

CoroCut® QI

Optimerad för invändig spårstickning
och axiell spårstickning

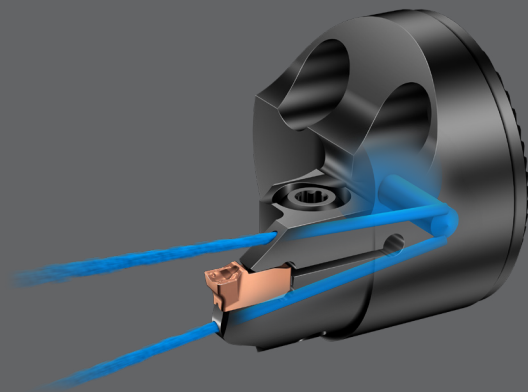
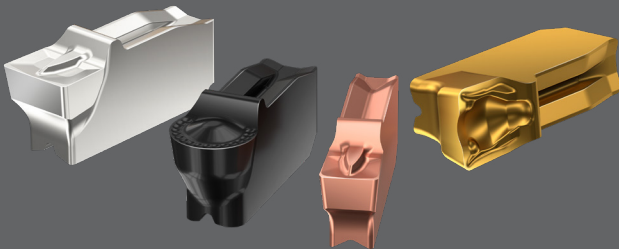
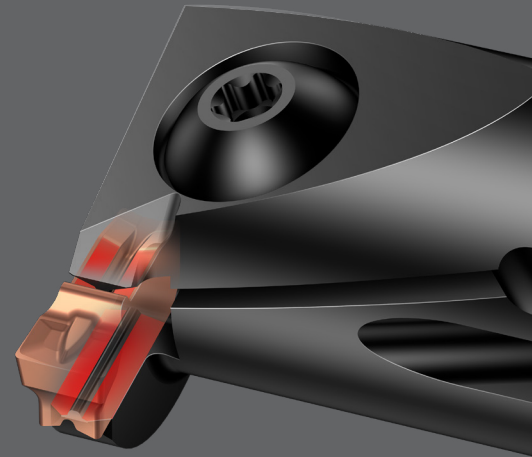
Tillförlitlig spårstickning på mindre diametrar

Bearbetning av spår på mindre diametrar blev just tillförlitligare tack vare CoroCut® QI. Gränssnitt med räls säkerställer verktygets skärstabilitet, vilket resulterar i kostnadseffektiv och stabil bearbetning vid invändig spårsvärning och plansvärning.

I och med dess lättskärande skärförlopp och skär med hög eggkvalitet, genererar CoroCut® QI spår med hög ytkvalitet och överlägsen bearbetningssäkerhet.

Egenskaper och fördelar

- Skärläge med räls för en stabil och exakt skärposition
- Optimerad skärlägesvinkel möjliggör ett lättskärande skärförlopp och reducerade skärkrafter
- Verktygshållare med skruvfastspänning säkerställer stabilitet och en hög bearbetningssäkerhet
- Invändig skärvätsketillförsel förbättrar spånavgången och ökar produktiviteten
- Skär med hög eggkvalitet ökar skärlivslängden och ytkvaliteten



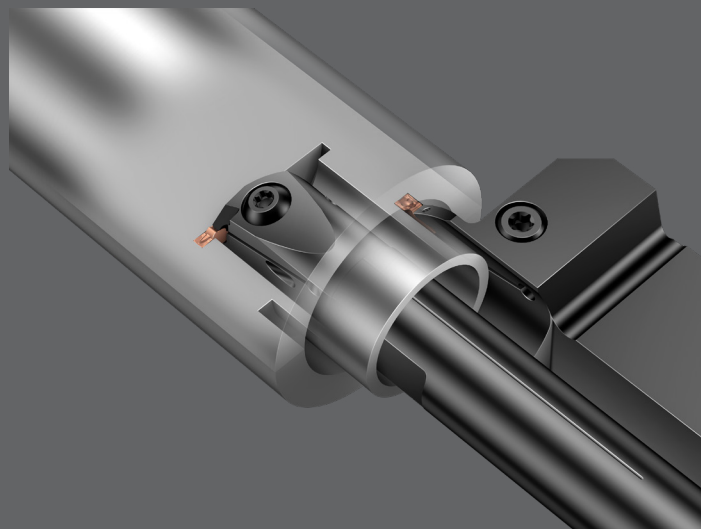
Applikation

Invändig spårvarvning

- Minsta håldiameter (DMIN): 12–60 mm (0,472–2,36 tum)
- Skärdjup (CDX): 2–11 mm (0,079–0,433 tum)

