

Płytki T-Max® P do superstopów żaroodpornych i tytanu

Łatwy wybór dla zapewnienia optymalnej produkcji



Logiczny łańcuch geometrii

Dzięki nowej serii optymalnych geometrii do toczenia materiałów grupy ISO S oraz łatwych do zastosowania wytycznych, najlepsze rozwiązanie szybko trafią w Państwa ręce.

Łatwy wybór geometrii płytek

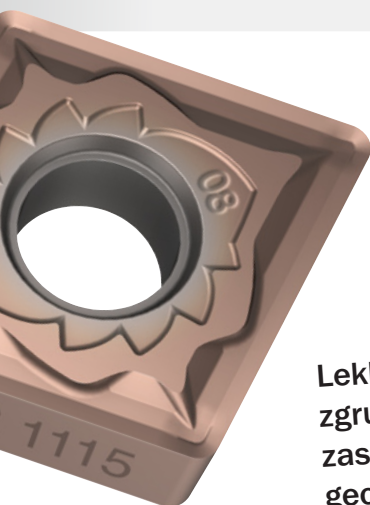
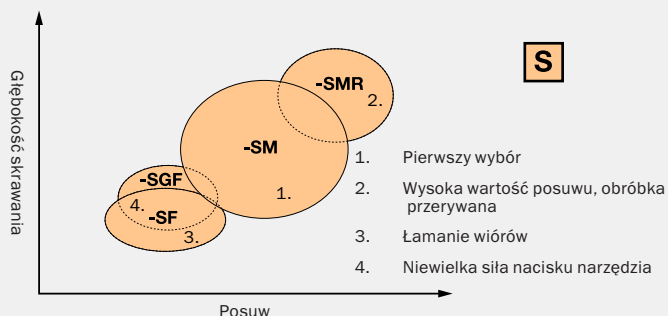
Nowe geometrie płytek ISO S zostały stworzone w taki sposób, aby obsługiwały głębokość skrawania od 0,2 do 10 mm (0,008 do 0,393 cala) przy doskonałej kontroli spływu wiórów i z niewielką siłą nacisku narzędzia.

Płytki: Dwustronne płytki T-Max® P

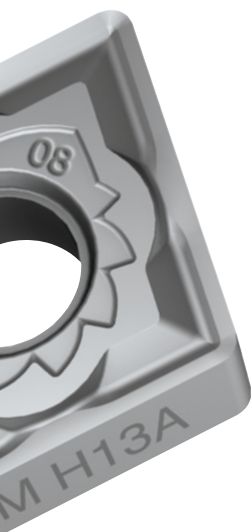
Płytki o kształcie: S, C, D, T, V, W

Promienie naroża: 0,4 – 1,6 mm

Gatunki płytek: GC1105, GC1115, GC1125, S05F, H13A



Lekka obróbka zgrubna przy zastosowaniu geometrii -SMR



Obróbka półwykańczająca przy zastosowaniu -SM

Obróbka wykańczająca przy zastosowaniu -SF



Geometria -SMR dla zapewnienia bezpiecznej i niezawodnej produkcji

Zastosowania

- Lekka obróbka zgrubna do średniej
- Obróbka ciągła, przerywana i wymagająca
- Przedmioty ze skórą odlewniczą lub zgorzeliną kuźniczą

Właściwości i zalety

- Bezpieczeństwo
- Najwyższa udarność krawędzi
- Kontrola spływu wiórów
- Możliwość zastosowania wysokich posuwów

Geometria -SM dla zapewnienia bezpiecznej produkcji podczas długich przejść w obróbce ciągłej

Zastosowania

- Geometria pierwszego wyboru
- Toczenie od średniego do półwykańczającego

Właściwości i zalety

- Niezawodna produkcja
- Ostra krawędź skrawająca
- Kontrola spływu wiórów
- Duża długość skrawania, SCL (długość drogi spiralnej)

Geometria -SF, kiedy konieczne jest łamanie wiórów

Zastosowania

- Obróbka od półwykańczającej do wykańczającej
- Kiedy konieczna jest kontrola wiórów

Właściwości i zalety

- Geometria łamiąca wióry
- Bezpieczeństwo procesu
- Ostra krawędź skrawająca
- Niewielka siła nacisku narzędzia
- Duża długość skrawania, SCL (długość drogi spiralnej)

