

Effektives Axialeinstechen



WENDESCHNEIDPLATTEN
IN DER ZUVERLÄSSIGEN
SORTE GC4325

Beim Axialeinstechen können in der gebogenen Nut eingeklemmte Späne zu Wendeplattenbruch führen. CoroCut 1-2 Schaftwerkzeuge verfügen über eine optimale Kombination von Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr und extrem stabilem Federspannmechanismus für eine sichere Spanabfuhr und einen

störungsfreien Bearbeitungsprozess. Durch die Wendeplatten in der Sorte GC4325 mit Inveio™ steht nun eine neue zuverlässige Sorte sowohl für Stahl- als auch Gussanwendungen zur Verfügung.

Anwendung

- Axialeinstechen
- Einstechen, Profildrehen und Abstecken



ISO-Anwendungsbereich

GC4325 mit Inveio™

Für beste Verschleißfestigkeit und langen Standzeiten in Stahl und Gusswerkstoffen.
Mehr Informationen auf Seite 6.

Sichere Bearbeitung

- Hervorragende Spankontrolle und lange Standzeit
- Stabile Spannung und neues Material reduziert die Gefahr von Werkzeugbruch
- Sorte GC4325 mit Inveio™ trägt zu einer zuverlässigen Leistung bei

Leichte Handhabung

- Einfacher Kühlschmierstoffanschluss und Wendeplattenwechsel

Effektive Bearbeitung

- Hohe Stabilität in Verbindung mit Ober- und Unterkühlung erlaubt gesteigerte Schnittdaten
- Wiper-Wendeplatten für exzellente Oberflächengüte

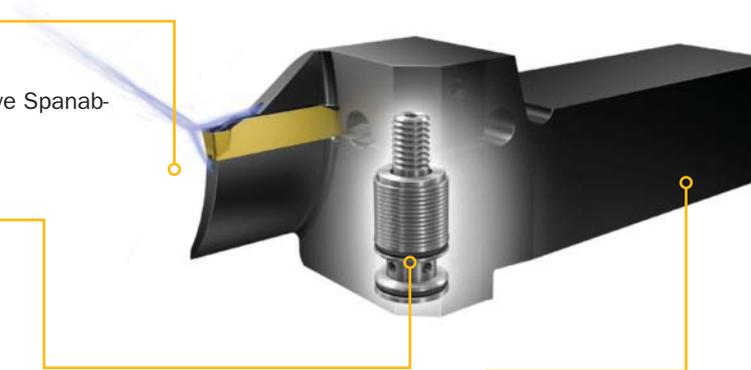
Technische Merkmale

Hochpräzisions-Kühlschmierstoff

Hochpräzise Ober- und Unterkühlung erlaubt eine schnelle effektive Spanabfuhr und maximale Standzeiten.

Patentierter Federspannmechanismus für höchste Sicherheit und Präzision

- Der prismatische Plattensitz garantiert eine sichere und präzise Schneidplattenposition
- Kein Drehmomentschlüssel notwendig – immer die richtige Spannung dank Schnellspannschlüssel



Einfacher Kühlschmierstoffanschluss mit Plug- & Play-Adaptern.

Siehe Katalogergänzung 14.2, Kapitel B.

Leistung, Lageraußenring

Bei dieser Schruppoperation konnte die Standzeit bei gleicher Schnittgeschwindigkeit und demselben CoroCut 1-2 Werkzeug durch den Wechsel von GC4225 zu GC4325 um 92% gesteigert werden.

| | | |
|-------------------------|----------------------------|----------------------------|
| Anwendung | Einsteichen | |
| Werkstoff | Stahl, P2.1.Z.AN, CMC 02.1 | |
| Wendeschneidplatte | N123H2-0400-0008-TM | |
| Schnittdaten | | |
| v_c m/min (Fuß/min) | 350 (1148) | |
| f_n mm/U (Zoll/U) | 0.15–0.24 (0.006–0.009) | |
| Ergebnis | GC4325, CoroCut 1-2 | GC4225, CoroCut 1-2 |
| GC4325 Standzeit, Stück | 48 | 25 |



Tailor Made

Programm

Werkzeuge

| Anwendung | Kupplungsart | Kupplungsgröße | Max. Schnitttiefe, mm (Zoll) | Plattensitzgröße | Plattenbreite, mm | Axialer Nutdurchmesser, mm (Zoll) | Katalogergänzung 14.2 |
|------------------|----------------|----------------|------------------------------|------------------|-------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| Axialeinsteichen | QS-Schaft | 2525 (16) | 20–25 (0.787–0.984) | G, H | 3–4 (0.118–0.157) | 42–300 (1.654–11.8) | Kapitel B |
| Axialeinsteichen | Coromant Capto | C4 | 25 (0.984) | J, K | 5–6 (0.197–0.236) | | Kapitel B |

Wendeschneidplatten

| Anwendung | Geometrie | Sorte | Plattensitzgröße | Schnittbreite, mm (Zoll) | Katalogergänzung 14.2 |
|--|-------------|--------|---------------------------|--------------------------|-----------------------|
| Abstechen - niedriger Vorschub | -CF (Wiper) | GC4325 | F, G, H | 2.5–4 (0.098–0.157) | Kapitel B |
| Abstechen - mittlerer Vorschub | -CM | GC4325 | E, F, G, H | 2–4 (0.079–0.157) | Kapitel B |
| Abstechen - mittlerer Vorschub, stirnseitiger Freiwinkel | R/L -CM | GC4325 | G | 3 (0.118) | Kapitel B |
| Abstechen - hoher Vorschub | -CR | GC4325 | F, G, H, J, K | 2.5–6 (0.098–0.236) | Kapitel B |
| Einsteichen - mittlerer Vorschub | -GM | GC4325 | E, F, G, H, J, K, L, M, R | 2–15 (0.079–0.591) | Kapitel B |
| Einsteichen - hoher Vorschub | -GR | GC4325 | R | 15 (0.591) | Kapitel B |
| Profildrehen - mittlerer Vorschub | -RM | GC4325 | F, G, H, J, L | 3–8 (0.118–0.315) | Kapitel B |
| Drehen und Einsteichen - niedriger Vorschub | -TF (Wiper) | GC4325 | G, H, J, K, L | 3–8 (0.118–0.315) | Kapitel B |
| Drehen und Einsteichen - mittlerer Vorschub | -TM | GC4325 | G, H, J, K, L | 3–8 (0.118–0.315) | Kapitel B |

Das CoroCut 1-2 System umfasst über 700 Standard-Wendeschneidplatten. CoroCut 1-2 Werkzeuge mit Hochpräzisions-Kühlschmierstoff sind auch als kundenoptimierte Tailor Made Ausführung erhältlich. Weitere Informationen finden Sie auf www.sandvik.coromant.com/corocut1-2 und www.sandvik.coromant.com/tailormade