

CoroMill® 390

07 ölçüsünde kesici uçlara sahip parmak frezeler
Çelik kalitesi GC1130

Küçük çaplarda 07 ölçüsünde kesici uçlara sahip yeni parmak frezelerle CoroMill 390'ın kanıtlanmış performansı şimdi sınırlı kesme derinliği gereksinimlerine sahip parça özellikleri için mevcuttur. Daha küçük kesici uçlar nedeniyle, daha yüksek kesici-diş yoğunluğu herhangi bir frezeleme operasyonunda üstün verimlilik sunar. Frezeleme dünyasındaki önemli teknolojik iyileştirmelerden biri olan GC1130 çelik kalitesini ekleyin ve üretiminiz karlı bir frezeleme geleceğine ulaşsın.

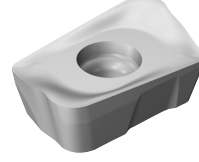
Optimize edilmiş kesici gövdeleri

Parmak frezeler daha yüksek ısı direncine sahip yeni bir malzemeden üretilmektedir. L, M veya H hatveler arasında seçim yapın. Çeşitlerin parçaları titreşime karşı duyarlı uygulamalar için diferansiyel ağızlı ile optimize edilmiştir.

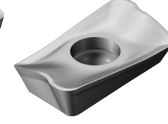
Dayanıklı ve düzgün kesen uçlar

Bu kesici konseptinin hafif kesmeli kesici uç geometrileri ve yüksek performanslı kaliteleri tüm malzeme gruplarında güvenli frezeleme sağlar.

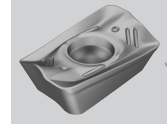
Kesici uç boyutu



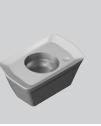
18



17



11



07

Güvenilir vidalı bağlama

Coromant EH bağlamaya sahip kesiciler 9,7–25 mm (0,375–1,000 inç) çaplarında mevcuttur. Bağlama hızı ve kolay işlemi kolaylaştıran kendinden merkezlemeli bir vidaya sahiptir.

Silindirik sap

9,7–25 mm (0,375–1,000 inç) çaplarındaki tüm çeşitler normal ve ekstra uzun versiyonlarda silindirik sap ile kullanılabilir.

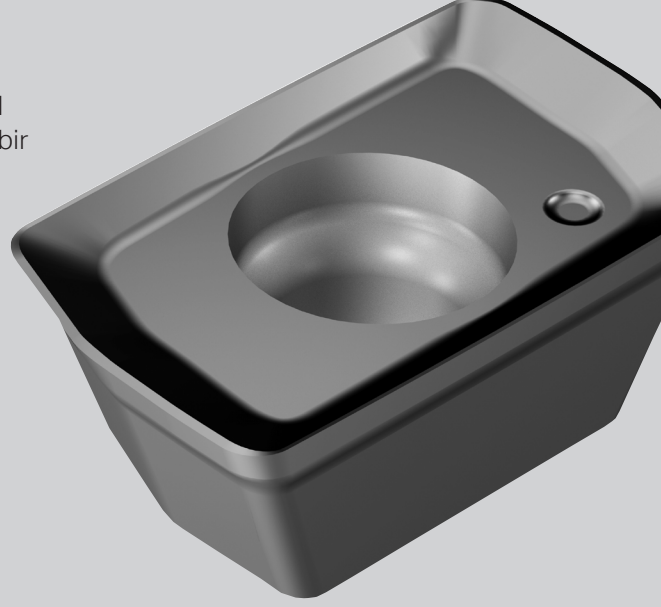
CoroMill 390 avantajları

- Çok sayıda operasyonda ve malzemede verimli frezeleme için çok yönlü konsept
- Güvenilir kesici performansı sayesinde problemsiz frezeleme
- Kesici uçların kullanımı kolay bağlanması proses güvenliğini artırır

Zertivo™ kalitesi GC1130

Çelik frezeleme için ilk tercih

Kenar çizgisi güvenliğini başka bir seviyeye yükselten GC1130 çelik kalitesi çok güvenilirdir ve dengesiz veya zorlu koşullarda mükemmel performans gösterir. Bu onu çok yönlü CoroMill 390 için mükemmel bir kalite haline getirir.



