

CoroCut® QD

Nuova geometria rotonda per profilatura

Per sporgenze lunghe in scanalature strette

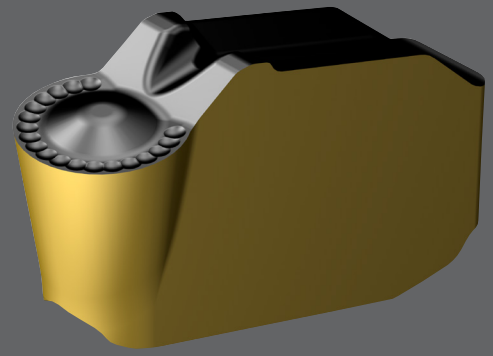
CoroCut® QD, per operazioni sicure di troncatura e scanalatura profonda, è ora disponibile con la già nota geometria -RM.

Questa geometria rotonda consente la profilatura con sporgenze lunghe in scanalature strette e offre la possibilità di utilizzare la tornitura non lineare.

Caratteristiche e vantaggi

- Livelli superiori di durata utensile e controllo truciolo
- Utilizzabile con la lama sull'asse Y
- Sede inserto rigida
- Refrigerante interno sopra e sotto l'inserto





Applicazione

- Profilatura esterna
- Per sporgenze lunghe in scanalature strette
- Cavità e scarichi

Raccomandazioni:

- GC1125 per la finitura su tutti i materiali e la sgrossatura su ISO N ed S
- GC1135 per la sgrossatura su ISO M ed S
- GC4335 per la sgrossatura su ISO P e K



Campi di applicazione ISO

Esempio di lavorazione di un cliente

Componente: albero MX

Materiale: 42CrMo4+QT

Operazione: scanalatura

Macchina: Niles Simmons N30

+100%
Durata utensile

	Concorrente	Sandvik Coromant
Utensile		CoroCut QD
Inserto		QD-NK-0600-RM 4335
n , giri/min (giri/min)	290	290
v_c , m/min (piedi/min)	160–180 (525–591)	160–180 (525–591)
f_r , mm/giro (poll./giro)	0,3 (0,012)	0,3 (0,012)
a_p , mm (poll.)	2,7 (0,106)	2,7 (0,106)
Durata utensile:	1 componente	2 componenti

Risultato: l'operazione di scanalatura con CoroCut® QD ha dimostrato di poter ottenere una maggiore durata utensile e un migliore controllo truciolo.

Per ulteriori informazioni, contattare il Tecnico di Vendita Sandvik Coromant di riferimento o visitare www.sandvik.coromant.com/it

Sede centrale:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Svezia
E-mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com/it

C-1040:262 it-IT © AB Sandvik Coromant 2019

SANDVIK
Coromant