

GC3225 ve GC3210 tornalama kaliteleri

İki kalite tüm döküm demir
tornalama operasyonlarını kapsar

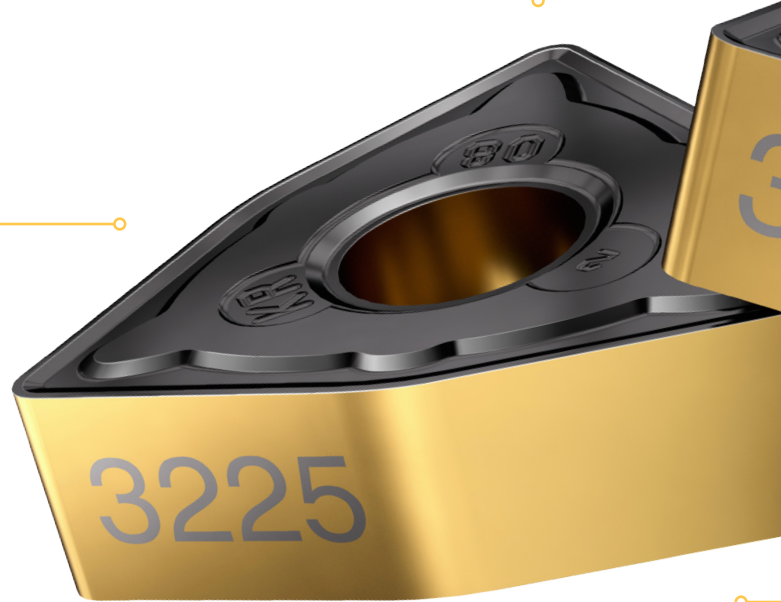
Döküm demirde güvenlik ve yüksek aşınma direnci

Kesici uç kaliteleri GC3225 ve GC3210 kendi uygulama alanlarında başarılı olmak için tasarlanan iki geniş kalitedir. Birlikte size, herhangi bir döküm demir operasyonunda güvenli işleme için yüksek performanslı kalite zinciri sunar.

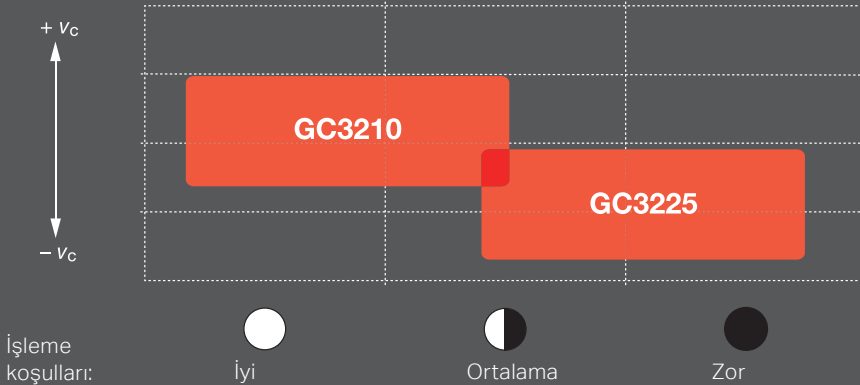
GC3225: en zor işleme koşullarında bile güvenli tornalama.

Zorlu operasyonlarda optimum performans için kaplamaya eşleştirmek için tasarlanan yüksek tokluğa sahip segmente karbür alt tabaka

Kaplama özellikleri yüksek aşınma direnci ile en iyi kesme kenarı güvenliğini sunar, bu da zorlu veya çok zorlu işleme koşullarında daha uzun takım ömrü sağlar



Uygulama



GC3210: İyi ve ortalama işleme koşullarında yüksek serbest yüzey aşınması.

