



**SANDVIK**  
Coromant

# Calidades de torneado GC3225 y GC3210

Dos calidades que cubren  
todas las operaciones de  
torneado en fundición

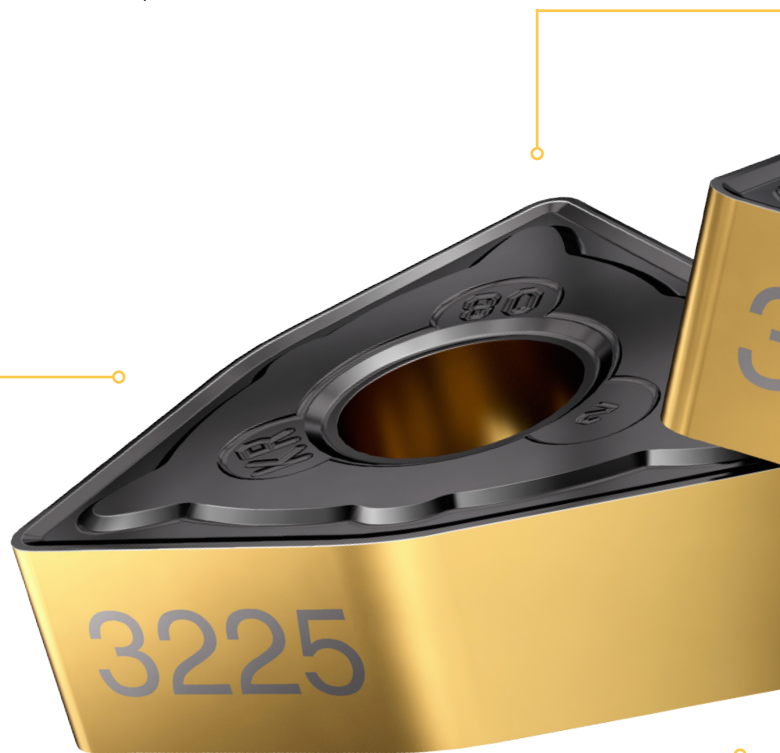
# Mayor seguridad y resistencia al desgaste en fundición

Las calidades de plaquita GC3225 y GC3210 son dos calidades diseñadas para sobresalir en su área de aplicación. Juntas, le ofrecen una completa oferta de calidades de alto rendimiento para un mecanizado seguro en cualquier operación de fundición.

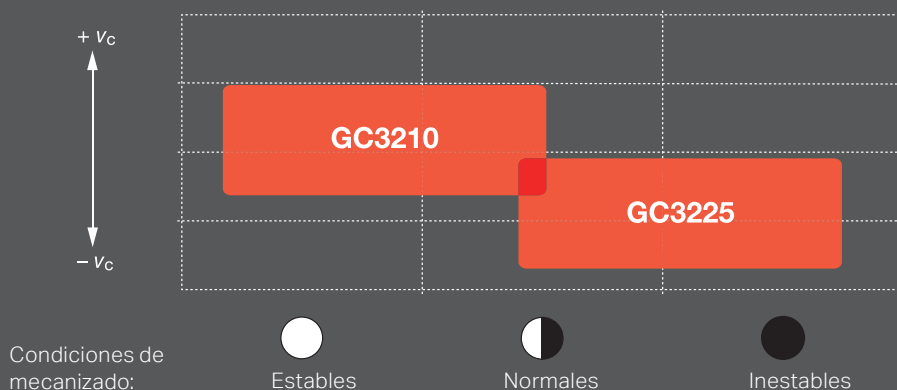
**GC3225: torneado seguro incluso en las condiciones de mecanizado más difíciles.**

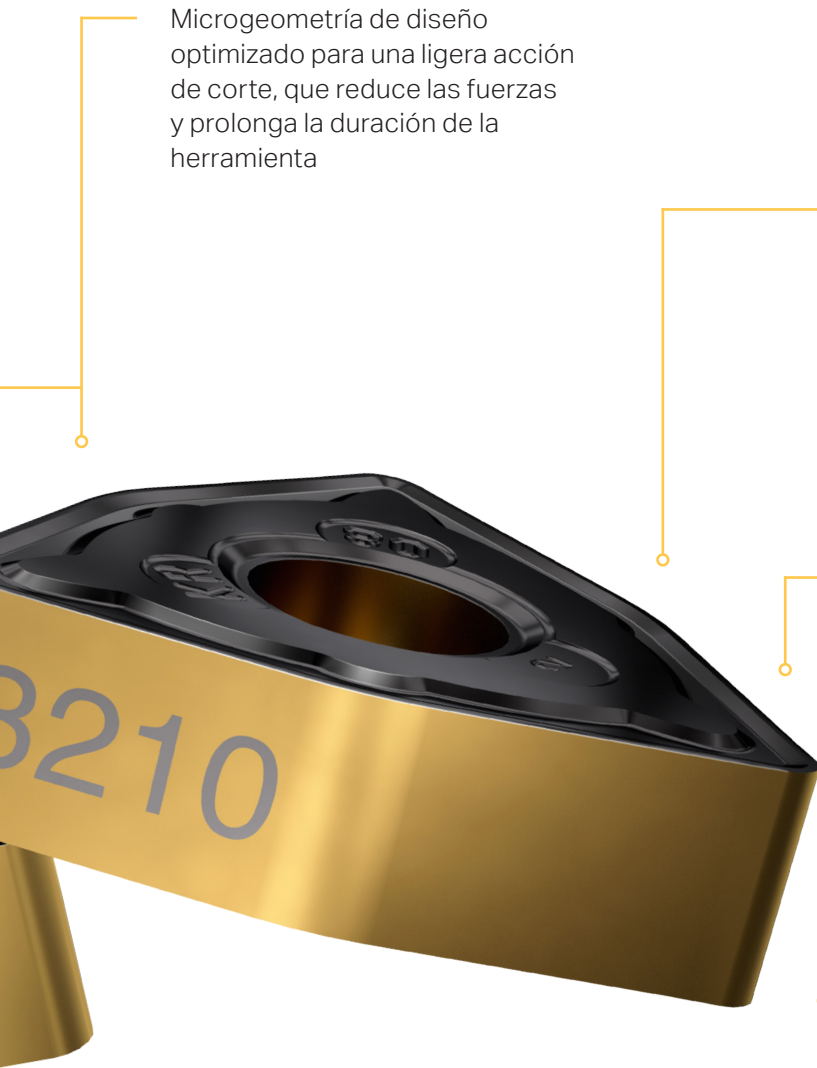
Sustrato de metal duro integral de gran tenacidad, diseñado a la medida del recubrimiento, para un rendimiento optimizado o en operaciones exigentes

