

Многолезвийный инструмент для растачивания отверстий

При обработке глубоких отверстий с большим вылетом инструмента отличным выбором станет CoroBore® BR30. Этот многолезвийный инструмент для черного растачивания с оптимизированным количеством режущих кромок позволяет уменьшить силы резания при обработке. CoroBore® BR30 оснащается резцовой вставкой с регулировкой диаметра до 10 мм для эффективной оптимизации процесса обработки.

Инструмент входит в стандартный ассортимент Sandvik Coromant и может быть заказан в виде инструментальной сборки (комплекта) или отдельных комплектующих (адаптеров, картриджей и т. д.).

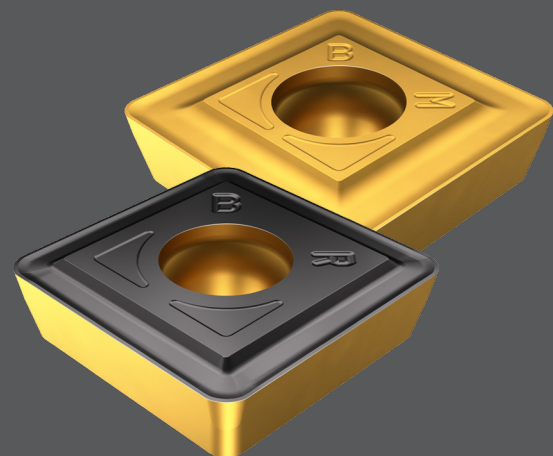


Особенности и преимущества

- Неравномерный шаг для уменьшения вибрации
- Многолезвийное решение для повышения скорости съема металла
- Малый главный угол в плане для уменьшения толщины стружки и оптимизации процесса резания
- Сокращение времени обработки
- Надёжный процесс обработки

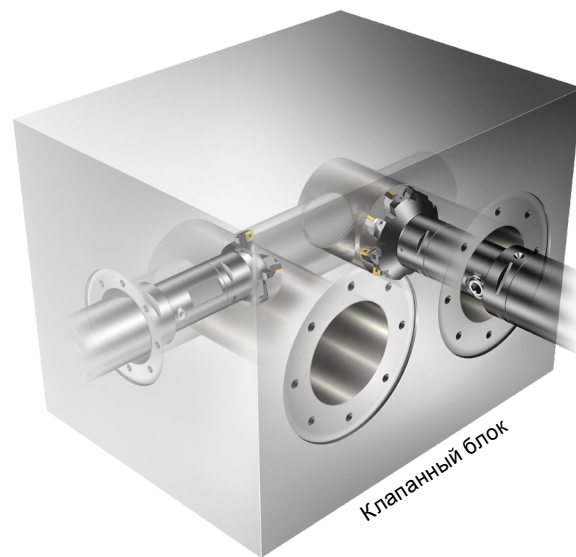
CoroBore® 111

Пластины предназначены для черного растачивания, их геометрии и сплавы оптимизированы под конкретный материал, обеспечивают превосходное стружкодробление, имеют высокую износостойкость.



Область применения

- Многолезвийный инструмент для чернового растачивания подходит для всех отраслей промышленности, но оптимизирован специально для растачивания отверстий в нефтегазовой отрасли
- Типичные детали: корпуса клапанов и клапанные блоки
- Лёгкая черновая обработка



Пример из практики заказчика

Деталь: 4-дюймовый шиберный клапан

Материал: Плакированный Inconel 625

Операция: Черновое растачивание

Станок: Doosan NHM 8000

СОЖ: Эмульсия, внутренний и наружный подвод СОЖ



| | Двухлезвийный инструмент для чернового растачивания | CoroBore® BR30 для растачивания отверстий |
|------------------------------|--|--|
| Пластина | Пластина конкурента | SPMT 1210-BM 1145 |
| z_n | 2 | 8 |
| n , об/мин | 60 | 32 |
| v_c , м/мин | 27,5 | 14,7–15 |
| v_f , м/мин | 4,5 | 26 на глубину 250 мм 26 на глубину 360 мм |
| f_z , мм/зуб | 0,05 | 0,1 |
| a_e , мм | Неровная поверхность, в зависимости от сварки, не менее 3 мм на каждую растачиваемую сторону | |
| Число проходов | 2 | 2 |
| Стойкость инструмента | 18 кромок пластины на отверстие | 16 кромок пластины на отверстие |
| Время обработки | 78 минут | 16 минут |

Главный офис:
 AB Sandvik Coromant
 SE-811 81 Sandviken, Швеция
 E-mail: info.coromant@sandvik.com
 www.sandvik.coromant.com