

A jövő biztosítása intelligens választásokkal

A rengeteg elérhető termék miatt gyakran nehéz a megfelelő választás. A helyes alkalmazási technológia nélkül még a legjobb szerszámok is elveszítik a bennük rejlő lehetőségeket.

Szerszámaink kifejlesztésekor az Ön problémáinak megoldására koncentrálnak. Folyamatjavításokra, fejlesztéseinek kutatására és profitjának maximálisra növelésére törekszünk. Mindezt annak érdekében, hogy egyszerűbbé tegyük az Ön választását.

Vessen egy pillantást az általunk adott válaszokra...

ÚJ GEOMETRIÁK ISO 5 ANYAGOK MEGMUNKÁLÁSÁHOZ: -SMR -SM -SF -SGF -SMR (nagy) -SM (nagy)

Geometriák HRSA és titán esztergálásához

Az egyes megmunkálási követelményekhez egyszerűen kiválasztható útmutatások segítségével ez a hat új forgácstörő geometria biztosítja az optimalizálást a hőálló szuperötvözetek és titán nagyolásától a simító esztergálásáig. Függetlenül attól, hogy folyamatos vagy megszakított forgácsolást alkalmaz-e, ezek a geometriák növelik a termelékenységet, elsőrangú folyamatbiztonságot kínálnak és teljesítik a felületminőséggel kapcsolatos követelményeket.

A hat új lapkageometria 0,2 mm és 10 mm (0,008 és 0,393 col) közötti fogásmélységen kínál kiváló forgácstörést alacsony szerszámnyomás mellett. Ezek közül négy geometria közepes vagy kis fogásmélységekhez készült a könnyű nagyolástól a simításig terjedő alkalmazásokban. Két erősebb geometria került bevezetésre a nagyobb fogásmélységekhez, nagyoláshoz vagy könnyű nagyoláshoz történő használatához.

Sialon minőség

CC6060

Jelenleg olyan választékban érhető el, amely lehetővé teszi a hőálló szuperötvözetek esztergálását és marását előnagyolásra és nagyolásra szánt megmunkálási lapkákkal.

A termelékenységi előnyökhöz optimalizált a nagyobb átmérőjű alkatrészek és a nagyobb forgácsolási hossz tekintetében. Ez a lapkaminőség kiválóan ellenáll a kráteres kopásnak, így sokkal nagyobb fogásmélység érhető el, mint egyéb kerámiaminőségek esetén, valamint nagyobb előtolás és hosszabb folyamatos forgácsolás biztosítható.

A megmunkálási biztonság biztosítása a

CoroThread® 266 C-geometriával

Az alacsony széntartalmú vagy gyengén ötvözött acélok esetén ez a lapkageometria maximalizálja a forgácstörést, sokkal folyamatosabb felügyelet nélküli megmunkálást téve ezzel lehetővé.

A belső menetesztergálás esetén kiemelten fontos a forgács hatékony eltávolítása. Az új lapkák hegyénél forgácsformázó található, amely lehetővé teszi a forgács elforgatását és ellenőrzését, magas megmunkálási biztonságot biztosítva.

Az új C-geometriás lapkák GC1125-ös minőségben érhetők el a külső menetesztergáláshoz, és GC1135-ös minőségben a belső menetesztergáláshoz.

Forgácsformázó a maximális biztonság érdekében!