Axiell spårvarvning

- Diameter för första stick (DAXIN-DAXX): 16–102 mm (0,630–4,02 tum)
- Skärdjup (CDX): 5,5–20 mm (0,217–0,787 tum)



ISO-applikationsområden

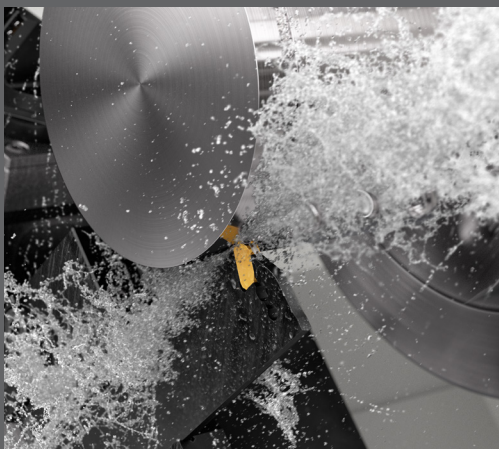
Avsticknings- och spårvarvningsverktyg med höga prestanda

CoroCut® QI, tillsammans med CoroCut® QD och CoroCut® QF, kompletterar Sandviks sortiment av optimerade verktyg med höga prestanda för avsticknings- och spårvarvningsapplikationer.



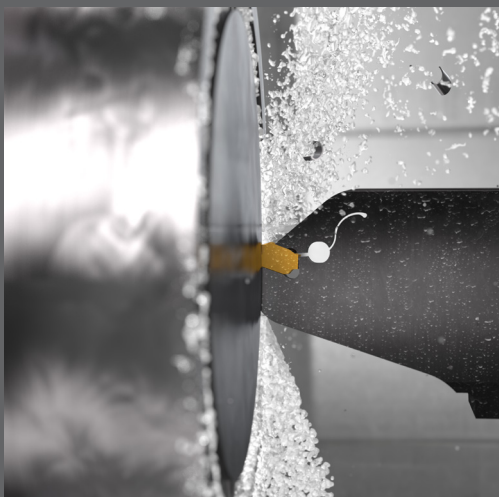
CoroCut® QI

Optimerad för invändig spårstickning och axiell spårstickning.



CoroCut® QD

Optimerad för djup utvändig spårfräsning och avstickning.



CoroCut® QF

Optimerad för djup axiell spårstickning.

Prestandaexempel

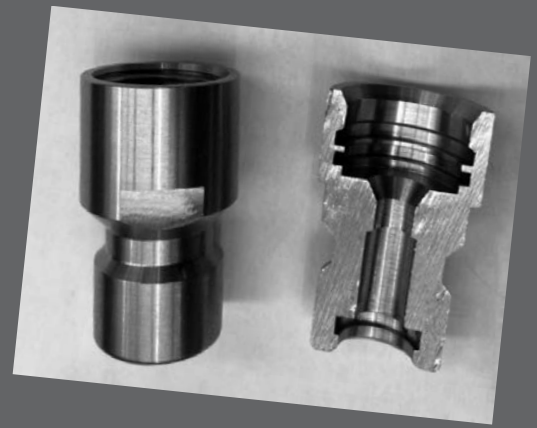
Konkurrent vs. CoroCut® QI

Komponent: Kropp

Material: M1.2.Z.AQ (AISI 303)

Operation: Invändig spårvarvning

Maskin: Citizen M32



	Konkurrent	CoroCut® QI
Verktyg	Hårdmetallbom	QI-RAGE02C16-12
Skär	-	QI-NE-0200-0002-GF 1125
v_c m/min (ft/min)	135–160 (443–525) (konstant varvtal)	135–160 (443–525) (konstant varvtal)
f_n mm/varv (tum/varv)	0.05 (0.002)	0.07 (0.003)
Tid, sek.	70	65
Skärlivslängd, detaljer	3000	7000

Resultat: Anledningen till att man ville byta ut konkurrentverktöget var att komponenten fick en dålig ytjämnhet. Med CoroCut QI® uppnåddes en säker och tillförlitlig bearbetning med utmärkt ytjämnhet och ökad produktivitet.

+130%
Skärlivslängd

För mer information, kontakta din närmaste Sandvik Coromant-representant eller gå in på www.sandvik.coromant.com



Beros Verktyg Sverige AB
Torsåsgatan 22
392 39 Kalmar
0480-855 70
info@beros.se

www.beros.se