SANDVIK
Coromant

CoroCut® QI

Оптимизированы для обработки внутренних и торцевых канавок

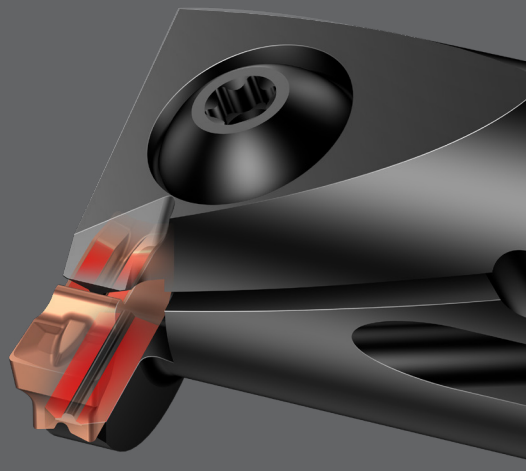
Надёжная обработка канавок малых диаметров

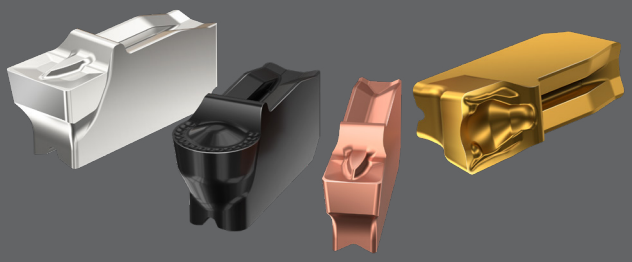
Обработка канавок малых диаметров стала ещё надёжнее благодаря CoroCut® QI. Благодаря гнезду под пластину с направляющей инструмент обеспечивает стабильность режущей пластины, эффективную и стабильную обработку внутренних и торцевых канавок.

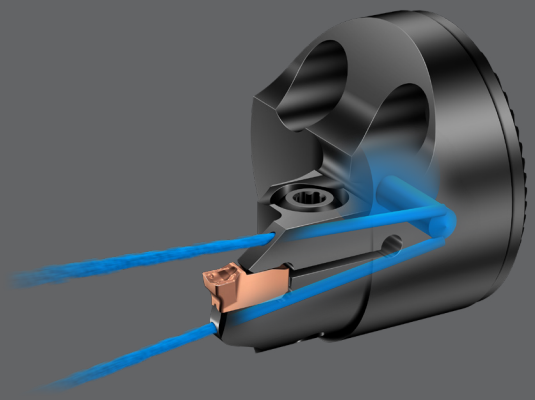
За счёт ненагруженного резания и пластин с высококачественной кромкой CoroCut® QI даёт канавки с превосходным качеством поверхности и обеспечивает высокую надёжность обработки.

Особенности и преимущества

- Направляющие на посадочной поверхности обеспечивают стабильное и точное положение режущей пластины
- Оптимизированный угол гнезда под пластину обеспечивает ненагруженное резание и уменьшает силы резания
- Державки с винтовым зажимом обеспечивают стабильность и высокую надёжность процесса обработки
- Внутренний подвод СОЖ улучшает эвакуацию стружки и повышает производительность
- Пластины с высоким качеством кромки повышают стойкость инструмента и качество поверхности







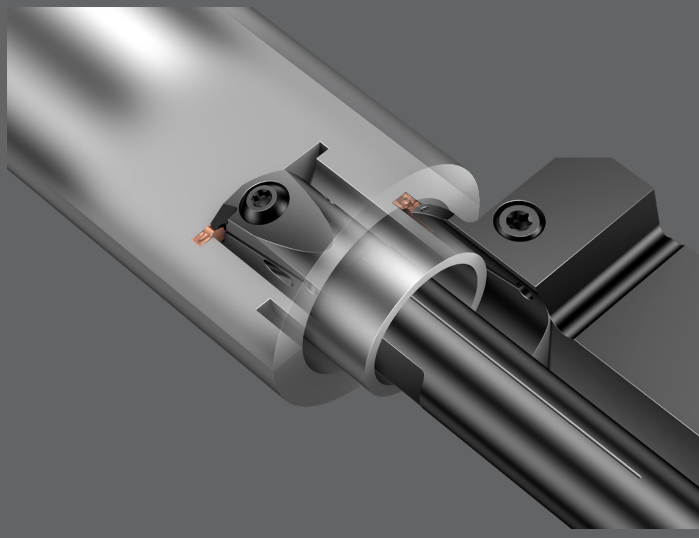
Применение

Обработка внутренних канавок

- Минимальный диаметр отверстия (DMIN): 12–60 мм
- Глубина резания (CDX): 2–11 мм