Uygulama

- Kaba işleme ve ince işleme
- Islak ve kuru işleme
- Zorlu işleme koşulları



ISO uygulama alanı

Benzersiz kenar çizgisi güvenliği

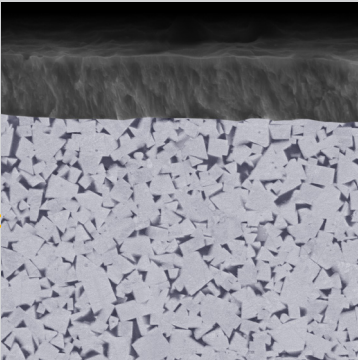
Yüksek-Cr içerikli alt tabaka

Yüksek-Cr içerikli ince taneli alt tabaka, sıcaklık değişimleri gibi zor işleme ve zorlu koşullarda kenar çizgisi kopması ve çatlaklara karşı dayanmak üzere optimize edilmiştir.

Yeni nesil PVD kaplama

GC1130'daki yeni PVD kaplama çelik frezeleme için optimize edilmiştir. Zertivo™ teknolojisi ile üretilir, optimize edilmiş kesici kenar bütünlüğü sayesinde üstün kenar çizgisi güvenliği ve daha az pullanma sağlar. Bu kesici ucu tanecik kopmasına dayanıklı hale getirir.

www.sandvik.coromant.com/zertivo



GC1130 Avantajları

- Temiz ve bozulmayan kenar ile uzun ve tahmin edilebilir takım ömrü sayesinde güvenli işleme
- Zorlu ve kararsız koşullarda bile yüksek talaş kaldırma oranı
- Hem kuru hem de ıslak işlemede üstün performans

Tek takım. Birçok çözüm.

Çok farklı operasyonlarda ve koşullarda üst seviyede performans gösterebilen frezeleme takımları çok sayıda avantaj sağlar, örneğin daha az takım değişimi sayesinde daha düşük bir takım stoğu ve daha kısa çevrim süreleri. Önceliğiniz ister dar hassaslık taleplerine sahip optimize edilmiş prosesler isterse de çok sayıda operasyon ve malzemede değer katmaya odaklanan genel üretim olsun, CoroMill® 390 ihtiyacınız olan parmak frezedir.

Cep frezeleme

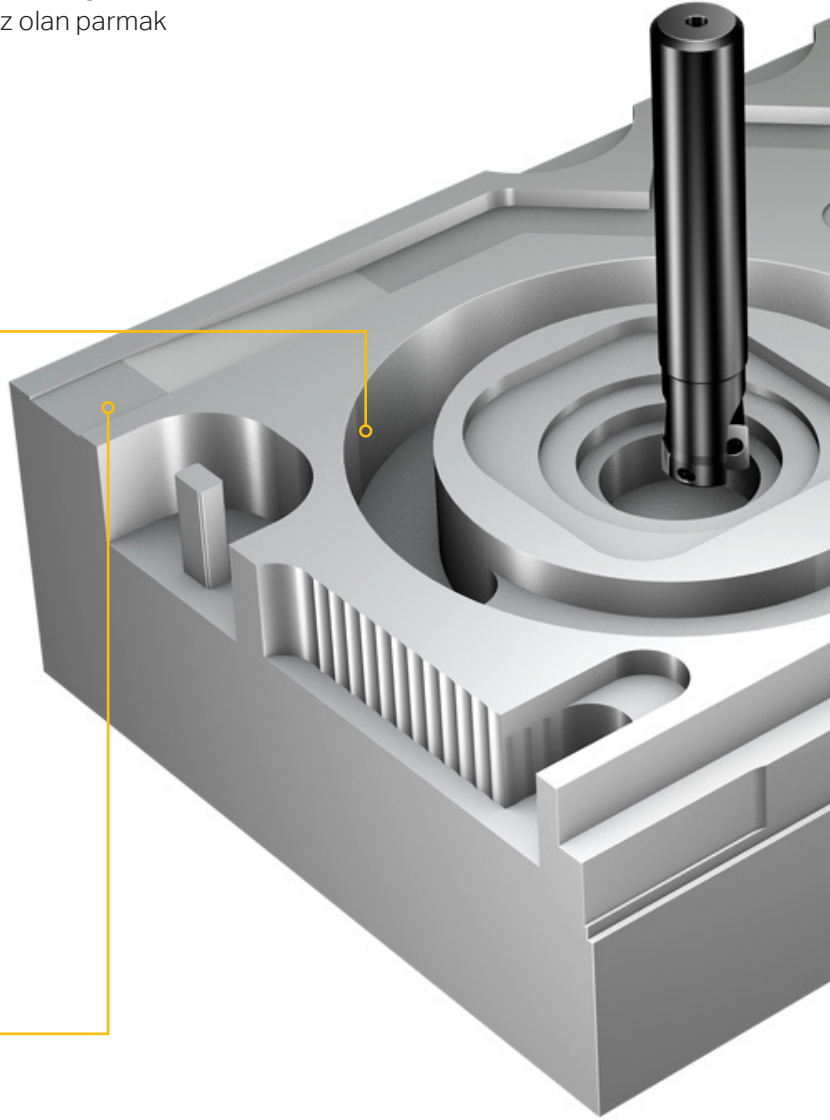
Zorluk: Verimli ve güvenli boşluk açma.