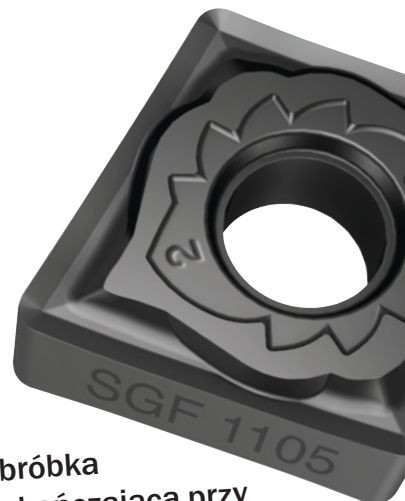
Geometria -SGF dla zapewnienia najwyższej jakości powierzchni

Zastosowania

- Toczenie półwykańczające do wykańczającego z najwyższą dokładnością i najniższym obciążeniem narzędzia

Właściwości i zalety

- Szlifowana obwodowo płytką zapewnia najostriejszą krawędź skrawającą
- Niezwykła dokładność
- Niewielka siła nacisku narzędzia
- Kontrola wiórów
- Wysoka jednorodność jakości powierzchni przedmiotu



Obróbka wykańczająca przy zastosowaniu -SGF

Mocniejsze geometrie dla zapewnienia większych głębokości skrawania

W przypadku ciężkiej obróbki zgrubnej wielkość płytki jest bardzo ważna, aby możliwe było skrawanie przy wyższych obciążeniach, występowaniu obróbki przerywanej i w przypadku nierównego, twardego naskórka. Wraz ze wzrostem wielkości płytki geometrie stają się coraz mocniejsze. Gwarantuje to bezpieczeństwo i produktywność.

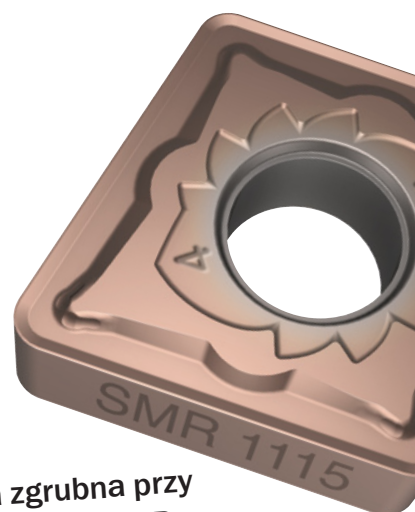
Geometria -SMR do obróbki zgrubnej z wysokim posuwem

Zastosowania

- Uniwersalna geometria do obróbki zgrubnej
- Obróbka zgrubna tytanu z wysokim posuwem
- Obróbka przerywana i wymagająca obróbka ciągła

Właściwości i zalety

- Gwarantowana wydajność
- Mocna krawędź skrawająca
- Kontrola spływu wiórów
- Wyższa produktywność przy mniejszej liczbie przejść
- Niski poziom hałasu także przy wyższych posuwach



Obróbka zgrubna przy zastosowaniu -SMR, $iC > 12$ mm (1/2 cala)

Geometria -SM doskonała do obróbki zgrubnej tytanu

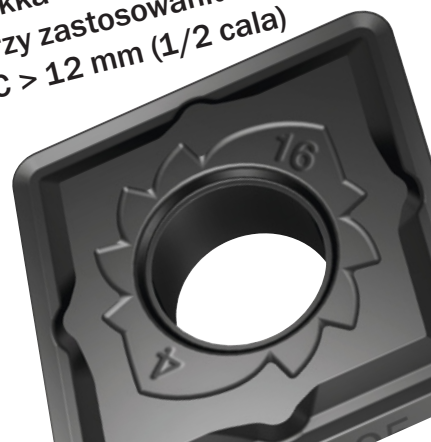
Zastosowania

- Pierwszy wybór do stopów tytanu
- Geometria do lekkiej obróbki zgrubnej HRSA
- Obróbka ciągła i przerywana
- Duża głębokość skrawania
- Wysokie posuwy

