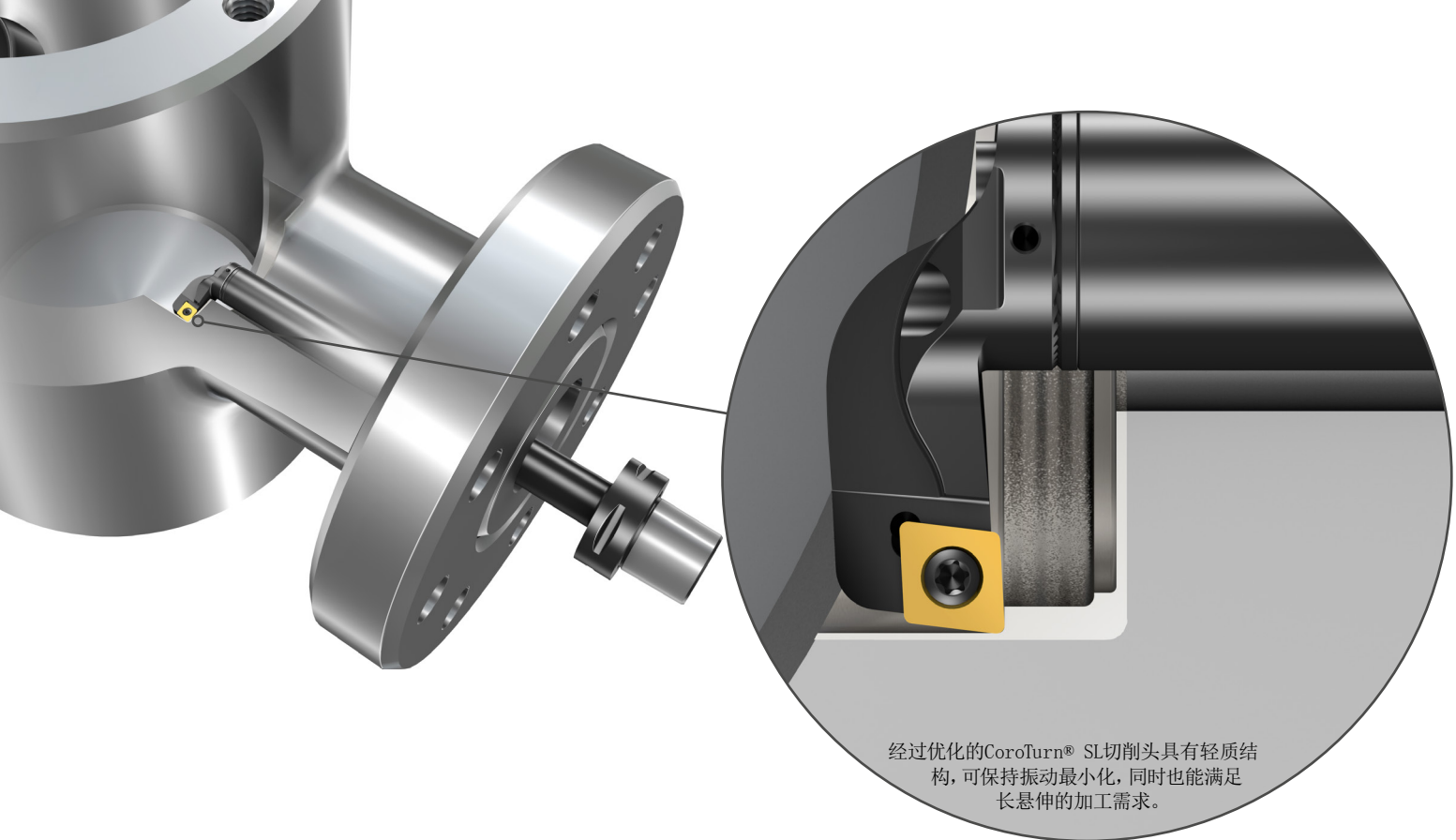


SANDVIK
Coromant

阀座槽

零件解决方案
石油与天然气



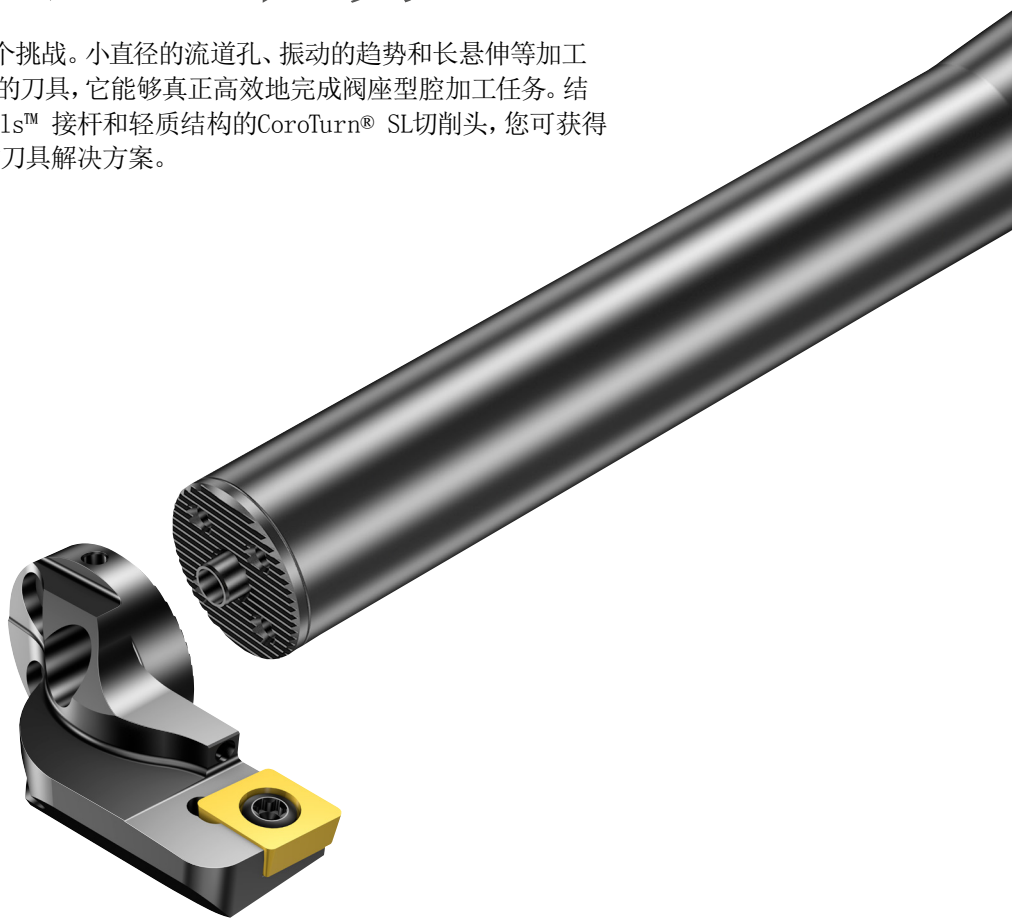
经过优化的CoroTurn® SL切削头具有轻质结构,可保持振动最小化,同时也能满足长悬伸的加工需求。

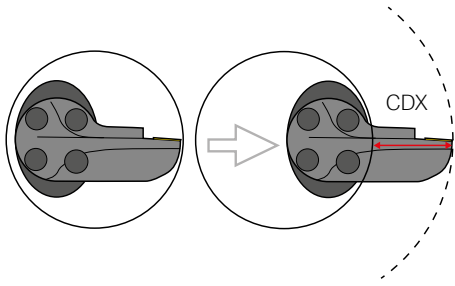
轻松应对难加工任务

毫无疑问,加工阀座型腔是我们面临的一个挑战。小直径的流道孔、振动的趋势和长悬伸等加工挑战促使我们开发出一种径向可达性更好的刀具,它能够真正高效地完成阀座型腔加工任务。