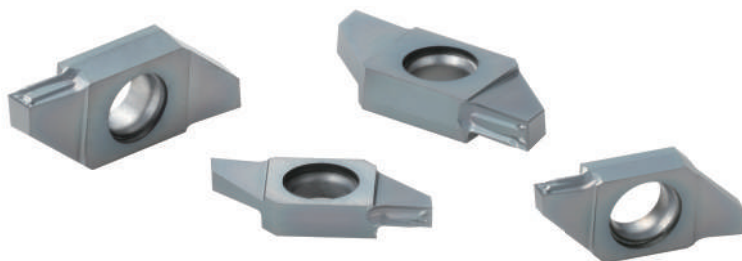
# Rompevirutas GTP



Reduzca el Tiempo de Ciclo y los Costos con Soluciones de Mecanizado Integradas

Posibles el Ranurado y Torneado Transversal

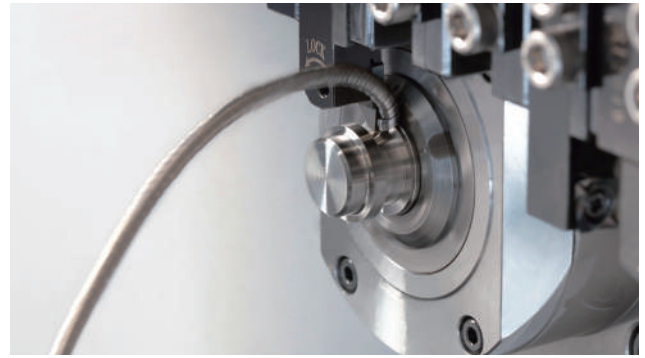
Control de Virutas Estable y Acabado Superficial Superior



KTKF para Aplicaciones de Mecanizado de Piezas Pequeñas

# Rompevirutas GTP

Reduzca el Tiempo de Ciclo con las Capacidades de Ranurado y Torneado Transversal

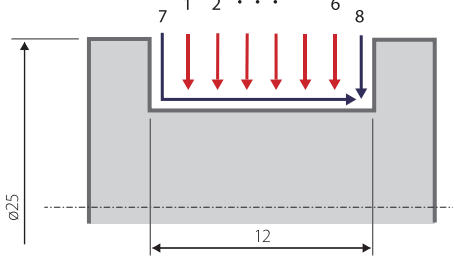


## 1 El acanalar y el atravesarse disponible

Comparación de tiempo de corte (Evaluación interna)

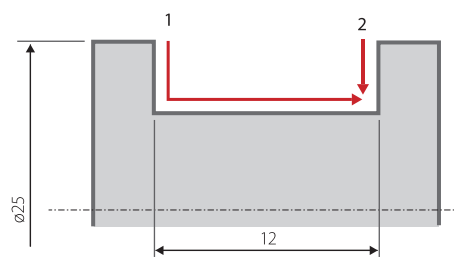
### Competidor A

Múltiples Ranuras y un Pase de Acabado  
Material: S45C (ø25)



### TKF12R200-GTP

Ranurado y Torneado Transversal  
Material: S45C (ø25)



#### Condiciones de Corte: Múltiples Ranuras

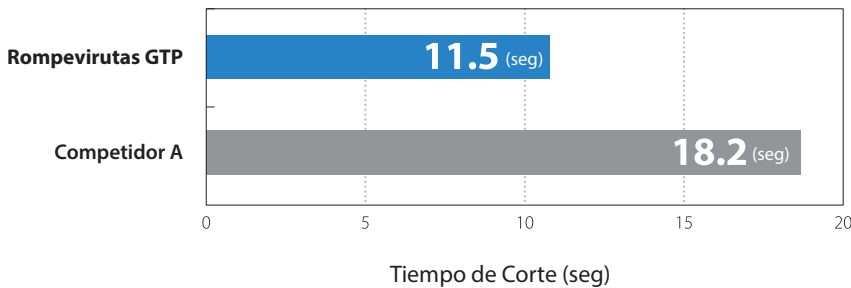
Vc=100m/min  
ap=3.5mm, f=0.10mm/rev

#### Condiciones de Corte: Acabado

Vc=100m/min  
ap=0.5mm, f=0.05mm/rev

#### Condiciones de Corte: Ranurado y Torneado Transversal

Vc=100m/min  
ap=4mm, f=0.05mm/rev



El rompevirutas GTP requirió menos rutas de mecanizado que el Competidor A.