Kesme kuvvetlerini azaltmak ve takım ömrünü iyileştirmek amacıyla hafif kesme işlemi için optimize edilmiş mikro-geometri tasarımı

Optimum performans için kaplamaya eşleşecek şekilde tasarlanan sementite karbür alt tabaka

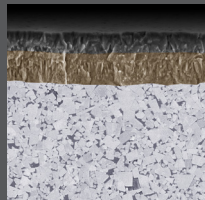
Kaplama özellikleri yüksek kesme kenarı güvenliği ile birleşen yüksek aşınma direnci sunar, bu da iyi ve zorlu koşullarda daha uzun takım ömrü sunar

Yeni FSMT-CVD kaplama (Hassas Yapılı Orta Sıcaklıkta proses), hassas--taneli sütunlu TiCN kaplama ve Al₂O₃ pürüzsüz yüzey yapısı

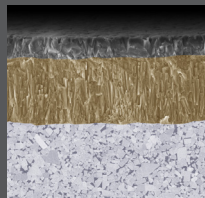
Direksi TiCN kaplama ve düzgün Al₂O₃ yüzey tabakasına sahip yeni CVD kaplama

Avantajlar

- Seçimi kolay – iki kalite tüm döküm demir uygulama alanını kapsamaktadır
- Döküm demir tornalamada yüksek kenar çizgisi güvenliği ve serbest yüzey aşınma direnci



Kaplama, katmanlı alt tabaka, GC3225



Kaplama, katmanlı alt tabaka: GC3210

Çeşitler

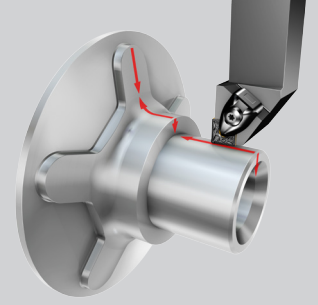
GC3210 ve GC3225 kesici uç kaliteleri T-Max® P, T-Max®, CoroTurn® 107 ve CoroTurn® 111 olarak mevcuttur.

Daha fazla bilgi için bkz. Ek 15.2

Performans GC3225: diferansiyel kutusu kapağının işlenmesi

Sfero dökme demirin işlenmesini içeren bu testte, rakip kalite yerine GC3225 kullanılması ile takım ömrünün %70 artırılması mümkün olmuştur.

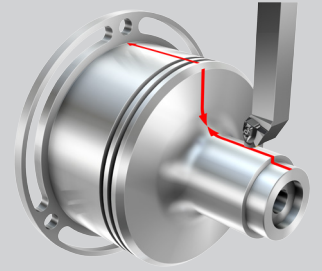
İşlem	Dış eksenel ve yüzey işleme, kaba işleme	
Kesme sıvısı	Çözeltili	
İş parçası malzemesi	Döküm yüzeyi, CMC09.1, (MC K3.1.C.UT), 200 HB	
Kesici uç	WNMA080412 (WNMA433)-KR	
v_c m/dk (ft/dk)	220 (722)	
f_n mm/dev (inç/dev)	0.15–0.3 (0.006–0.012)	
a_p mm (inç)	1.5 (0.059)	
Kesim süresi (dak/parça)	1.2	
Sonuçlar	GC3225	Rakip
Takım ömrü, parça	17	10
Takım ömrü artışı	%70	



Performans GC3210: göbek işlenmesi

Bir rakip kalitesi yerine GC3210 kullanımına geçildikten sonra, takım ömrünün %38 artırılması mümkün olmuştur.

İşlem	Dış eksenel ve yüzey işleme, kaba işleme	
Kesme sıvısı	Yağ	
İş parçası malzemesi	Döküm yüzeyi, CMC09.2, (MC K3.2.C.UT) 240 HB	
Kesici uç	CNMA160616 (CNMA544)-KR	
v_c m/dk (ft/dk)	300–350 (984–1148)	
f_n mm/dev (inç/dev)	0.31 (0.012)	
a_p mm (inç)	0.3–2 (0.012–0.079)	
Kesim süresi (dak/parça)	1	
Sonuçlar	GC3210	Rakip
Takım ömrü, parça	11	8
Takım ömrü artışı	%38	



Merkez ofis:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, İsveç
E-posta: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:103 TRK/01 © AB Sandvik Coromant 2015

SANDVIK
Coromant