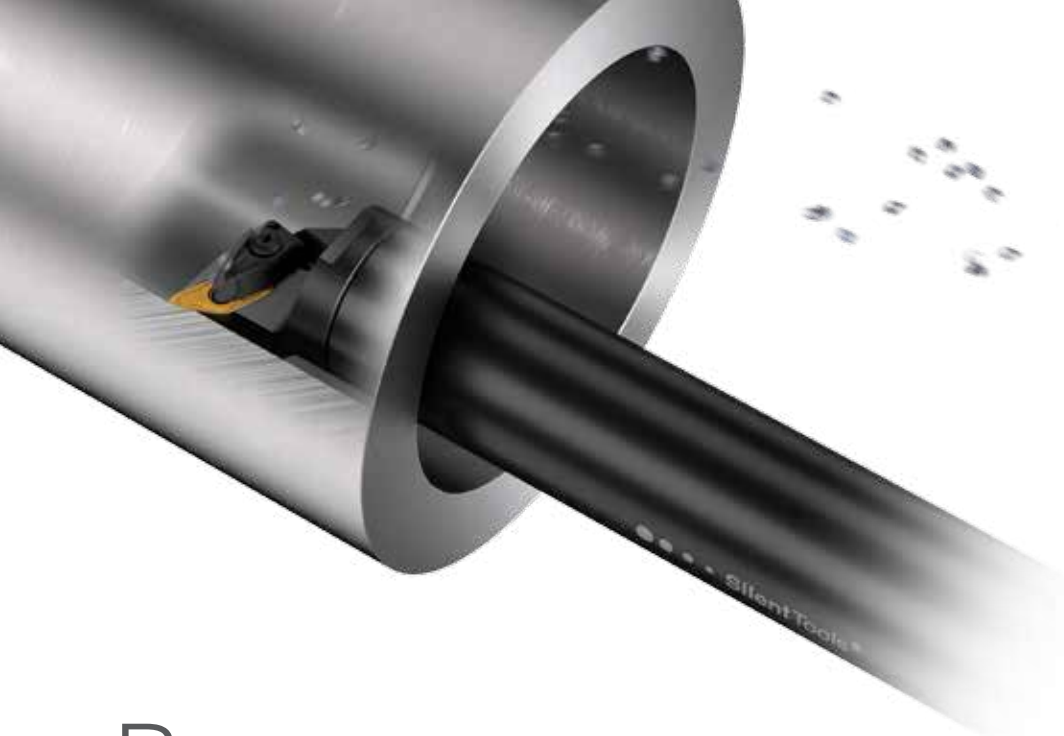


# Резцовая головка CoroTurn® Prime SL для внутренней токарной обработки

Внутреннее точение  
с исключительной производительностью



# Внутреннее точение с превосходной эвакуацией стружки

Теперь наш метод PrimeTurning™ можно использовать для внутренней токарной обработки. Возможность обработки изнутри наружу обеспечивает отличную эвакуацию стружки и контроль над стружкодроблением.

Кроме того, головка CoroTurn® Prime SL образует поверхность превосходного качества и повышает производительность, стойкость инструмента и коэффициент использования станков.



Ускоряет смену и наладку инструмента



Сокращает запасы инструмента



Повышает

## Гибкая инструментальная оснастка

С головками CoroTurn® Prime SL можно получить множество комбинаций инструментов из небольшого набора адаптеров и режцовых головок.

Головки SL предлагаются диаметром 40 мм. Они подходят к стальным и твердосплавным расточным оправкам, а также к антивибрационным расточным оправкам Silent Tools™ для внутренней обработки без вибрации.



Тип А

- Для получистовой, чистовой и профильной обработки
- Направление изнутри наружу



Тип В

- Для черновой обработки
- Направление изнутри наружу



Тип В

- Для черновой обработки
- Направление снаружи внутрь

## Область применения

- Для внутренней токарной обработки больших диаметров (более 90 мм) с вылетами до 8–10×D
- Для нефтегазовой, аэрокосмической и других отраслей, где требуется внутренняя обработка отверстий большого диаметра
- ISO P, M, K и S



## Державки CoroTurn® Prime

В нашей линейке PrimeTurning™ появились решения для еще более производительной обработки. Повысьте эффективность и рентабельность, сократив время простоя оборудования за счёт использования новых державок для токарных центров, токарно-карусельных и многоцелевых станков.



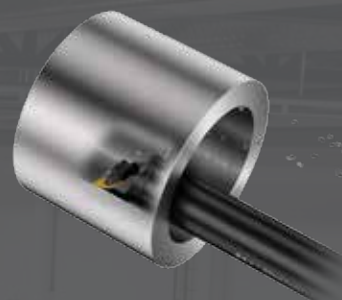
Осевые державки



Радиальные державки



Многоцелевые державки



Резцовые головки SL

### Пример из практики заказчика

Деталь: обойма шарикоподшипника, внутренний диаметр 300 мм

Материал: СМС 02.2

Операция: внутренняя токарная обработка

Станок: токарно-карусельный станок EMAG



Черновая



Чистовая

Улучшенный контроль над стружкой и превосходное качество обработанной поверхности

Инструмент	SL-CP-25BR-40C	SL-CP-30AR-11C
Пластина	CP-B1108-M5 4325	CP-A1108-L5W 4325
$a_p$ мм	2	1
$f_r$ мм/об	0,8	0,4
$v_c$ м/мин	250	250

Результаты:

Улучшенная эвакуация стружки привела к улучшению контроля над стружкой и качества обработанной поверхности. Увидев результат, заказчик принял решение внедрить головки CoroTurn® Prime SL в производственную линию.

Для получения дополнительной информации обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Главный офис:  
127018, Москва  
ул. Полковая, 1, ООО «Сандвик»  
E-mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:205 ru-RU © AB Sandvik Coromant 2018

**SANDVIK**  
Coromant