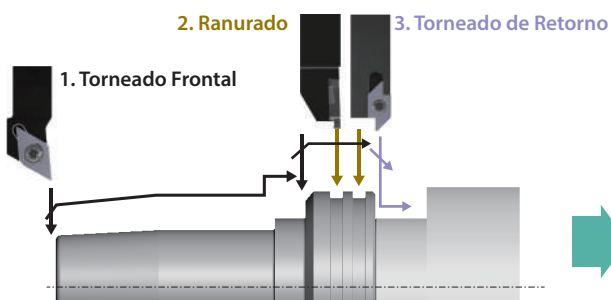


Reducción del Tiempo de Corte

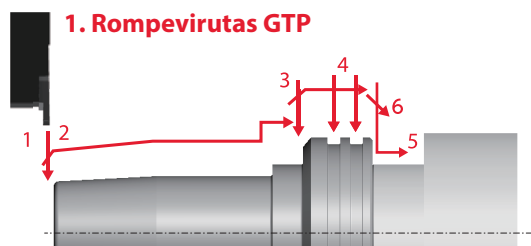
## Solución para Integrar las Herramientas

El Rompevirutas GTP proporciona la integración de torneado frontal, ranurado y torneado de retorno.

### Herramientas Convencionales



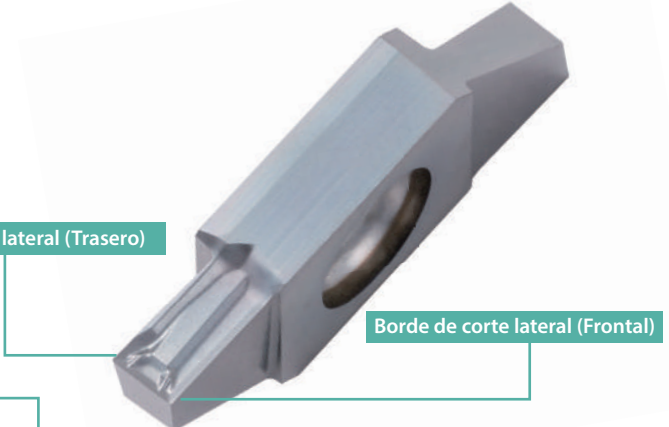
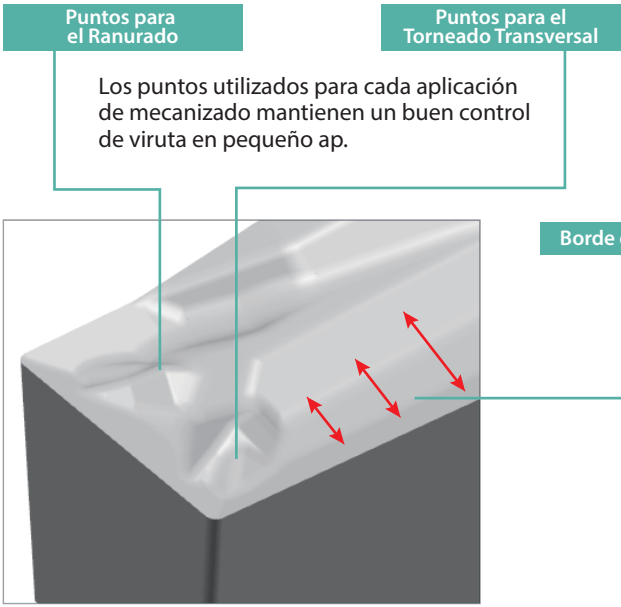
### Rompevirutas GTP



