

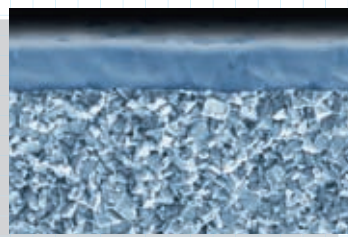
Qualità S30T e S40T

# Produttività e sicurezza nella fresatura del titanio



# All'avanguardia della tecnologia dei materiali

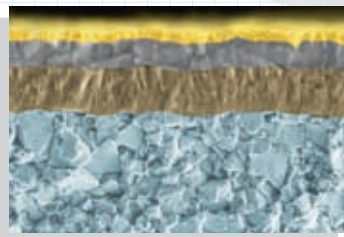
Le qualità S30T e S40T utilizzano la più recente tecnologia nello sviluppo dei materiali per utensili da taglio. Sono state concepite per far fronte alla difficile sfida della fresatura del titanio, dove i carichi termici, chimici e meccanici sui taglienti si avvicinano ai limiti di ogni materiale da taglio conosciuto.



## Qualità S30T per velocità e durata tagliente maggiori

S30T è stata sviluppata tenendo nella massima considerazione la produttività nella fresatura del titanio. Combina le caratteristiche del metallo duro a micrograna e del rivestimento resistente all'usura mediante PVD. Ciò consente di ottenere taglienti molto affilati in grado di resistere alla fatica ed alla microscheggiatura e di mantenersi integri per lunghi tempi di contatto a velocità di taglio molto alte.

Nuova!



## Qualità S40T per condizioni difficili

S40T è stata sviluppata per le difficili condizioni nella fresatura del titanio. Combina un metallo duro di elevata tenacità con un sottile rivestimento CVD. Il risultato è una qualità resistente alle vibrazioni e ad altre difficili condizioni di taglio per lunghi tempi di taglio. L'usura è prevedibile, rendendo il tagliente a poco a poco più opaco, senza rompersi.

Nuova!



