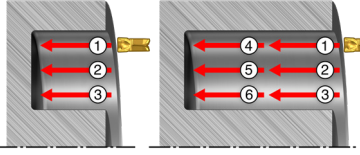
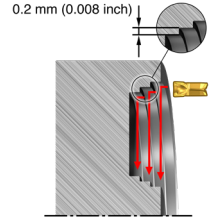


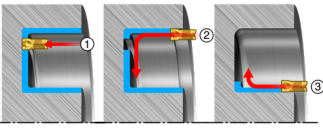
Alına kanal açma metotları



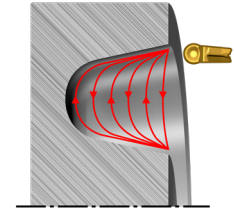
Eksenel ilerlemeyle kaba talaş işleme
En büyük çapla (1) başlayıp içe doğru çalışın. Diğer kesimler (2, 3) 0,5–0,8×kesici uç genişliğinde olmalıdır. Derin kanalları iki adımda işleyin.



Yan tornalamalı kaba talaş işleme
Titreşime eğilimli işlemlerde kullanın. En büyük çapla başlayın ve merkeze doğru işlemeye başlayın. Pasalar arasında 0,2 mm (0,008 inç) adım bırakın.



İnce talaş işleme
Malzemeyi ayırmak için üç kesim yapın:
1. En büyük çapta köşe yarıçapına yakın 1. eksenel kesim
2. 2. kesime en büyük çapta başlayın, iç çapta köşe yarıçapa doğru işleyin.
3. 3. kesim iç çap ve köşe yarıçapı tamamla.



Lineer olmayan takım yolu
Yuvarlak kesici uçlarla işleme için iyi bir yöntem. İyi talaş kontrolü ve talaş kırma için aşınmayı kesici kenara dağıtır ve takım ömrünü en üst düzeye çıkarır.

Kod anahtarları

CoroTurn® SL başlıklar

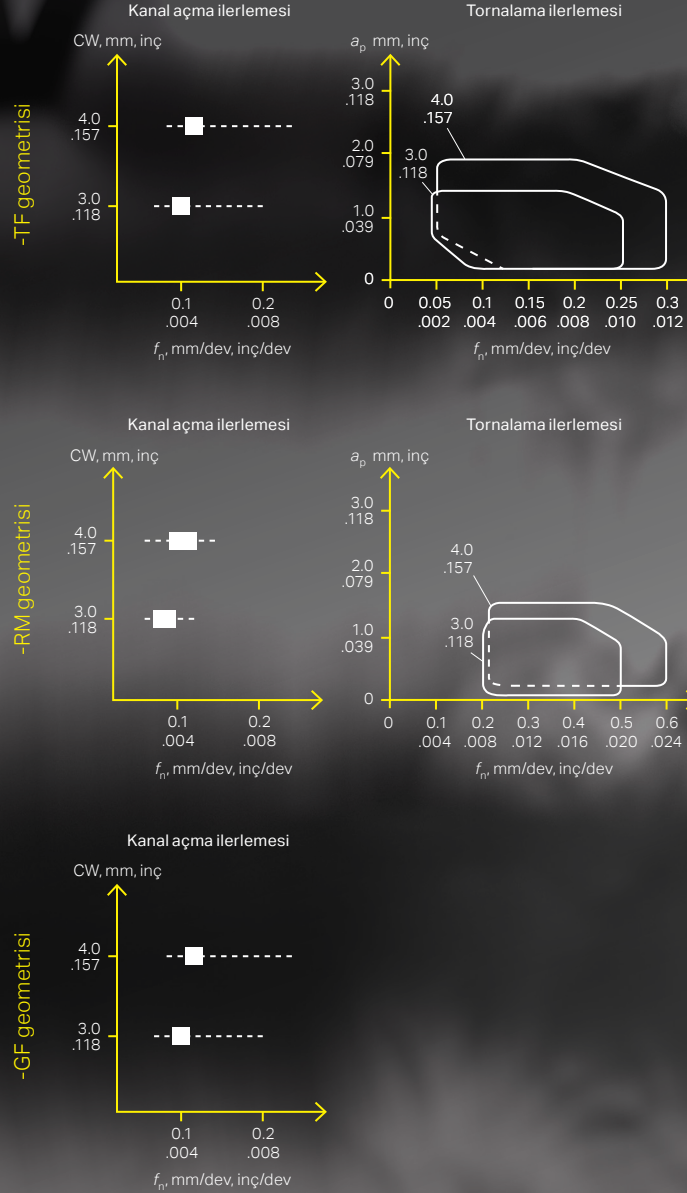
SL	-	QF	T	-	R	H	20	C	32	-	030	B
1		2	3		4	6	7	8	9		10	11