Çözüm: Yekpare bir iş parçasında delik açmak için helisel interpolasyon ve doğrusal açılı frezeleme kullanılması için güçlü bir kesici uç yüzey geometrisi gereklidir. CoroMill 390 kesici uçlar sert aç veya zorlu interpolasyon nedeniyle oluşan gerilime dayanmak üzere tasarlanmıştır ve düşük titreşimli bir proses ve eşit takım ömrü sağlar.

Kanal frezeleme

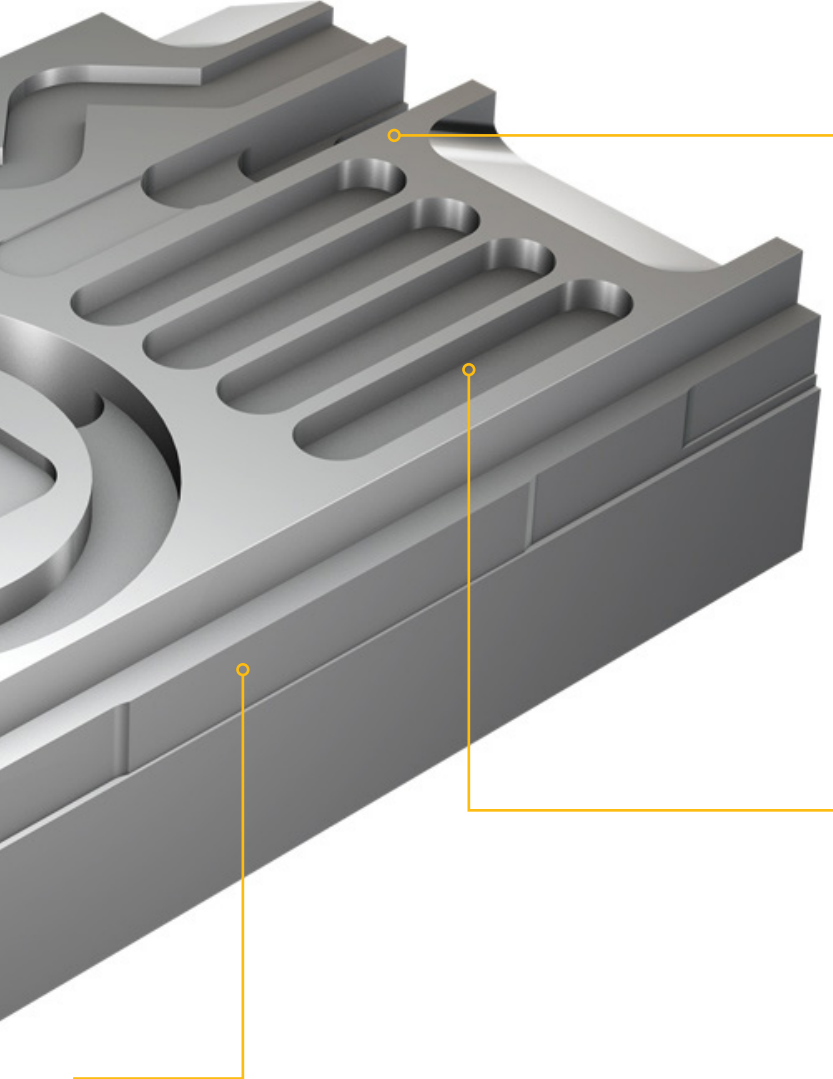
Zorluk: Talaş boşaltma ve titreşim.