Обработка торцевых канавок

- Диаметр первого врезания (DAXIN-DAXX): 16–102 мм
- Глубина резания (CDX): 5,5–20 мм



P M K N S

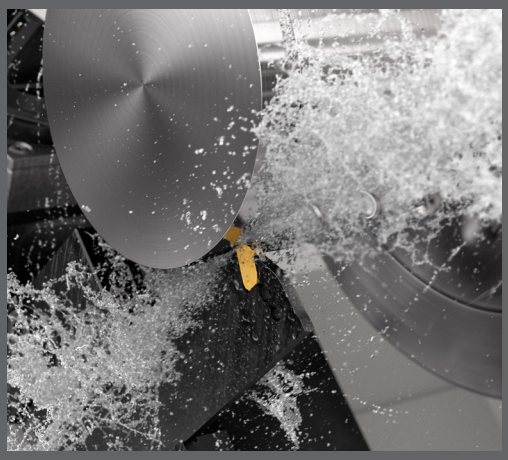
Области применения по ISO

Высокопроизводительные инструменты для отрезки и обработки канавок

CoroCut® QI вместе с CoroCut® QD и CoroCut® QF дополняют платформу оптимизированных высококачественных инструментов для отрезки и обработки канавок.

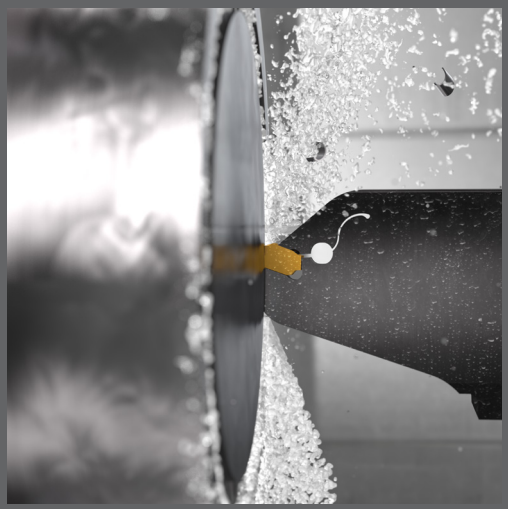
CoroCut® QI

Оптимизированы для обработки внутренних и торцевых канавок.



CoroCut® QD

Оптимизированы для обработки глубоких наружных канавок и отрезки.

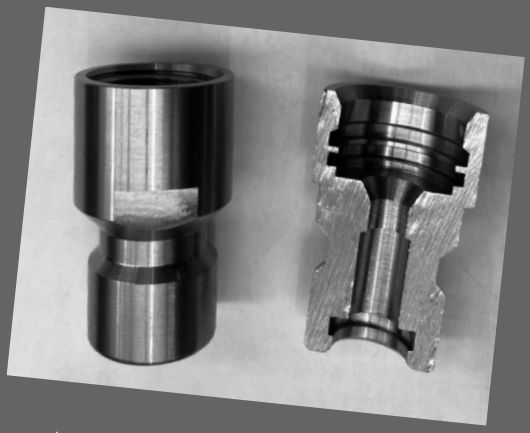


CoroCut® QF

Оптимизированы для обработки глубоких торцевых канавок.

Пример из практики заказчика

Конкурент в сравнении с CoroCut® QI



Деталь: Корпус

Материал: M1.2.Z.AQ (Aisi 303)

Операция: Обработка внутренних канавок

Станок: Citizen M32

	Конкурент	CoroCut® QI
Инструмент	Твердосплавный хвостовик	QI-RAGE02C16-12
Пластина	-	QI-NE-0200-0002-GF 1125
v_c, м/мин	135–160 (постоянные обороты)	135–160 (постоянные обороты)
f_n, мм/об	0,05	0,07
Время, с	70	65
Стойкость, дет.	**3000**	**7000**

Результат: причиной замены инструмента конкурента стало неудовлетворительное качество обработанной поверхности. CoroCut® QI продемонстрировала надёжность при отличном качестве обработанной поверхности, а также более высокую производительность.

+130%
Стойкость инструмента

За дополнительной информацией обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant или посетите сайт www.sandvik.coromant.com

Главный офис:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Сандвикен, Швеция
E-mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:293 ru-RU © AB Sandvik Coromant 2021

SANDVIK Coromant