

SANDVIK
Coromant

Sert parça tornalama yeni jenerasyon CBN kaliteleri



Sert parça tornalamada bir devrim

Şanzımanla ve sert parça tornalamayla uğraşan herkesin yeni CB7105 ve CB7115 kalitelerimizi seçmeleri için bir sebep vardır.

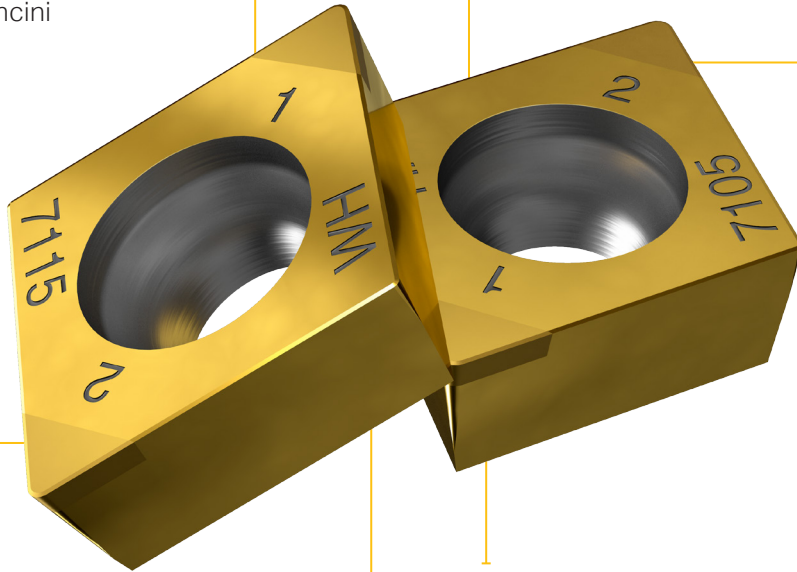
Hızlanmak, daha güvenli kenar çizgisi elde etmek ve tutarlı takım ömrü ile katılan değer; parça başına daha düşük maliyet anlamına gelir.

Sert parça tornalamada çığır açmak için tasarlanmış olan kaliteler mükemmel yüzey ince işlemeyle etkili ve güvenli işleme yapar.

Yeni jenerasyon Kübik Bor Nitrat malzemeler yüksek kesme hızında kabuk sertleştirilmiş ve indüksiyonla sertleştirilmiş malzemelerde krater aşınması direncini ve kopma direncini arttırır.

Mükemmel yüzey ince işleme için TiN-PVD kaplama, kullanılmış kesme kenarlarını belirlemek için de yardımcıdır.

Uzun takım ömrü ve güvenilir işleme arasında en iyi dengeyi kurmak için optimum kenar hazırlama.



CB7115 – Bir kesim stratejisi, daha geniş talaş kalınlıklı tek bir kesim, temel düzeyde yüzey kalitesi ve boyutsal tolerans üretebilir.

CB7105 – Yüksek hızlı işleme veya daha düşük hızda daha uzun takım ömründen yararlanıldığı zaman.

En iyi ölçü hassasiyeti ve işlenen parçanın sıkı toleransı için Kübik Bor Nitrat malzeme.

Avantajları

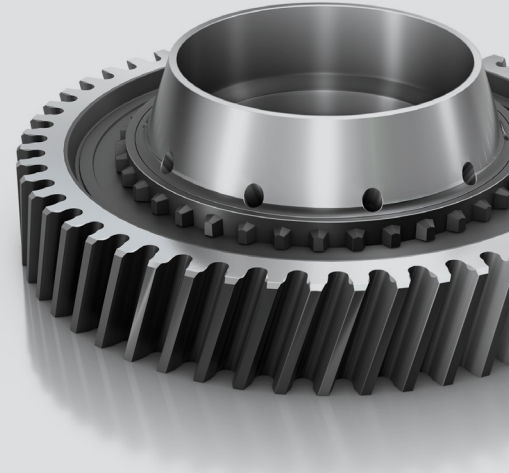
- Yüksek hızlı işleme veya daha düşük hızda daha uzun takım ömrüyle parça başına daha az maliyet (CB7105)
- Yüksek hızda bir kesim stratejisini hedeflerken parça başına daha az maliyet (CB7115)
- Güvenilir ve öngörülebilir işleme

Uygulama

Sert parça tornalama, genellikle yüksek boyutsal kesinlik ve yüzey kalitesi gerekliliklerinin olduğu bir perdahlama veya yarı perdahlama işlemidir.