Çözüm: Üstün talaş oluşumu ve talaş boşaltma için tasarlanan kesici uç geometrileri. Geniş kavramalarla frezeleme yapılırken, titreşim genelde ani takım aşınmasına neden olur. Optimize edilmiş diferansiyel ağızlı kesiciler ile birlikte CoroMill 390 hafif kesmeli uçlar bu problemin üstesinden gelir ve düşük titreşimli bir frezeleme prosesi sağlar.





ISO uygulama alanı



Yüzey frezesi

Zorluk: Talaş kaldırma oranı ve yüzey kalitesi.

Çözüm: Dayanıklı CoroMill 390 kesici uçlar zorlu kesme parametrelerinin üstesinden gelebilir. Düşük kesme kuvvetleri ile frezeleme için tasarlanan -L geometrileri parlak yüzey ve dar toleranslarda alın tornalama için mükemmeldir.

Kama kanalı frezeleme

Zorluk: Hassas yuva ölçüleri ve toleransları.

Çözüm: CoroMill 390 çeşitleri özellikle kama kanalları için tasarlanan ölçülerde 07 ölçüsünde kesici uçları içerir. Kanal genişliğinden 0,3 mm (0,012 inç) daha küçük takım çapı ile uygun miktarda malzeme sonraki finiş işleme operasyonu için bırakılır.

Kenar frezeleme

Zorluk: Tekrarlanan kenar frezelemede kademesiz hassas konturlar.

Çözüm: Dar toleranslı kesici uçlar ve hassas kesici uç pozisyonu kademesiz kenarları güvenceye alır. CoroMill 390'ın tipik düzgün kesme işlemi radyal kesme kuvvetlerini sınırlar, bu da minimum bükme ve yüksek kenar dikliği ile işleme sağlar.

CoroMill 390'ın bu parçayı nasıl kolay kestiğini görün.



Optimize edilmiş takım grupları ile başarılı işleme



HD

Ağır kaba işleme

İnce

Kaba işlemeden yarı ince işlemeye

Kalem

Yarı ince/ince talaş işleme



Yüksek hassaslıkta hidrolik ayna

CoroChuck™ 930 silindirik saplar için ilk tercih edilen takım tutucu.

Modüler sistem Coromant EH

Saplar ve modüler adaptörlerle gereken kapsamı ve erişimi elde edin. Kısa kullanma mesafesine sahip uygulamalarda entegre tezgah adaptörleri ile kısa gösterge uzunluğu sayesinde verimliliğinizi artırabilirsiniz.





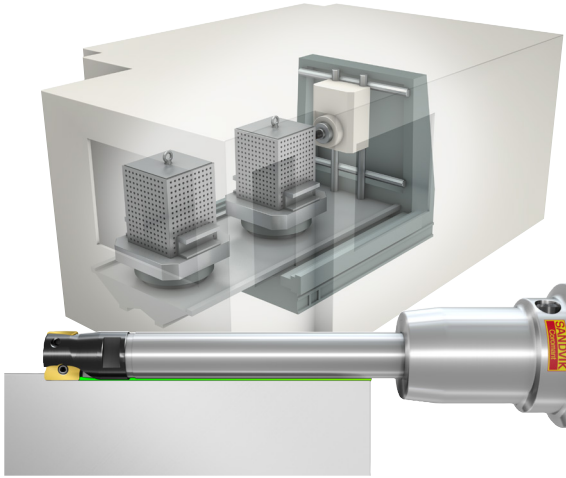
Küçük - orta ölçekli işleme merkezleri

Silindirik saplar çok sayıda takım tutucu seçenekleri için uygun esnek bir çözümdür.