## Ampia scelta di frese CoroMill® con S30T e S40T

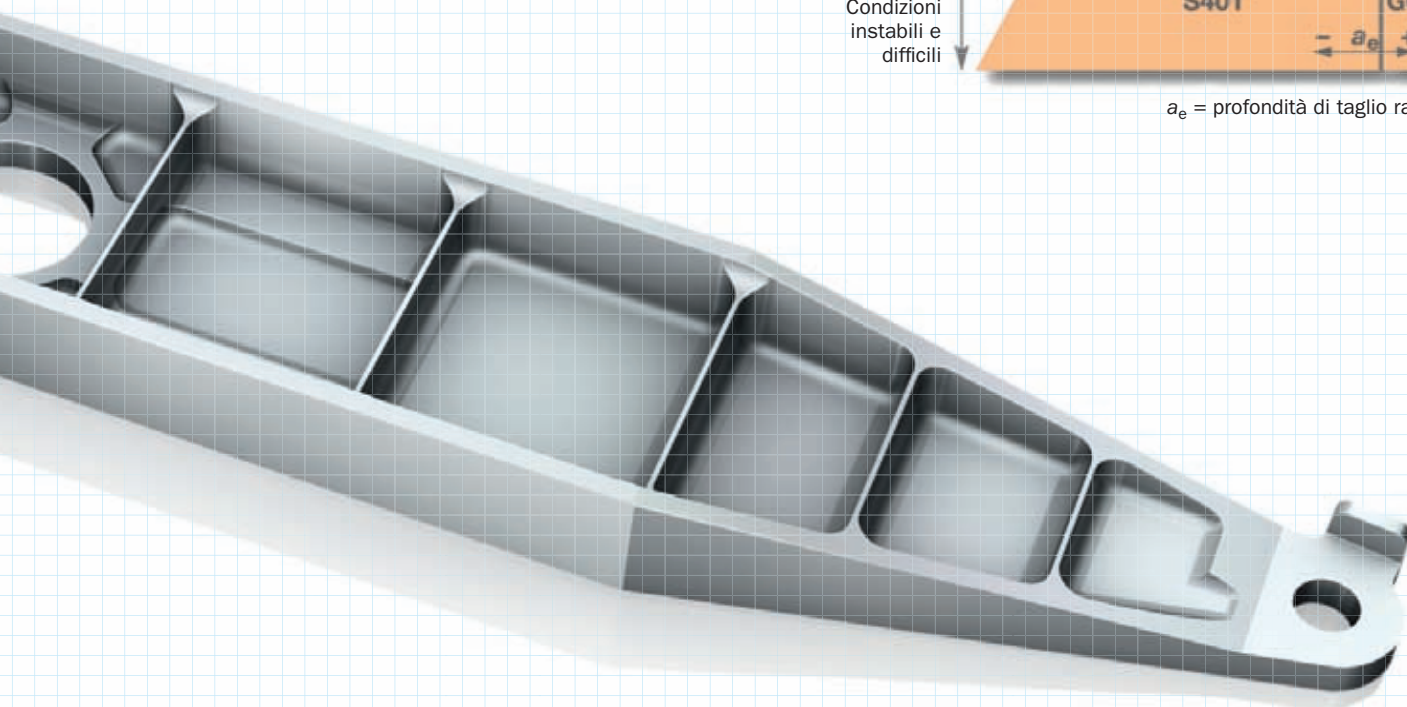
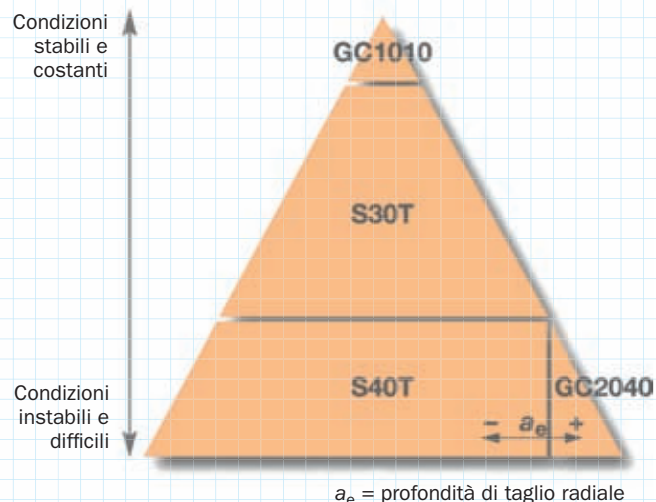
S30T e S40T sono disponibili in diverse frese CoroMill per spianatura, contornatura, fresatura di spallamenti, cave, lavorazione a tuffo, ad elevati avanzamenti e profilatura.



# Introduzione di una serie di qualità per la fresatura del titanio.

Con l'introduzione di due nuove qualità, viene soddisfatta la vasta gamma di esigenze della lavorazione di fresatura del titanio.

Una qualità è focalizzata sulla produttività e velocità di taglio, l'altra sulla sicurezza in condizioni di lavorazione instabili, per esempio, quando il percorso fresa non è ottimizzato. Affiancando le esistenti qualità di fresatura, abbiamo realizzato una serie di qualità robuste ed affidabili per la fresatura del titanio.



## S30T

Usare la qualità S30T per ottenere una maggiore durata tagliente e migliorare considerevolmente i dati di taglio quando:

- la stabilità è relativamente buona
- le condizioni di taglio sono prevedibili
- sussistono vibrazioni di lieve o modesta entità
- le velocità di taglio usate sono medio-alte

Usare sempre refrigerante, preferibilmente con adduzione interna ad alta pressione (HPC)

## GC1010

Ottima qualità per applicazioni nella lavorazione ad alta velocità e la finitura ad elevate velocità superficiali. Richiede condizioni di taglio molto favorevoli, massima stabilità e programmazione ottimizzata.

## S40T

Applicare la qualità S40T per massima sicurezza e durata tagliente quando:

- le condizioni di taglio sono difficili o imprevedibili, come nel caso di percorsi fresa non ottimizzati
- la stabilità è scarsa, con vibrazioni di entità medio-forte
- le velocità di taglio sono moderate

Usare sempre refrigerante, preferibilmente con adduzione interna ad alta pressione (HPC)

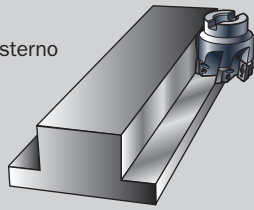
## GC2040

Qualità per la migliore durata tagliente, quando la generazione di calore è eccessiva ma l'esigenza di tenacità è alta. In genere per grandi profondità di passata con frese di grande diametro.

