

Yeni jenerasyon CBN kaliteleri ile sert parça tornalama

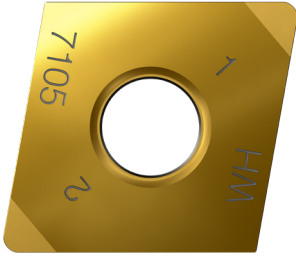


Sert parça tornalamada bir devrim

Şanzıman ve sert parça tornalama ile çalışan herkesin yeni nesil Kübik Bor Nitrat (CBN) kalitelerimizi seçmek için bir nedeni vardır.

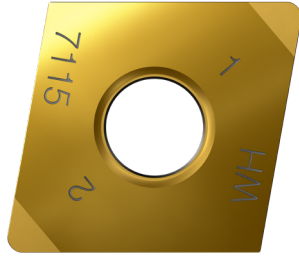
Hızlanmak, daha güvenli kenar çizgisi elde etmek ve tutarlı takım ömrü ile katılan değer; parça başına daha düşük maliyet anlamına gelir.

Sert parça tornalamada çığır açmak üzere tasarlanan kaliteler mkemmел yüzey ince işlemeyle etkili ve güvenli işleme yapar.



CB7105

Daha yüksek kesme hızlarında gelişmiş krater aşınma direnci için düşük CBN içeriği. Mkemmел yüzey ince işleme kalitesi için TiN-PVD kaplama.



CB7115

İyi bir krater aşınma direnci ve kenar çizgisi tokluğu dengesine sahip düşük CBN içeriği.



CB7125

İyi kopma direncine ve geliştirilmiş takım ömrüne sahip orta CBN içeriği ve yeni PVD kaplama.



CB7135

En iyi kopma direnci ve öngörülebilir ağır darbeli kesim için yüksek CBN içeriği.

Avantajları

- Yüksek hızlı işleme veya daha düşük hızda daha uzun takım ömrüyle parça başına daha az maliyet (CB7105)
- Yüksek hızda bir kesim stratejisini (daha büyük talaş kalınlığına sahip tek bir kesim) hedeflerken parça başına daha az maliyet (CB7115, CB7125, CB7135)
- Yüksek yüzey kalitesi ile verimli ve öngörülebilir işleme
- İşlenmiş parçanın yüksek ölçü hassasiyeti ve dar toleransları

Uygulama alanı

Sert parça tornalama, genellikle yüksek ölçü hassasiyeti ve yüzey kalitesi gerekliliklerinin olduğu ince talaş işleme veya yarı ince talaş işleme işlemidir.

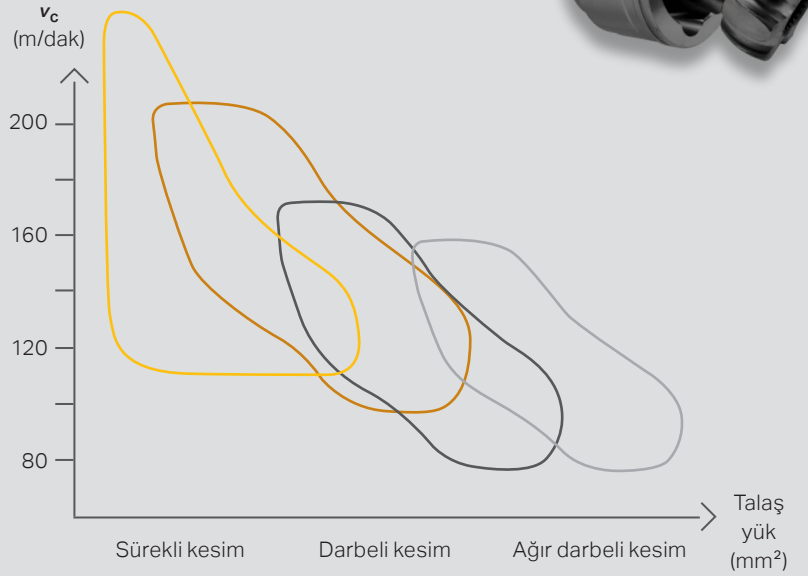
Parça malzemeleri kabuğu sertleştirilmiş ve indüksiyonla sertleştirilmiş çeliktir.

Bu malzemelerde genel işleme zorlukları rekabetçi takım ömrüyle boyutsal tolerans ve yüzey toleransı talebidir. Yeni nesil CBN kaliteleri, bu zorluklarla en verimli şekilde başa çıkmak için özel olarak tasarlanmıştır.



Konumlandırma

- CB7105**
Sürekli kesim, küçük kesme derinliği ve yüksek hızda daha az talaş yükü.
- CB7115**
Sürekli hafif darbeli kesime veya orta hızdan yüksek hıza daha fazla talaş yükü.
- CB7125**
Orta darbeli kesim, pahlı parça kenarları.
- CB7135**
Ağır darbeli kesim, pahsız parça özellikleri.



Kenar hazırlama

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

Ürün ailesi	T-Max® P				CoroTurn® 107				CoroTurn® TR
Kalite	CB7105	CB7115	CB7125	CB7135	CB7105	CB7115	CB7125	CB7135	CB7125
İlk tercih	S01525	S01525	S01525 S01230*	S01530	S01020	S01020	S01020 T01020	S01530	S01020
Silici	S01520	S01520	S01520	S01520	S01520	S01520	S01520	-	-
Xcel	S01515	S01515	S01515	-	S01515	S01515	S01515	-	-
Zayıf	S01020	-	S01025	S01025	-	-	-	-	-
Güçlü	-	S02030	S02035	-	-	S02030	S02030	-	-

* = HGR Talaş kırma geometrisi

Performans – CB7125

Müşteri örneği

Parça: Dişli

Malzeme: Kabuk sertleştirilmiş çelik 62 HRC

İşlem: Dış eksenel ve alın tornalama

Tezgah: Mazak QTN 300

+%140
Takım ömrü



	Rakip	Sandvik Coromant
Kesici uç	CNGA120408	CNGA120408 S01030F 7125
v_c m/dak (ft/dak)	120 (394)	120 (394)
f_n mm/dev (inç/dev)	0,12 (0,0047)	0,12 (0,0047)
a_p mm (inç)	0,1 (0,004)	0,1 (0,004)
MRR cm ³ /dak (inç ³ /dak)	1,44 (0.088)	1,44 (0.088)
Takım ömrü kriteri	12 (tolerans dışı)	12 (tolerans dışı)
Takım ömrü (parça)	5	12

Performans – CB7135

Müşteri örneği

Parça: Dış yuva (CV bağlantı)

Malzeme: Endüksiyonla sertleştirilmiş çelik C53, HRC 60

Operasyon: Delik tornalama – darbeli kesim

Tezgah: EMAG VSC400

+12%
Takım ömrü



	Rakip	Sandvik Coromant
Kesici uç	TNGA160416	TNGA160416S01525F 7135
v_c m/dak (ft/dak)	180 (590)	180 (590)
f_n mm/dev (inç/dev)	0,13 (0,0052)	0,13 (0,0052)
a_p mm (inç)	0,15 (0,0059)	0,15 (0,0059)
MRR cm ³ /dak (inç ³ /dak)	3,51 (0.214)	3,51 (0.214)
Takım ömrü kriteri	11 (kötü yüzey)	11 (kötü yüzey)
Takım ömrü (parça)	350	390

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-1040:225 tr-TR © AB Sandvik Coromant 2018

SANDVIK
Coromant