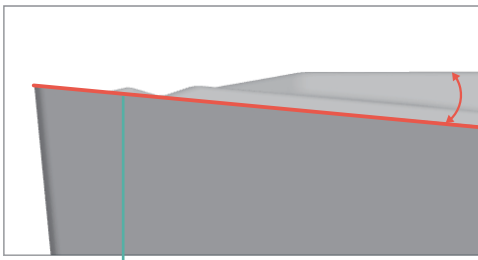
\*Máxima anchura de ranurado y profundidad de corte. (Máx. anchura de ranurado/Máx. D.O.C.) TKF12R200-GTP(2.0mm/4.0mm), TKF16R300-GTP(3.0mm/5.5mm)

# 2

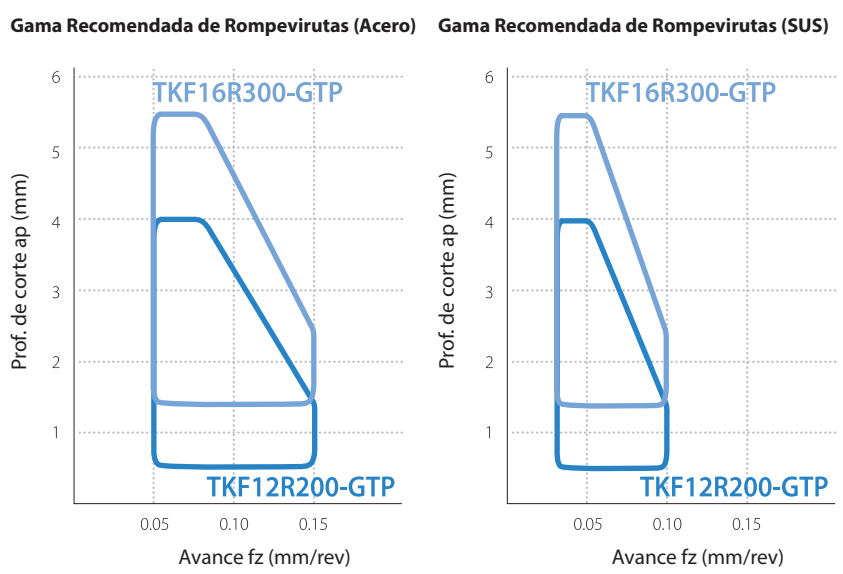
## Control de Viruta Estable y Calidad Superior del Acabado Superficial para una Amplia Gama de Aplicaciones de Mecanizado



El ancho está optimizado para la profundidad de corte. Mantiene un buen control de viruta para una amplia gama de aplicaciones de mecanizado.



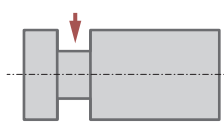
El borde de corte inclinado reduce la fuerza radial. Gran resistencia a vibraciones.



### Comparación de control de virutas (Evaluación interna) Ranurado

f (mm/rev)	0.05	0.07	0.10
TKF12R200-GTP			
Competidor B			

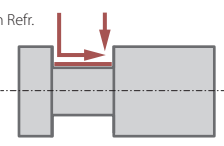
Condiciones de Corte : Vc=100m/min, ap=4mm, Con Refr. Material : S45C (ø25)



### Comparación de acabado superficial (Evaluación interna) Torneado Transversal


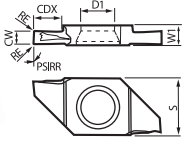

	TKF12R200-GTP	Competidor C
Acabado Superficial	 Rz= 3.21µm	 Rz= 4.11µm

Condiciones de Corte : Vc=100m/min, ap=4mm, f=0.05mm/rev, Con Refr. Material : S45C (ø25)



El Rompevirutas GTP mostró un control superior de virutas y acabado superficial en comparación con el Competidor C.