QS™ takım sapları

QF	T	-	R	F	H	30	C	2525	-	030	B
2	3		4	5	6	7	8	9		10	11

- Bağlama
- Ürün grubu
- İş mili dönüşü
- Eldeki takım
- Tutucu tipi
- Kesici uç yuvası boyutu
- Maksimum kesme derinliği (CDX)
- Kesme sıvısı
- Tezgah bağlama ölçüsü
- İlk kesim için mm olarak minimum çap (DAXIN)
- Kavis tipi

İlerleme tavsiyeleri



■ = Önerilen başlangıç değeri

www.sandvik.coromant.com/corocutqf

C-1040:207 TRK

© AB Sandvik Coromant 2018

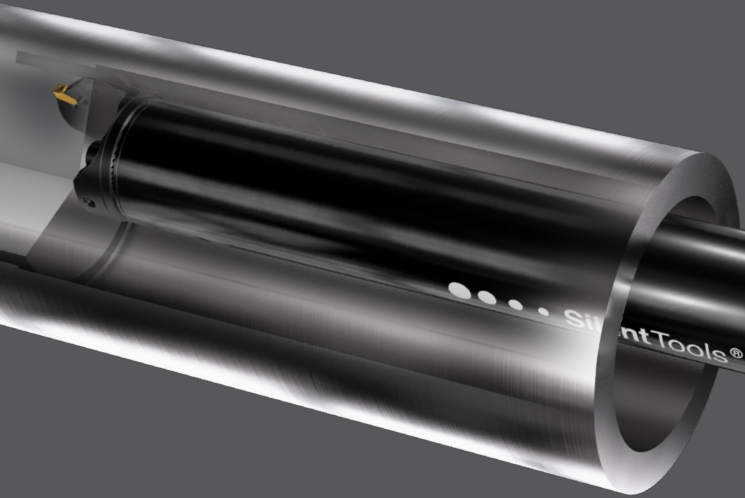
SANDVIK
Coromant

CoroCut® QF

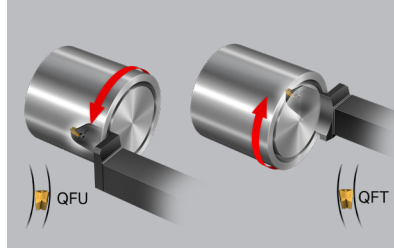
CoroCut® QF özel geliştirilmiş bir alına kanal açma konseptidir. Derin ve dar kanal işlemede benzersiz güvenilirlik ve üstün uygulama güvenliği sunar.

Alına kanal açmak için tasarlanmıştır

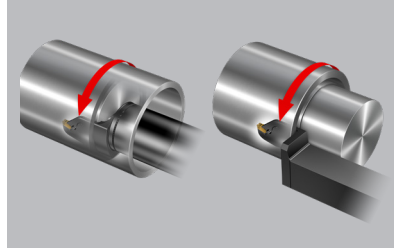
- Yüksek lama sertliği sağlayan güçlü tasarım
- Tak-çalıştır kesme sıvısı bağlantılı hassas kesme sıvısı beslemesi
- Doğru kuvvetle stabil, kullanıcı dostu kesici uç bağlama
- Stabil alına kanal açma için CoroTurn® SL başlıkların yeni versiyonu
- Arttırılmış stabilite ve rijitlik için aksel montaj
- Arttırılmış erişim, uygulama güvenliği ve kanal kalitesi için sönümlmeli Sessiz Takımlar™ delik işleme baraları ile birlikte kullanın



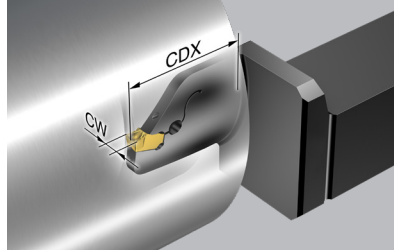
Takımı nasıl seçmelisiniz?



