

Plaquetas T-Max® P para HRSA y titanio

Una fácil elección para optimizar su producción



Cadena de geometría lógica

Ahora, con la nueva serie de geometrías optimizadas ISO S para torneado y las pautas para facilitar la elección, tiene la mejor solución en sus manos.

Geometrías de plaquita fáciles de elegir

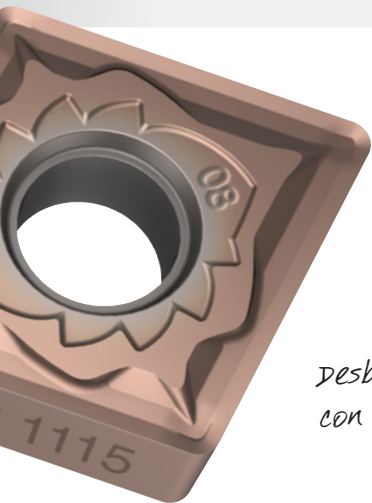
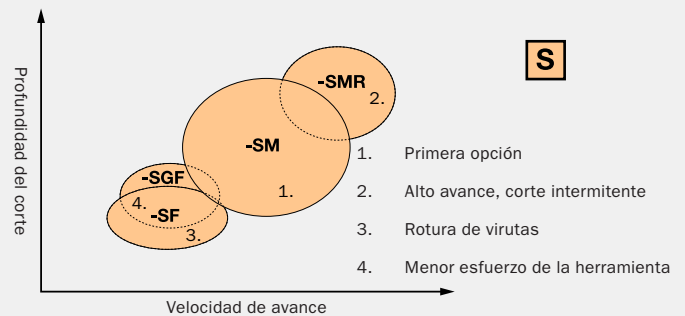
Las nuevas geometrías de plaquita ISO S están pensadas para trabajar a profundidades de corte de entre 0,2 y 10 mm (0,008 y 0,393 pulg.) con un excelente control de viruta y bajo esfuerzo de la herramienta.

Plaquetas: Plaquetas T-Max® P de doble cara

Forma de plaquita: S, C, D, T, V, W

Radio de punta: 0,4 - 1,6 mm

Calidades de la plaquita: GC1105, GC1115, GC1125, S05F, H13A



*Desbaste ligero
con -SMR*

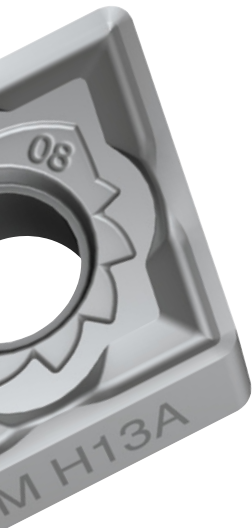
-SMR para una producción segura y fiable

Aplicaciones

- Desbaste de medio a ligero
- Cortes continuos, intermitentes y exigentes
- Corteza de materiales forjados y fundidos

Características y ventajas

- Seguridad
- Tenacidad del filo insuperable
- Control de virutas
- Gran velocidad de avance



*Semiacabado
con -SM*

-SM para una producción segura en cortes largos y continuos

Aplicaciones

- Geometría de primera elección
- De torneado de semiacabado a torneado medio

Características y ventajas

- Fiabilidad de la producción
- Filos agudos
- Control de virutas
- Gran longitud de corte, longitud de corte espiral (SCL)

*Acabado
con -SF*



-SF cuando se necesita romper las virutas

Aplicaciones

- Mecanizado de acabado a semiacabado
- Cuando se necesita controlar las virutas

Características y ventajas

- Geometría de rompevirutas
- Seguridad del proceso
- Filos agudos
- Bajo esfuerzo de la herramienta
- Gran longitud de corte, SCL (longitud de corte espiral)

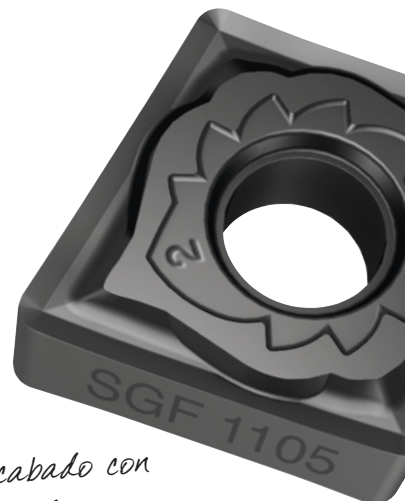
-SGF para la mejor calidad superficial

Aplicaciones

- Torneado de acabado a semiacabado con la mayor precisión y el menor esfuerzo de la herramienta

Características y ventajas

- Rectificado periférico con el filo más agudo
- Precisión extrema
- Esfuerzo mínimo de la herramienta
- Control de virutas
- Integridad superficial de calidad insuperable



*Acabado con
-SGF*

Geometrías más robustas para grandes profundidades de corte

En el desbaste pesado el tamaño de la plaquita es un factor más importante cuando se trata de mecanizar con grandes cargas, de forma intermitente e irregular y en materiales con corteza dura. Las geometrías son más robustas a medida que aumenta el tamaño de la plaquita. De esta manera, la seguridad y la productividad están garantizadas.

