

# Optimierte Geometrien für die Hochdruck-Kühlung

## T-Max® P und CoroTurn® 107 Wendeschneidplatten



Mit der Einführung einer speziell für die HP-Halter entwickelten Schneidplattengeometrie macht Sandvik Coromant jetzt einen großen Fortschritt in Richtung Leistungsmaximierung. Im Vergleich zu Standardgeometrien versprechen sie, dank optimierter Hochdruck-Kühlmittelstrahlen, die direkt auf den Schneidenbereich gerichtet sind, eine höhere Standzeit, bessere Spanbrücheigenschaften und verbesserte Produktivität.

### Vorteile

- Spankontrolle
- Verbesserte Prozesssicherheit
- Längere Standzeit
- Höhere Schnittdaten

### Anwendungsbereich

- Feinbearbeitung bis mittlere Bearbeitung
- Wendeplattensorten für Stahl, rostfreien Stahl und HRSA-Werkstoffe
- Kühlschmierstoffdruck ab 30 bar (435 psi)
- Verwendung in Sandvik Coromant HP-Werkzeughaltern für beste Ergebnisse

### Technische Merkmale

- Spezielle Spanbrecher für Sandvik Coromant HP-Halter
- Verbesserte Mikrogeometrie für längere Standzeit und berechenbaren Verschleiß
- Optimierte Kühlschmierstoffzufuhr in die Schnittzone dank der Ausführung der Wendeplattengeometrie und der innovativen Düsenteknologie

Die -PMC, -MMC und -SMC-Geometrien wurden speziell für den Einsatz in Kombination mit HP-Haltern optimiert.



### ISO Anwendungsbereiche:



Fortschrittliche Düsenteknologie ermöglicht den perfekten Auftreffpunkt des Kühlmittels für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung.

A

B

## T-Max® P -MRR-Geometrie

C

### Technische Merkmale

- Offene Geometrie erlaubt im Vergleich zu -MR einen erhöhten Vorschub
- Verfügt über stabilere Schneidkanten als -MM und -MR und bietet hohe Bearbeitungssicherheit sowie längere Standzeit bei anspruchsvollen Bearbeitungen und Werkstoffen
- Speziell entwickelt für eine effiziente Spanabfuhr - erhöhter Widerstand gegen Spänehämmern



ISO Anwendungsbereich

D

## Wendeschneidplatten für die meisten ISO-Werkstoffgruppen

E

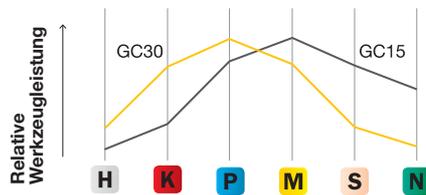
### Technische Merkmale

- Geometrien wurden für einen breiten Anwendungsbereich hinsichtlich Vorschubraten und Schnitttiefen entwickelt
- Zwei Schneidstoffsorten, GC15 und GC30, bieten verlässliche Leistung selbst bei schwierigen Bearbeitungen in den meisten Werkstoffen

F

### GC30

- Stahl
- Lange Eingriffe
- Abrasive Werkstoffe
- Mittlere bis niedrige Schnittdaten



### GC15

- Rostfreier Stahl, HRSA
- Schnittunterbrechung
- Kleine Bauteile
- Mittlere bis niedrige Schnittdaten

G

H

### T-Max P Geometrien:



I

### Schlichten -XF

- Entwickelt für Leichtschneid-Bearbeitung
- Optimaler Spanbruch beim Schlichten
- Problemlose Spanbildung bei der mittleren Bearbeitung

### Mittel -XM

- Sichere Leichtschneid-Geometrie für flexible Bearbeitung
- Ausgewogene Schneidkantenverrundung für die mittlere Bearbeitung und zum Schlichten
- Spanformer für die mittlere Bearbeitung und zum Schlichten

### Mittlere Schruppbearbeitung -XMR

- Verstärkte Schneidkante für zähigkeitsfordernde Bearbeitungen
- Stabile 100° Ecke für beste Sicherheit bei Bearbeitungen mit hohen Vorschüben
- Großer Flächenkontakt gewährleistet hohe Sicherheit und Stabilität der Bearbeitung

J