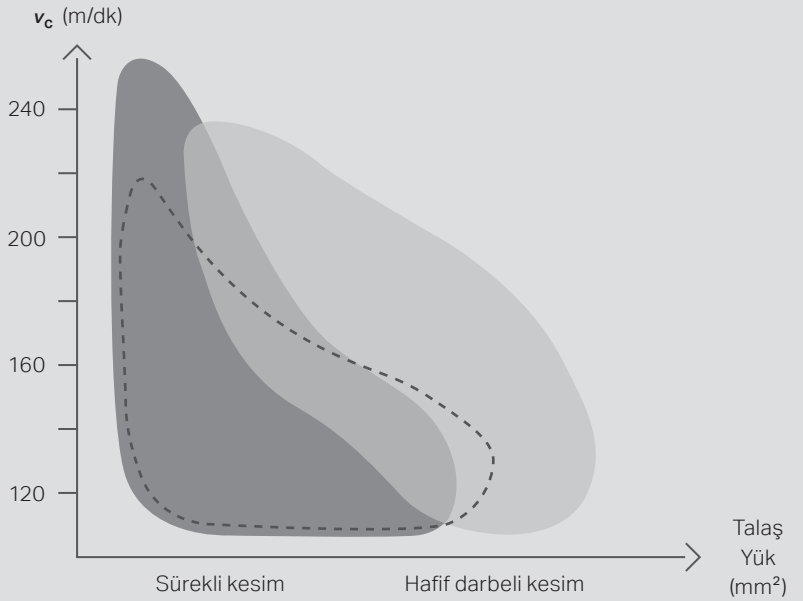
Parça malzemeleri kabuğu sertleştirilmiş ve indüksiyonla sertleştirilmiş çeliktir.

Bu malzemelerde genel işleme zorlukları rekabetçi takım ömrüyle boyutsal tolerans ve yüzey toleransı talebidir.



Uygulama alanı

- **CB7105**
Sürekli kesim, küçük kesme derinliği ve yüksek hızda daha az talaş yükü için CB7105.
- **CB7115**
Sürekli hafif darbeli kesime veya orta hızdan yüksek hıza daha fazla talaş yükü.
- **CB7015**



Kenar hazırlama CB7105 ve CB7115

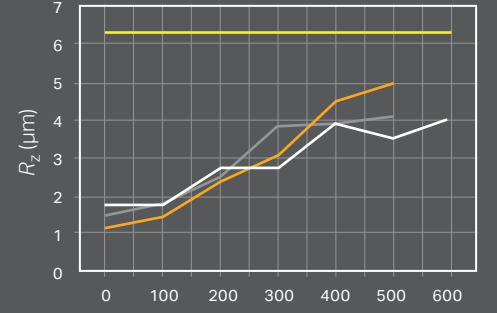
Mevcut geometriler standart yarıçap, wiper (silici) ve Xcel'dir.

Ürün grubu	T-Max P		CoroTurn® 107	
	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115
Tip	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115
Standart	S01525	S01525	S01020	S01020
Wiper (Silici)	S01520	S01520	S01520	S01520
Xcel	S01515	S01515	S01515	S01515
Standart hafif	S01020	-	-	-
Standart güçlü	-	S02030	-	S02030

Bugün müşterinin vardiya başına 250 parça veya gün başına 500 parça olmak üzere istikrarlı bir üretimi var. Artan talep müşterinin üretimi vardiya başına en az %15 arttırmasını sağlar. Sandvik Coromant'ın yeni CBN kaliteleri CB7105 ve CB7115 gerçek bir uygulamada bir rakip karşısında test edildi. Sonuç ise her iki kalitenin de parça sayısı bakımından rakiple aynı olmakla kalmayıp CB7115'nin (600 parça) öngörülebilir yüzey jenerasyonu rakibi geçtiğini de gösterdi.

Müşteri örneği	
Endüstri segmenti	Otomotiv
İşlem	Sürekli kesim
Kesim süresi (dk/parça)	0,15
Parça	HDP- Antriebsrad
İş parçası malzemesi	16MnCrS5, kabuk sertleştirilmiş, HRc 57-62
Çözelti	Kuru
Kesme değerleri	
v_c m/dk (ft/dk)	170 (557)
f_n mm/dev (inç/dev)	0,22 (0,087)
a_p mm (inç)	0,15 (0,059)
Referans	Rakip
Çeşit 1:	CNGA 120412S01520HWG 7115
Çeşit 2:	CNGA 120412S01520HWG 7105

Yüzey pürüzlülük (R_z) karşılaştırması



- 7105
- 7115
- Rakip
- R_z maks.

Öngörülebilir aşınma oluşumu

Sonuç:

Rakip (Önceden belirlenmiş),
500 parça

CB7105 (Önceden belirlenmiş),
500 parça

CB7115 (Önceden belirlenmiş),
500 & 600 parça

Daha fazla bilgi için lütfen Sandvik Coromant temsilciniz ile irtibata geçin.

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

C-1040:161 tr-TR © AB Sandvik Coromant 2016

SANDVIK
Coromant