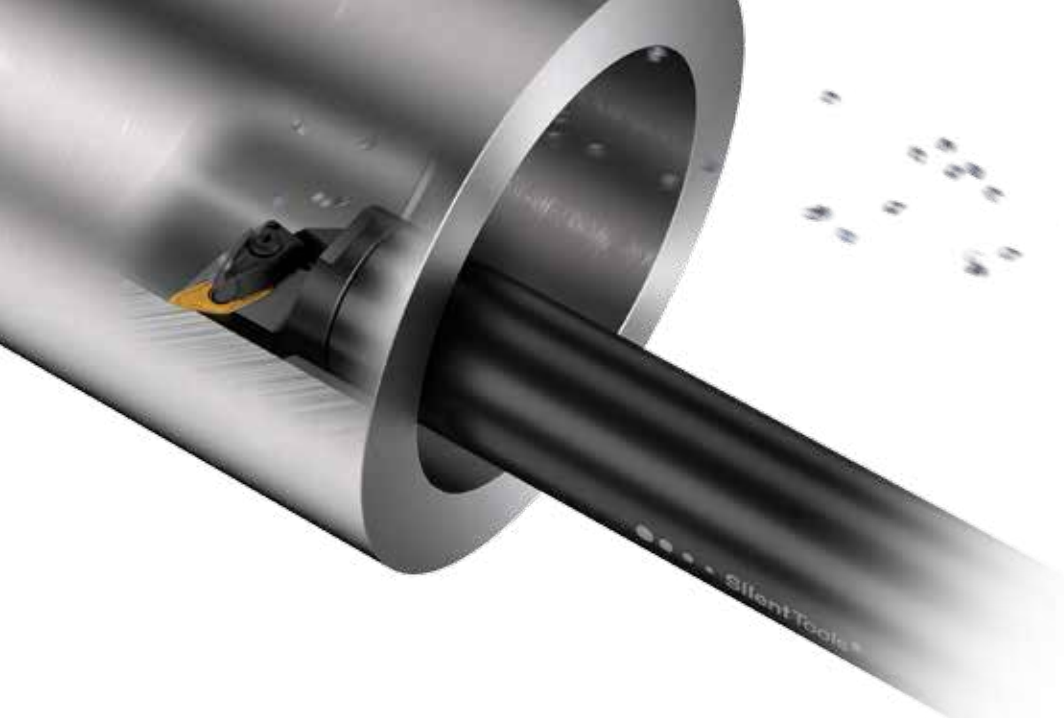


CoroTurn Prime SL-huvud för invändig svarvning

Enastående produktivitet
för invändiga svarvapplikationer



Invändig svarvning med utmärkt spån- avgång

Nu går det att använda vår PrimeTurning™-metod även vid invändig svarvning. Möjligheten att svarva inifrån och ut ger förutsättningar för utmärkt spånavgång och spånkontroll.

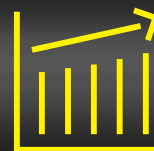
Dessutom ger lösningen med CoroTurn® Prime SL-huvuden mycket bra ytjämnhet och bidrar till hög produktivitet, lång verktyglivslängd och högt maskinutnyttjande.



Sparar tid vid
verktygsbyten och
omriggning



Minskar
lagerhållningen



Ökar
produktiviteten

Flexibel verktygsuppsättning

Med CoroTurn® Prime SL-huvuden kan du sätta ihop en mängd olika verktygskombinationer med hjälp av ett litet lager adaptrar och skärhuvuden.

SL-huvuden finns i diametern 40 mm (1,575 tum). De kan kombineras såväl med stålbommar och hårdmetallbommar som med Silent Tools™ vibrationsdämpade svarvbommar för vibrationsfri invändig bearbetning.



A-type

- Utformad för medelfin grovbearbetning, finbearbetning och profilsvarvning
- Inifrån och ut



B-type

- Utformad för grovbearbetning
- Inifrån och ut



B-type

- Utformad för grovbearbetning
- Utifrån och in

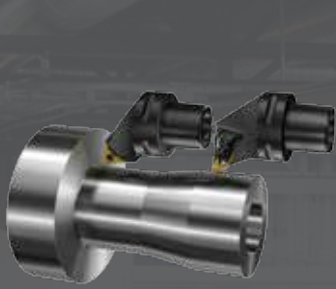
Applikation

- För invändig svarvning av stora diametrar över 90 mm (3,5 tum) och överhäng upp till 8–10×D
- För olja och gas, flygindustrin och andra branscher där det finns ett behov av invändig bearbetning av hål med stora diametrar
- ISO P, M, K och S



CoroTurn® Prime-verktygshållare

I vårt totala erbjudande för PrimeTurning™ ingår nu ännu fler produktiva bearbetningsmöjligheter. Skapa ökad produktivitet och lönsamhet genom färre maskinstopp med nya verktygshållare för svarvar, karusellsvarvar och flerfunktionsmaskiner.



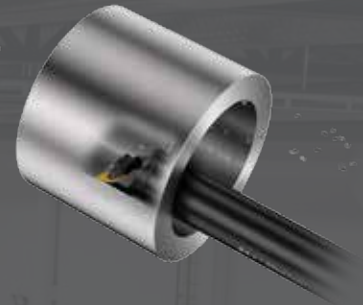
Axiella verktygshållare



Radiella verktygshållare



Flerfunktionsverktygshållare



SL-huvuden

Kundexempel

Komponent: Ring till kullager, invändig diameter 300 mm (11,8 tum)

Material: CMC 02.2

Operation: Invändig svarvning

Maskin: EMAG karusellsvarv



Grovbearbetning



Finbearbetning

Verktyg	SL-CP-25BR-40C	SL-CP-30AR-11C
Skär	CP-B1108-M5 4325	CP-A1108-L5W 4325
a_p mm (tum)	2 (0,079)	1 (0,039)
f_n mm/varv (tum/varv)	0,8 (0,031)	0,4 (0,016)
V_c m/min (ft/min)	250 (820)	250 (820)

Resultat:

Spånorna avlägsnas enkelt från hålet, vilket leder till ökad spånkontroll och bättre ytjämnhet. När kunden såg resultatet bestämde man sig direkt för att komplettera produktionslinjen med CoroTurn® Prime SL-huvuden.

Ökad spånkontroll
och överlägsen
ytjämnhet

Kontakta din lokala Sandvik Coromant-representant för mer information.

Huvudkontor:
AB Sandvik Coromant
811 81 Sandviken
E-post: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:205 sv-SE © AB Sandvik Coromant 2018

SANDVIK
Coromant