Coromant EH bağlamaya sahip bir entegre tezgah adaptörü ve kesici başlığından oluşan kısa takım grubu gösterge çizgisi kritik olduğunda yüksek verim sağlar.

Sadece bizim çözümümüze güvenmekle kalmayın. Farkın ne kadar büyük olabileceğini görmek için Coromant EH bağlamalı CoroMill 390 filmlerini seyredin.

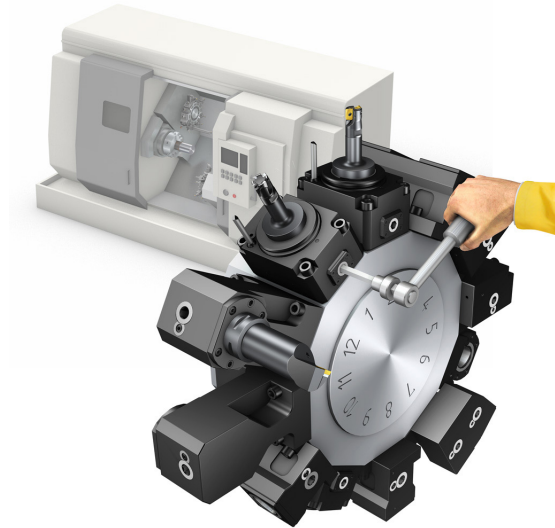
www.youtube.com/sandvikcoromant



Çok-amaçlı tezgahlar

Uzun kullanma mesafesinde frezeleme yaparken stabilite ve boşluk için farklı uzunluklarda ve malzemelerde düşük ölçülü saplar kullanın.

Coromant Capto® ve Coromant EH erişimi zor özelliklere erişim sağlar.



Tahrikli takım tutuculara sahip tornalama merkezleri

Sadece adaptör ve kesiciden oluşan kısa takım grubu ile gösterge çizgisi kritik olduğunda veya dönme çapı sınırlı olduğunda yüksek verime ulaşabilirsiniz. Çok yönlü CoroMill® 390 takım pozisyonu sayısı sınırlı olduğunda mükemmeldir.

Tahrikli takımlar için Coromant Capto® hızlı değiştirmeli bağlama üniteleri

Hızlı değiştirme ile kurulum süresini bir dakika altına indirin. Tezgah kullanımını nasıl artıracığınız hakkında çevrimiçi daha fazla bilgi alın.

www.sandvik.coromant.com/coromantcapto

Performans: Çelikte oluk frezeleme

Fason bir üreticinin verimliliği parmak frezesi ile sınırlanmıştı, çünkü iki uçlu kesici sadece 2 mm (0,079 inç) kesme derinliği sağlayabiliyordu. Üç adet 07 ölçüsünde kesici uç ile bir CoroMill 390 kesiciye geçildiğinde kesme derinliği 3 mm (0,118 inç)'e kadar artırılabilir. Artı olarak, önceki takımın neden olduğu çapak oluşumu yeni kesici ile frezeleme yaparken adeta yok olur. Genel karar: Daha yüksek verimlilik ve takım ömrü ile CoroMill 390 için çifte kazanç.

%+225
verimlilik

Müşteri örneği		
İş parçası malzemesi	P2.1.Z.AN	
İşlem	Kanal frezeleme	
Takım	R390-012A12-07M 390R-070204M-PM 1130	Rakip takım
Kesme değerleri		
V_C m/dk (ft/dk)	200 (656.166)	150 (492.125)
V_f mm/dk (in/dk)	900 (35.433)	600 (23.622)
h_{ex} mm (inç)	0.1 (0.004)	0.1 (0.004)
a_p mm (inç)	3 (1.118)	2 (0.079)
a_e mm (inç)	12 (0.472)	12 (0.472)
Sonuç		
Kesim süresi, dak	3,76	5,5

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