## Descripción del Stock Estándar

Formato	Descripción	Dimensiones (mm)							Ángulo	MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	Portaherramientas Aplicables
		CW	CDX	RE	W1	S	D1	PSIRR				
		TKF12R200-GTP	2.0	4.3	0.08	3.0	8.7	5.0	0°	●	●	KTKFR...12
		TKF16R300-GTP	3.0	5.8	0.08	4.0	9.5	5.0	0°	●	●	KTKFR...16

Para más detalles sobre los portaherramientas aplicables, consulte el catálogo general de productos KYOCERA.

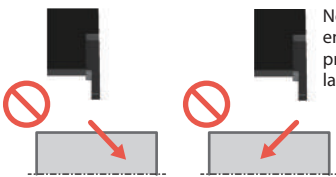
●: Stock Standard

## Condiciones de Corte Recomendadas ★: 1ª Recomendación ☆: 2ª Recomendación

Material	Velocidad de Corte Vcm/min	Grado de Inserto Recomendado			
		MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO	
		PR1725		PR1535	
		Ranurado	Torneado Transversal	Ranurado	Torneado Transversal
Acero Carbono, Aleación de Acero (S45C, SCM435M etc.)	★ 60 ~ 200	☆ 60 ~ 150			
	0.03 ~ 0.07	0.05 ~ 0.15	0.03 ~ 0.07	0.05 ~ 0.15	
Acero Inoxidable (SUS304, etc.)	☆ 60 ~ 150	★ 60 ~ 130			
	0.02 ~ 0.05	0.03 ~ 0.10	0.02 ~ 0.05	0.03 ~ 0.10	

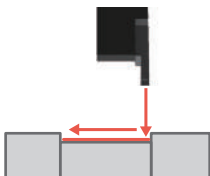
## Precaución para el mecanizado

### Ranurado

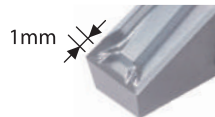


No se recomienda el uso de mecanizado en rampa si la pieza de trabajo no está pre-mecanizada como se muestra en las figuras a la derecha.

### Torneado de Retorno



Al utilizar el torneado de retorno para el acabado, asegúrese de que el borde de corte lateral (parte trasera) de la herramienta esté a menos de 1 mm.

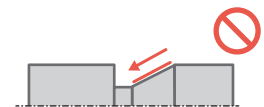
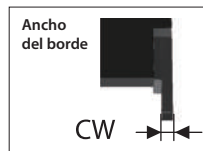


### Consejos para el Mecanizado en Rampa

Se requiere un ranurado de escalones antes del mecanizado en rampa. (Véase la figura a continuación)



\*El ancho de la ranura debe ser menor que el ancho del borde para superponerse a la ranura anterior.



## Estudios de Caso

### Carretel de Válvula SCM415

#### Rompevirutas GTP

Vc=120m/min, ap=2.5mm  
f=0.02mm/rev, Con Refr.  
TKF12R200-GTP (PR1535)



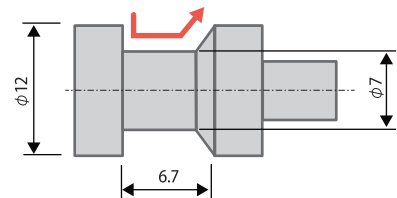
Mostró un buen control de virutas sin enmarañamiento de virutas. Es posible mecanizado adicional.

#### Herramientas Convencionales: A

Vc=120m/min, ap=2.3mm : ranurado  
0.2mm: Acabado  
f=0,02mm/rev, Con Refr.



Ocurrió enmarañamiento de virutas durante el torneado transversal (acabado).



El rompevirutas GTP reduce la cantidad de rutas de herramienta y mejora el control de viruta.

(Evaluación del usuario)



KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.

Rua Jornalista Angela Martins Vieira, 90 – Éden – CEP 18103-013 – Sorocaba – SP  
Tel : (15) 3227 3800 | ct@kyocera-componentes.com.br | www.kyocera-componentes.com.br

Queda prohibida la duplicación o reproducción de cualquier parte de este folleto sin aprobación.

© 2021 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.  
CP458\_ES\_04/2021