




SANDVIK
Coromant

Classes GC3225 e GC3210 para torneamento



Duas classes que abordam
todas as operações de
torneamento de ferros fundidos

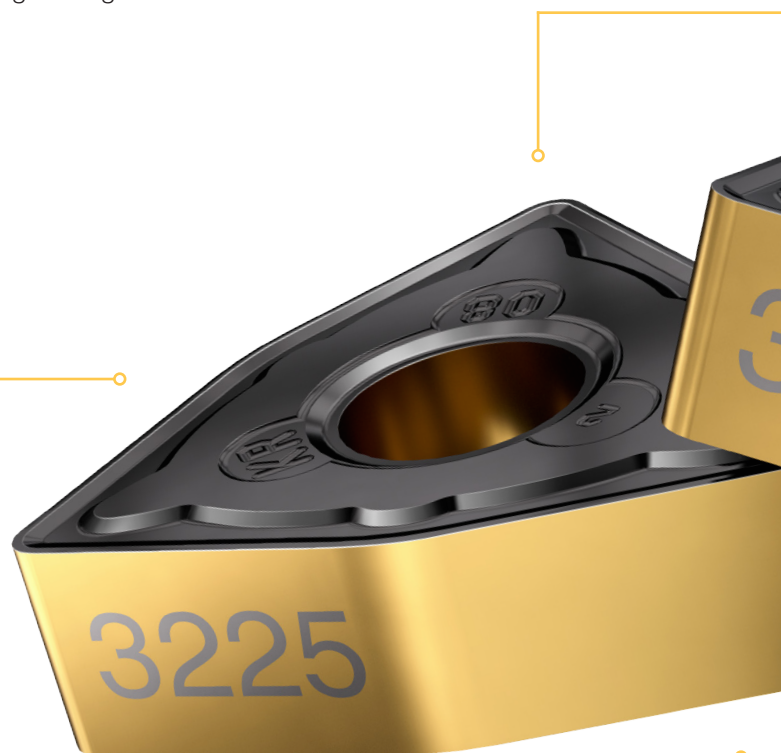
Segurança e alta resistência ao desgaste em ferros fundidos

As classes GC3225 e GC3210 de pastilhas são duas classes amplas desenhadas para se destacarem em suas áreas de aplicação. Juntas, elas propiciam uma classe de alto desempenho para usinagem segura em operações de ferros fundidos.

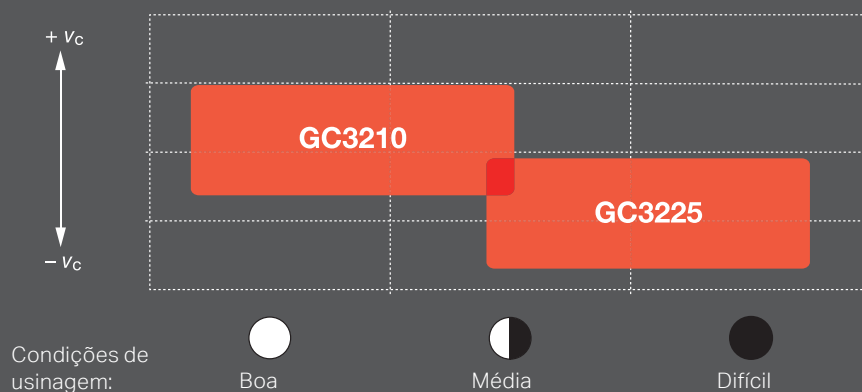
GC3225: torneamento seguro mesmo em condições de usinagem mais difíceis.

O substrato de metal duro com alta tenacidade foi desenhado para combinar cobertura para desempenho otimizado em operações difíceis

As propriedades da cobertura propiciam maior segurança da aresta com boa resistência ao desgaste, que aumentam a vida útil da ferramenta em condições de usinagem difíceis a muito difíceis



Aplicação



GC3210: alta resistência ao desgaste de flanco em condições de usinagem boas a médias.

Desenho da microgeometria otimizada para ação de corte leve, reduzindo as forças de corte e melhorando a vida útil da ferramenta

Substrato de metal duro desenvolvido para se adequar à cobertura para desempenho otimizado

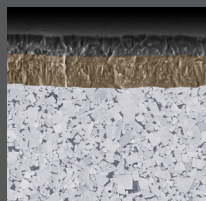
As propriedades da cobertura propiciam alta resistência ao desgaste com boa segurança da aresta, que aumentam a vida útil da ferramenta em condições de usinagem boas a muito difíceis

Cobertura FSMT-CVD (Fine Structure Medium Temperature process - processo de Temperatura média em estrutura fina) com cobertura TiCN com estrutura colunar de finos grãos e camada superficial macia de Al₂O₃

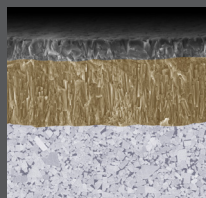
Nova cobertura CVD com cobertura TiCN com estrutura colunar e uma camada superficial macia de Al₂O₃

Benefícios

- Fácil de escolher – as duas classes abrangem toda a área de aplicação de ferros fundidos
- Alta segurança da aresta e resistência ao desgaste de flanco no torneamento de ferros fundidos



Cobertura, substrato em camadas, GC3225



Cobertura, substrato em camadas: GC3210

Programa

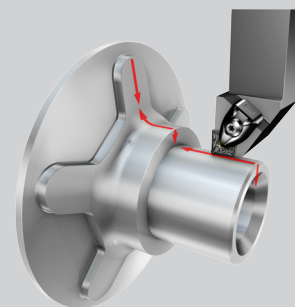
As classes GC3210 e GC3225 de pastilhas estão disponíveis em T-Max[®] P, T-Max[®], CoroTurn[®] 107 e CoroTurn[®] 111.

[Para mais informações, consulte o Suplemento 15.2](#)

Desempenho da GC3225: usinagem da cobertura da capa da carcaça

Nesse teste, que envolveu a usinagem de ferros fundidos nodulares, foi possível aumentar a vida útil da ferramenta 70% usando a GC3225 no lugar da classe concorrente.

Operação	Faceamento externo e axial, desbaste	
Refrigeração	Emulsão	
Material da peça	Superfície fundida, CMC09.1, (MC K3.1.C.UT), 200 HB	
Pastilha	WNMA080412 (WNMA433)-KR	
v_c m/min (pés/min)	220 (722)	
f_n mm/rot. (pol./rot.)	0,15–0,3 (0,006–0,012)	
a_p mm (pol.)	1,5 (0,059)	
Tempo em corte (min/peça)	1,2	
Resultados	GC3225	Concorrente
Vida útil da ferramenta, pçs	17	10
Aumento da vida útil da ferramenta	70%	



Desempenho da GC3210: usinagem de um cubo

Após trocar a classe concorrente pela GC3210, foi possível aumentar a vida útil da ferramenta em 38%.

Operação	Faceamento externo e axial, desbaste	
Refrigeração	Óleo	
Material da peça	Superfície fundida, CMC09.2, (MC K3.2.C.UT) 240 HB	
Pastilha	CNMA160616 (CNMA544)-KR	
v_c m/min (pés/min)	300–350 (984–1148)	
f_n mm/rot. (pol./rot.)	0,31 (0,012)	
a_p mm (pol.)	0,3–2 (0,012–0,079)	
Tempo em corte (min/peça)	1	
Resultados	GC3210	Concorrente
Vida útil da ferramenta, pçs	11	8
Aumento da vida útil da ferramenta	38%	