Właściwości i zalety

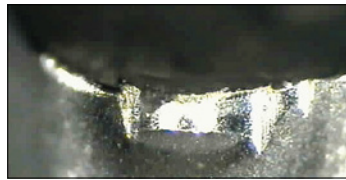
- Mocna krawędź skrawająca
- Doskonała wydajność w stopach tytanu
- Kontrola spływu wiórów
- Wyższa produktywność przy mniejszej liczbie przejść

Lekka obróbka zgrubna przy zastosowaniu -SM, $iC > 12$ mm (1/2 cala)

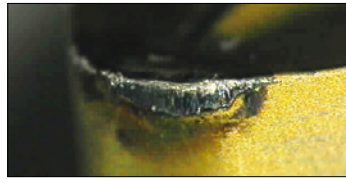


Bez karbu na krawędzi pomocniczej

Powstawanie karbu na pomocniczej krawędzi skrawającej pogarsza jakość wykończenia powierzchni. Powstawaniu karbu można zapobiec wybierając płytkę w pokrywany CVD gatunku S05F i stosując mały kąt przystawienia. Mały kąt przystawienia osiąga się utrzymując głębokość skrawania na poziomie $< 1/3$ promienia naroża płytki lub stosując okrągłą płytkę CoroCut® -RO.



Karb na pomocniczej krawędzi skrawającej

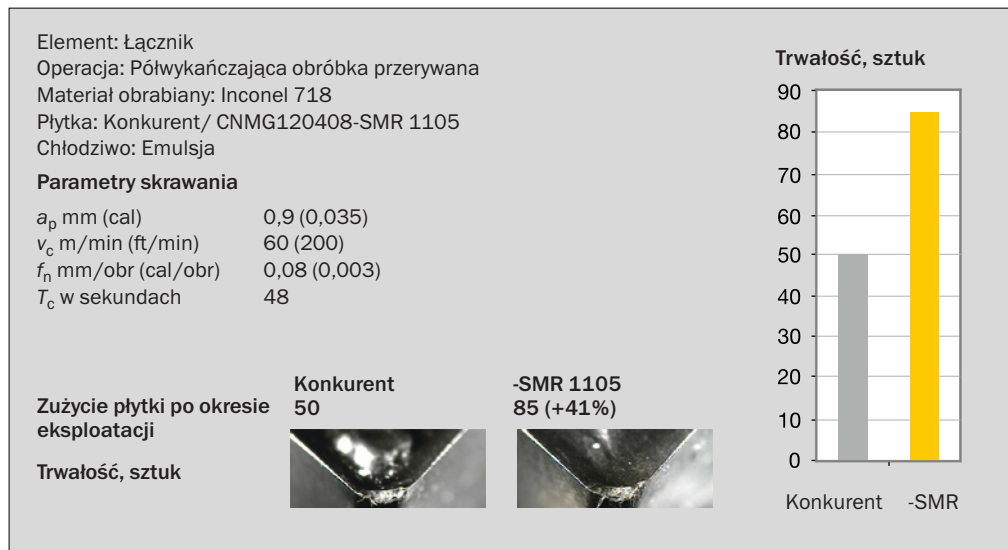


Karb na pomocniczej krawędzi skrawającej zostaje znacząco zmniejszony przez zastosowanie gatunku S05F oraz małego kąta przystawienia

Zalety

- Optymalne warunki produkcji
- Pierwszorzędne bezpieczeństwo procesu
- Spełnione wymagania dotyczące jakości powierzchni
- Niski poziom hałasu
- Niewielka siła nacisku narzędzia

Poprawa wydajności dzięki nowej geometrii –SMR



Państwa lokalny przedstawiciel Sandvik Coromant:

Aby uzyskać więcej informacji, proszę zapoznać się z suplementem do naszego katalogu, odwiedzić www.aero-knowledge.com lub www.sandvik.coromant.com

SANDVIK POLSKA Sp. z o.o.
Al. Wilanowska 372, 02-665 Warszawa
Tel: (22) 647 38 80, 843 83 29
Fax: (22) 843 21 36, 647 12 56
www.sandvik.coromant.com/pl
E-mail: pl.coromant@sandvik.com

C-1000:546 POL/01 Wydrukowano na papierze nadającym się do powtórnego zastosowania.
Wydrukowano w Szwecji w AB Sandvikens Tryckeri. © AB Sandvik Coromant 2010.08

SANDVIK
Coromant

Your success in focus