Las propiedades del recubrimiento ofrecen la mayor seguridad del filo y una buena resistencia al desgaste, lo cual garantiza una prolongada vida útil de la herramienta en condiciones de exigentes a muy exigentes



## Aplicación





Microgeometría de diseño optimizado para una ligera acción de corte, que reduce las fuerzas y prolonga la duración de la herramienta

**GC3210: gran resistencia del desgaste en incidencia en condiciones de mecanizado de estables a normales.**

Sustrato de metal duro integral diseñado a la medida del recubrimiento para un excelente rendimiento

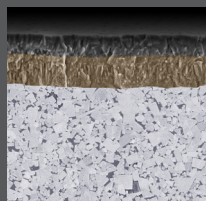
Las propiedades del recubrimiento ofrecen una gran resistencia al desgaste y una buena seguridad del filo, lo cual garantiza una prolongada vida útil de la herramienta en condiciones de estables a difíciles

Recubrimiento de FSMT-CVD (proceso de estructura fina a temperatura media) con recubrimiento de columna de grano fino de TiCN y una suave capa superficial de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

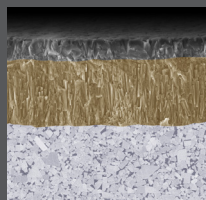
Nuevo recubrimiento de CVD con recubrimiento de columna de TiCN y una suave capa superficial de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

## Ventajas

- Fácil de elegir – las dos calidades cubren el área de aplicación de fundición indicada para metal duro integral
- Gran seguridad del filo y resistencia al desgaste en incidencia en torneado de fundición



Recubrimiento, sustrato en capas, GC3225



Recubrimiento, sustrato en capas: GC3210

## Gama

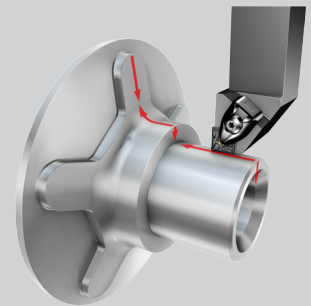
Las calidades de plaquita GC3210 y GC3225 están disponibles en T-Max<sup>®</sup> P, T-Max<sup>®</sup>, CoroTurn<sup>®</sup> 107 y CoroTurn<sup>®</sup> 111.

Para obtener más información, consulte el [Suplemento 15.2](#)

## Rendimiento de GC3225: tapa del cárter del diferencial

En esta prueba que implicaba el mecanizado de fundición nodular, utilizar la calidad GC3225 en lugar de la calidad de la competencia permitió incrementar la vida útil de la herramienta en un 70%.

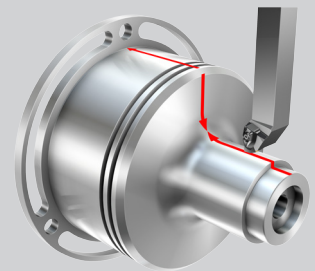
Operación	Refrentado y mecanizado axial, desbaste	
Refrigerante	Emulsión	
Material de la pieza	Superficie de fundición, CMC09.1, (MC K3.1.C.UT), 200 HB	
Plaquita	WNMA080412 (WNMA433)-KR	
$v_c$ m/min (pies/min)	220 (722)	
$f_n$ mm/rev (pulg./rev)	0.15–0.3 (0.006–0.012)	
$a_p$ mm (pulg.)	1.5 (0.059)	
Tiempo en corte (min/componente)	1.2	
Resultados	<b>GC3225</b>	<b>Competencia</b>
Vida útil, pzs	17	10
Incremento en vida útil	70 %	



## Rendimiento de GC3210: mecanizado de un cubo

Tras cambiar la calidad de la competencia por GC3210, la vida útil de la herramienta aumentó en un 38%.

Operación	Refrentado y mecanizado axial, desbaste	
Refrigerante	Aceite	
Material de la pieza	Superficie de fundición, CMC09.2, (MC K3.2.C.UT) 240 HB	
Plaquita	CNMA160616 (CNMA544)-KR	
$v_c$ m/min (pies/min)	300–350 (984–1148)	
$f_n$ mm/rev (pulg./rev)	0.31 (0.012)	
$a_p$ mm (pulg.)	0.3–2 (0.012–0.079)	
Tiempo en corte (min/componente)	1	
Resultados	<b>GC3210</b>	<b>Competencia</b>
Vida útil, pzs	11	8
Incremento en vida útil	38 %	



Sede en España y Portugal:  
Sandvik Coromant Iberica  
P.E. Puerta de Madrid Este  
C/ Tapiceros, 9 28830 - San Fernando de Henares Madrid  
es.coromant@sandvik.com  
www.sandvik.coromant.com/es