

CoroCut® 1-2 硬零件车削刀片

进给生产率

现在，实现制造汽车传动零件的生产目标已经变得相当简单。-XB槽型采用特殊的磨制的刃口轮廓，允许在非常高的进给率下加工，最高可达1.2 mm/rev (0.0047英寸/转)。这样，纵向和端面硬零件车削的生产率更高。

出色的表面质量

硬零件车削应用要求较高的尺寸精度和表面质量。CoroCut® 1-2刀片允许实现非常高的进给率，同时又不影响表面质量。然而，它仍然能够满足最严格的表面和尺寸公差要求。



更多优势

- 采用经过优化的Wiper (修光刃) 的小主偏角方法可实现硬零件车削高进给加工和更长的刀具寿命
- 在比正常 Wiper (修光刃) 槽型更高的进给率，同时仍然达到更高的表面质量
- 经济而灵活 – 可用于带标准刀柄的传统车床

宽度：3和5 mm (0.118和0.197英寸)

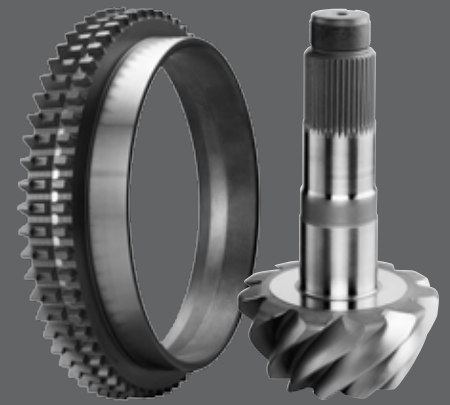
CBN材质：CB7105和CB7115

槽形：-XB

应用

这是一款采用高进给加工外部、纵向硬零件车削的理想刀具。此外，它还适用于出色表面质量的端面车削，但进给大约减少50%。

对于汽车传动零件、表面或感应淬硬轴和齿轮，58–62 HRC。



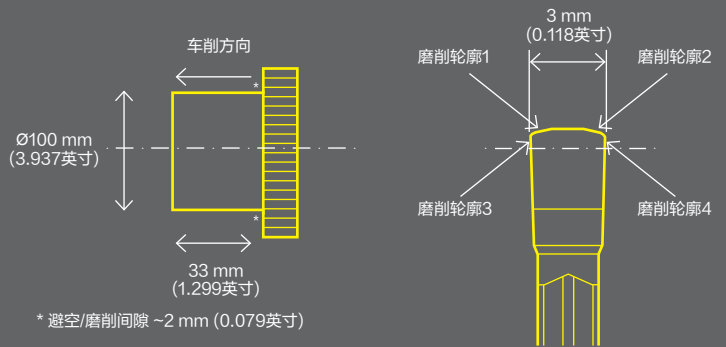
客户案例

零件：齿轮

材料：表面淬硬04.1 (58–60 HRC)

工序：纵向车削

机床：Weisser MC-1



	竞争对手	山特维克可乐满
刀具		QS-LF123G15C2525E
刀片		N123G1-0300S01025-XB 7105
v_c m/min (英尺/分钟)	190 (623)	120 (394)
f_n mm/rev (英寸/转)	0.15 (0.006)	0.6 (0.024)
a_p mm (英寸)	0.15 (0.006)	0.15 (0.006)
刀具寿命标准, R_a , μm (μin)	0.6 (23.6)	0.6 (23.6)
零件数量	600	300/轮廓 \times 2 (轮廓1和2) = 600
金属去除率 cm^3/min (in^3/min)	4.2 (0.256)	10.8 (0.659)

性能：
+257%
金属去除率

更多信息请与您当地的山特维克可乐满代表联系或访问
www.sandvik.coromant.com

总部：
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
电子邮件: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:206 zh-CN © AB Sandvik Coromant 2018年版权所有

SANDVIK
Coromant