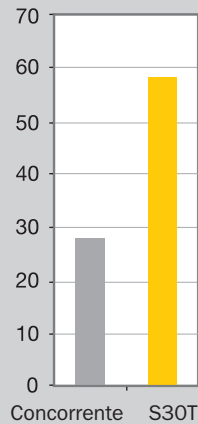
## La qualità S30T migliora le sue prestazioni

Componente: Parte strutturale, aeronautica  
 Operazione: Sgrossatura di spallamenti  
 Materiale da lavorare: Ti-6Al-4V, 330 HB  
 Utensile: R390-063Q22-11H,  $D_c$  63 mm  
 Inserto: R390-11T308M-MM, qualità S30T  
 Refrigerante: Emulsione a bassa pressione, esterno

	Concorrente	S30T
$a_p$ (mm)	7.7	7.7
$a_e$ (mm)	16	16
$v_c$ m/min	75	75
$f_z$ (mm/dente)	0.1	0.1
Durata tagliente (min)	28	58



Durata tagliente, minuti



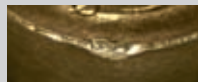
### Risultato:

Durata tagliente aumentata del 107% con la qualità S30T.

## La qualità S40T supera di gran lunga quella concorrente

Componente: Parte strutturale, aeronautica  
 Operazione: Spianatura di una struttura forgiata  
 Materiale da lavorare: Ti-6Al-4V forgiato, 300 HB  
 Utensile: R300-050Q22-12H  
 Inserto: R300-1240M-MM, qualità S40T  
 Refrigerante: Emulsione a bassa pressione, esterno

	Concorrente	S40T
$a_p$ (mm)	2-3	2-3
$a_e$ (mm)	6-50	6-50
$v_c$ m/min	50-63	50-63
$f_z$ (mm/dente)	0.16-0.20	0.16-0.20
Durata tagliente (min)	78	140

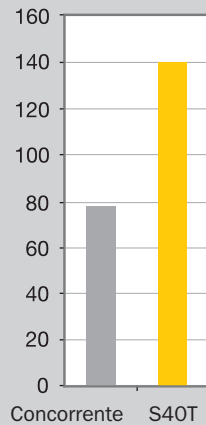


Concorrente



S40T

Durata tagliente, minuti



### Risultato:

La durata tagliente è aumentata dell'80% con CoroMill 300 e la qualità S40T rispetto alla fresa del concorrente con inserti rotondi.

## Qualità S30T

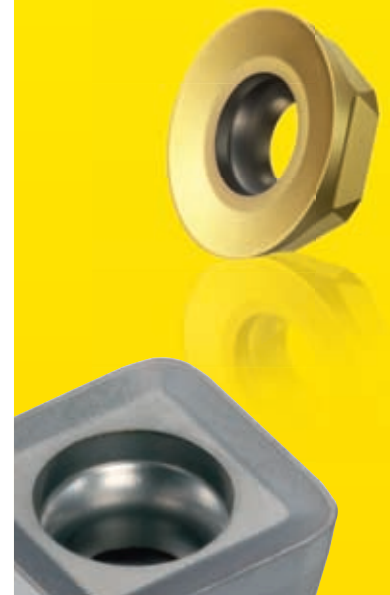
Consente velocità di taglio più elevate

Durata tagliente maggiore

## Qualità S40T

Elevata sicurezza in condizioni di instabilità

Durata tagliente maggiore



Per maggiori informazioni, si prega di consultare il nostro supplemento catalogo, oppure di visitare i nostri siti [www.aero-knowledge.com](http://www.aero-knowledge.com) o [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

### SANDVIK ITALIA

Sede:  
 Sandvik Coromant  
 c/o Sandvik Italia S.p.A.  
 Via Varesina, 184  
 20156 MILANO  
 Tel: (02) 307051 (35 linee urbane)  
 Telefax: (02) 38 01 02 05

[www.sandvik.coromant.com/it](http://www.sandvik.coromant.com/it)

### SANDVIK SVIZZERA

SANDVIK AG Divisione Sandvik Coromant  
 Casella postale 3869  
 6002 LUZERN  
 Tel: (041) 368 34 34  
 Telefax: (041) 368 33 75

C-1140:538 ITA/01

© AB Sandvik Coromant 2010.01 Stampato su carta riciclata. Stampato in Svezia da Sandvikens Tryckeri



Your success in focus