

Petrol ve gaz valflerinin verimli işlenmesi

Sızdırmazlık halkası kanalları, valf yuvaları, kaviteler ve cıvata delikleri valf gövdelerinde, valf bloklarında ve akışkan çıkışlarında yaygın özelliklerdir, genellikle duplex paslanmaz çelik ve yekpare veya kaplamalı Inconel gibi zorlu malzemelerden üretilirler. Parça başına maliyeti azaltmak ve tezgah kullanımını iyileştirmek için bu öncü çözümlerle talaşlı imalat uygulamanızı geliştirin.

Önemli özellikler

Kavite deliği

Valf yuvası

Sızdırmazlık halkası kanalları

Cıvata delikleri

Anahtar çözümler

Özel CoroBore® BR30

CoroTurn® ve Sessiz Takımlar™

SpiroGrooving™ sistemi

CoroDrill® ve CoroTap™

Avantajları

Daha fazla verim ve gelişmiş talaş kırma

Yüzey kalitesinin ve toleransın stabilitesi

Yüksek verim, azalan operasyonlar, kalite

İstikrarlı delik kalitesi ve dış kalitesi

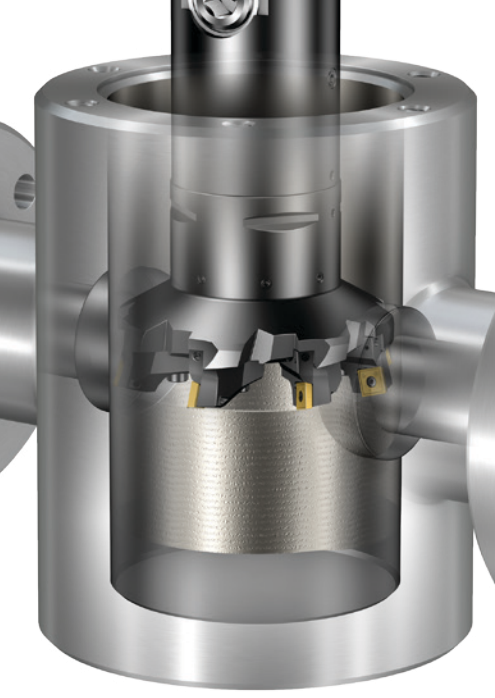
Kavite deliği

Vida dişli cıvata delikleri

Yuva cebi

Cıvata delikleri

Sızdırmazlık halkası kanalları



Kavite deliği

Kavite deliğinin yüzey gereksinimleri katıdır $Ra=1.6 \mu m$ (62,99 μin). Darbeli kesim ve uzun kullanma mesafesi nedeniyle kavite deliğinin işlenmesi zordur. Güvenli olmayan işleme prosesleri ve kısa ve tahmin edilemez takım ömrü sıklıkla karşılaşılan güçlüklerdir.

Sandvik Coromant çözümleri arasında şunlar bulunur:

Yekpare çelik malzemenin kaba talaş işlenmesi:

- Yüksek ilerlemeli frezeleme konsepti ile helisel interpolasyon CoroMill® 419

Kaplamalı malzemenin yarı ince talaş işlenmesi:

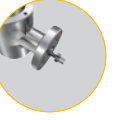
- Çok kenarlı çözüm olarak tasarlanmış Özel CoroBore® BR30 ile delik işleme. Kesme kenarı sayısı kavite boyutuna bağlıdır.

Kaplamalı malzemenin ince talaş işlenmesi:

- CoroBore® 826 ile hassas delik işleme

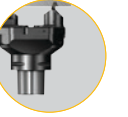
Valf yuva cebi

Ulaşılabilirlik, fişör ve uzun kullanma mesafeleri valf yuva cebi işlemenin ana zorluklarıdır. Titreşimi engellemek için eliptik bir Sessiz Takımlar™ adaptörü ve CoroTurn® SL kesme başlıkları kullanın.



Sızdırmazlık halkası kanalları

Sızdırmazlık halkası kanalları için en etkili yöntem SpiroGrooving™ formülüdür. İstedığınız zaman alıp kullanabileceğiniz çok verimli CoroBore® XL ve özel yazılım ile dar toleranslı ve gereken yüzey ince işlemede olan kanallar üretebileceksiniz.



Özel CoroBore® BR30

Özel CoroBore® BR30 optimize edilmiş sayıda kesme kenarıyla tasarlanmıştır ve 10 milimetre çapa kadar (0,394 inç) ayarlanabilen bir kartuş çözümü kullanır.

- Güvenli işleme prosesi
- Öngörülebilir takım ömrü
- Talaş kontrolü

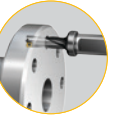


Cıvata delikleri

Üç tane temel cıvata deliği tipi vardır:

- Somunlu cıvatalar için dişsiz boydan boya delikler
- Vida dişli boydan boya delikler
- Vida dişli kör delikler

Cıvata delikleri bazen kademeli veya havşalı olarak da tasarlanır. Türe ve tolerans gereksinimlerine göre yüksek verimli değiştirilebilir bir matkap seçin, örneğin CoroDrill® 880 veya CoroDrill® 870 ya da CoroTap™ 300 ile bir kılavuz çekme çözümü.



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

C-1040:182 tr-TR © AB Sandvik Coromant 2017

SANDVİK
Coromant