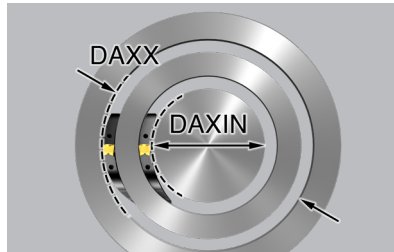
1. Saat yönündeki iş mili dönüşü için QFU kesici uçlarını, saat yönünün tersindeki iş mili dönüşü için QFT kesici uçlarını kullanın.



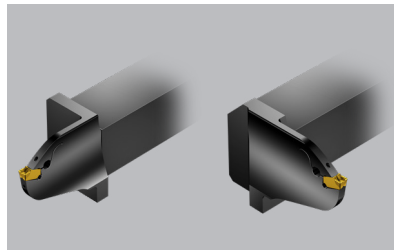
2. Geometriye uygun bir A delik işleme kavis ve bir B alına kanal açma kavis seçin.



3. Kesici uç genişliği (CW) ve maksimum kesme derinliği (CDX) seçin. Yüksek sertlik ve stabilite için en geniş kesici ucu ve takımı mümkün olan en kısa kesme derinliğinde kullanın.



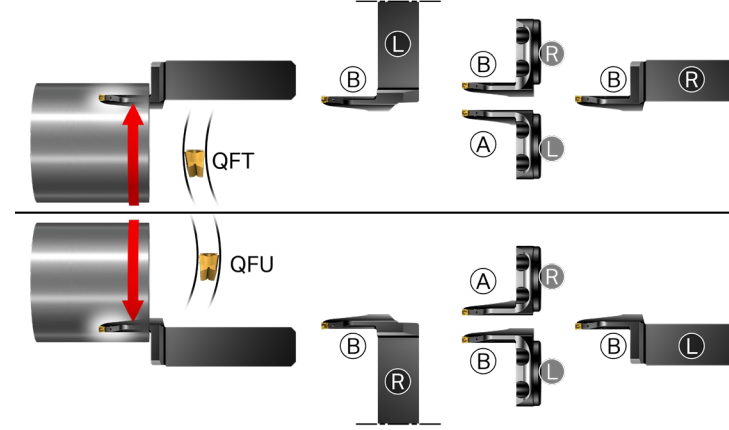
4. İlk kesimin çap aralığını seçin (DAXIN ve DAXX). Kanalıza uygun olan en büyük çap için takımı kullanın.



5. Tezgah arabirimi ve tutucu seçin:

- QS takım sapı, 0° veya 90° tutucu, sadece B kavisyle
- SL başlık, 0° tutucu, her ikisi de A ve B kavis

6. Önceki tercihlerinize bağlı olarak sağ veya sol yön ile kullanılan takımı seçin.



İlk tercih kaliteler ve geometriler

	Derin ve geniş kanallar	Derin ve dar kanallar	Dövme malzemeyle ince talaş işleme	Profil işleme
İş parçası malzemesi				
ISOP	-TF GC1125	-TF GC1145	-TF GC1125	-RM GC1125
ISOM	-TF GC1135	-TF GC1145	-TF GC1125	-RM GC1135
ISOK	-TF GC1135	-TF GC1135	-TF GC1135	-RM GC1135
ISON	-GF H10F	-GF H10F	-GF H10F	-RM GC1105
ISOS	-GF GC1105	-GF GC1125	-TF GC1125	-RM GC1105

Sipariş Üzerine İmalat

Sipariş Üzerine İmalat sistemi, parçanız için gerekli olan çap aralığı ve doğru kesme derinliğini göz önünde bulundurarak optimize edilmiş bir takım oluşturmanızı sağlar. Taleplerinize uygun olan kesme derinliği ve ilk kesim çapını belirleyin ve önemli ölçüde yüksek lama sertliği elde edin.



Standart tutucu



Sipariş Üzerine İmalat tutucu