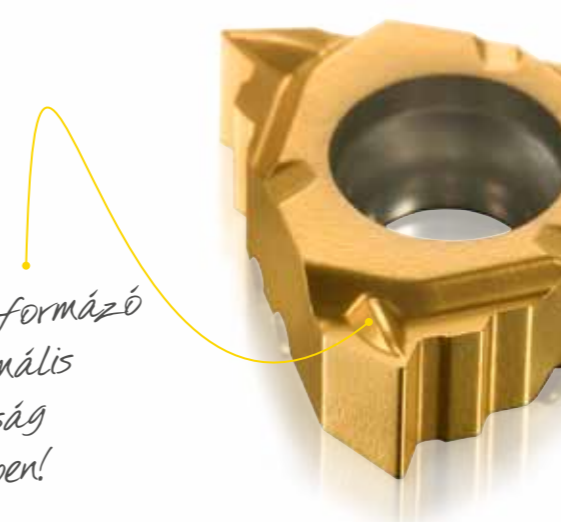
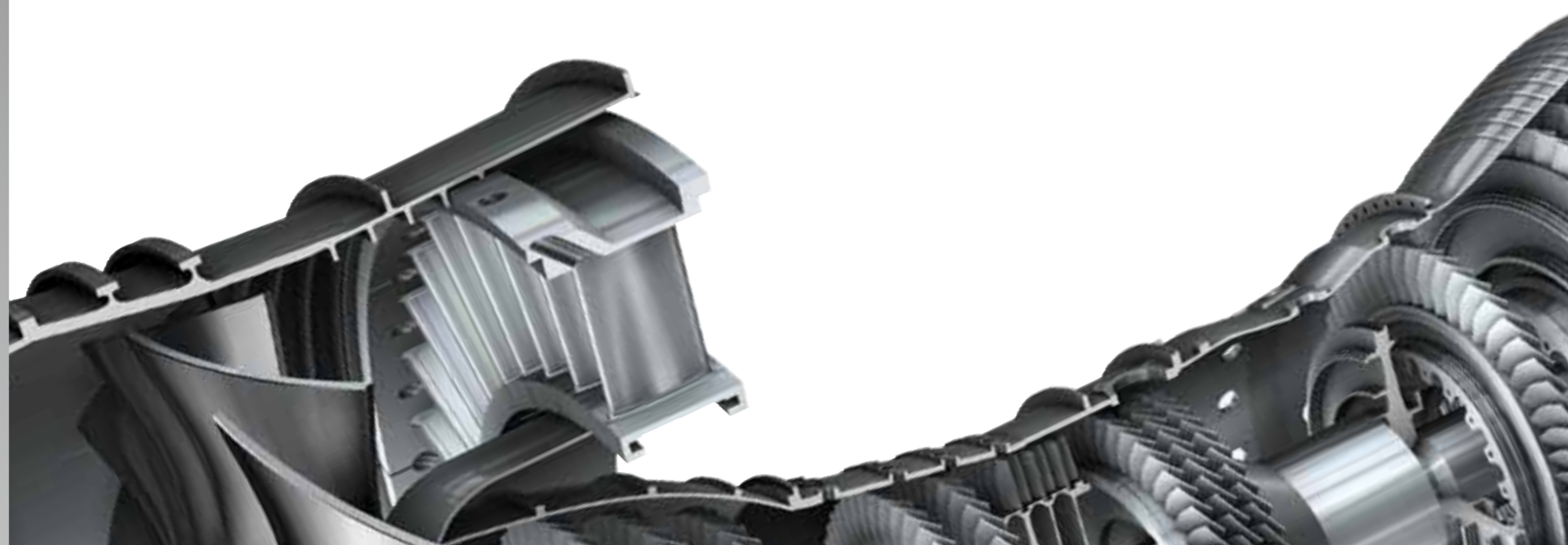


CoroMill® 325

Örvénylő menetvágó szerszámok

Az új CoroMill 325 örvénylő menetvágási eljárás lapkái és tartói széles választékban, nagysebességen képesek előállítani nyers alapanyagból nagypontosságú csavarokat és implantátumokat, és számos csúszófejes géptípushoz használhatók.

Az örvénylő menetvágási technológia gyors és pontos módszer hosszú, vékony alkatrészek menetesztergálásához nehezen megmunkálható anyagokban. Ennek a technológiának a használatával számos előny érhető el a hagyományos, egyélű menetesztergálással szemben, például megnövelt termelékenység, gyorsabb beállítási idő, többletköltségmentesség a simítási műveletnél, magasabb szintű forgácsellenőrzés és megnövekedett élettartam a hagyományos szerszámokkal szemben.





CoroMill® 170

Precíziós marószerszám fogaskerék maráshoz

A CoroMill 170 nagyteljesítményű marószerszám a 12 - 22 modul tartományok közötti nagy méretű fogaskerekekhez. A legújabb minőségeinkkel kombinálva a marószerszám felgyorsítja a fogmarást, minimális és egyenletes ráhagyást biztosítva a további műveletek számára. Használja a külső és belső fogaskerék-áttételek pontos és megbízható nagyolásához.



Új lapkaminőség maráshoz

GC1040

Az auszteni rozsdamentes és duplex anyagok szélsőségesen nehéz megmunkálása olyan minőséget igényel, amelyben megbízhat. A biztonságos, folyamatosan éles vágóélekkel, alacsony forgácsolási erőkkel és lassú kopással történő munkavégzéshez. Ha minden az eddigi minőség ellen szól, használja a GC1040 minőséget, ami eléggé szívós ahhoz, hogy éles maradjon.

A kis átmérőjű vállmaráshoz a finomtól a közepes nagyolásig terjedő megmunkálás esetén első számú választást jelent. Ez a minőség időről- időre egyedülálló biztonságot nyújt instabil körülmények mellett, és biztonságos felügyelet nélküli termelés esetén is.

SANDVIK Magyarország Kft.
H-1103 Budapest, Gyömrői út 31. Postai cím: 1475 Budapest Pf. 226
Tel: 1-431 27 41 Fax: 1-431 27 19
e-mail: hungary.coromant@sandvik.com

www.sandvik.coromant.com/hu

C-2940:362 HUN/01 © AB Sandvik Coromant 2010.08
Újrafelhasználható papírra nyomtatott. Nyomtatva Svédországban az Sandvikens Tryckeri által.

SANDVIK
Coromant

Your success in focus

SANDVIK
Coromant

Termékújdonosságok

CoroPak 10.2
Megjelenés: 2010. október 1.