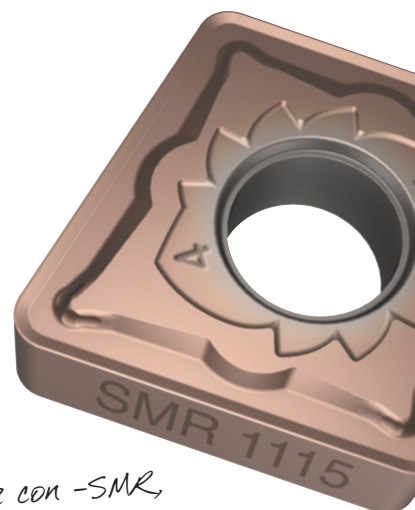
-SMR para desbaste con alto avance

Aplicaciones

- Geometría universal para desbaste
- Desbaste de alto avance en titanio
- Cortes intermitentes y tareas continuas y difíciles

Características y ventajas

- Rendimiento seguro
- Robusto filo de corte
- Control de virutas
- Mayor productividad con menos pasadas
- Menos ruido también a grandes velocidades de avance



*desbaste con -SMR,
ic > 12 mm (1/2 pulg.)*

-SM, la geometría perfecta para el desbaste de titanio

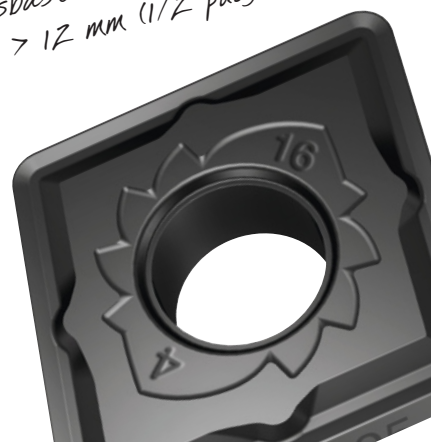
Aplicaciones

- Primera elección para aleaciones de titanio
- Geometría para desbaste ligero de HRSA
- Cortes continuos e intermitentes
- Grandes profundidades de corte
- Altas velocidades de avance

Características y ventajas

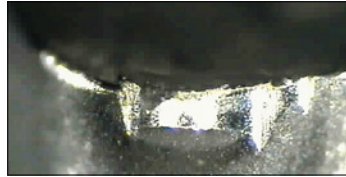
- Robusto filo de corte
- Excelente comportamiento con aleaciones de titanio
- Control de virutas
- Mayor productividad con menos pasadas

*desbaste ligero con -SM,
ic > 12 mm (1/2 pulg.)*

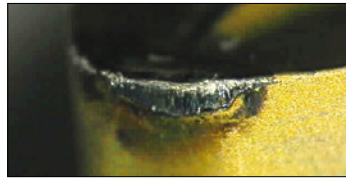


Evitar el desgaste en entalla del borde exterior

El desgaste en entalla del borde exterior perjudica el acabado superficial. Evite este tipo de desgaste seleccionando una calidad de plaquita recubierta por CVD, S05F, y un ángulo de aproximación bajo. Consiga un ángulo de aproximación bajo manteniendo la profundidad de corte por debajo de 1/3 del radio de punta de la plaquita o utilizando una plaquita redonda, como CoroCut® -RO.



Desgaste en entalla del borde exterior



El desgaste en entalla del borde exterior se reduce considerablemente utilizando la calidad S05F y un ángulo de aproximación bajo

Ventajas

- Optimización de la producción
- Seguridad del proceso de primera clase
- Satisface las exigencias en cuanto a calidad superficial
- Ruido reducido
- Bajo esfuerzo de la herramienta

Mayor rendimiento con la nueva geometría -SMR

Componente: Fiador
Tarea de mecanizado: Semiacabado, corte intermitente
Material de la pieza mecanizada: Inconel 718
Plaquita: Competidor/ CNMG120408-SMR 1105
Refrigerante: Emulsión

Cutting data

a_p mm (pulg.)	0.9 (0.035)
v_c m/min (ft/min)	60 (200)
f_n mm/rev (pulg/rev)	0.08 (0.003)
T_c s	48

Desgaste de la plaquita que dura toda la vida de la herramienta

Competidor
50

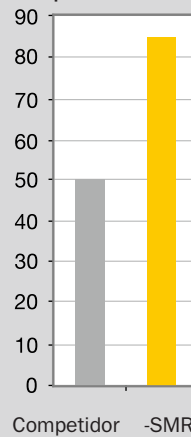


-SMR 1105
85 (+41%)



Ciclo de vida de la herramienta, piezas.

Vida de la herramienta, componentes



Su distribuidor local Sandvik Coromant:

Si desea más información, consulte nuestro suplemento al catálogo o visite nuestra página web www.sandvik.coromant.com

Sede en España y Portugal:
Sandvik Coromant Iberica
P.E. Puerta de Madrid Este
C/ Tapiceros, 9
28830 - San Fernando de Henares
Madrid
Correo electrónico: es.coromant@sandvik.com

C-1000:546 SPA/01. Impreso en papel reciclable.
Impreso en Suecia, AB Sandvikens Tryckeri. © AB Sandvik Coromant 2010.08

SANDVIK
Coromant

Your success in focus