结合专为长悬伸而设计的椭圆形Silent Tools™ 接杆和轻质结构的CoroTurn® SL切削头,您可获得能够稳定完成阀座型腔这类难加工任务的刀具解决方案。

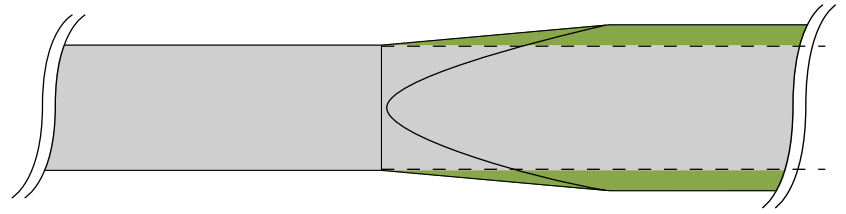
保持高机床利用率

如果使用经过优化的CoroTurn® SL切削头,由于其径向可达性更好,您能够加工各种深孔型腔。CoroTurn® SL模块化系统可确保快捷更换切削头,进而实现高机床利用率。





椭圆形接杆经过优化，可用于加工阀座特征。经过优化的切削头使您具备最大切深（CDX）加工能力。



该椭圆形接杆经过优化，在后端设有一个更厚的底座，可提升加工稳定性。



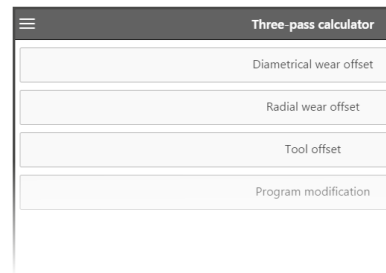
提示!

可乐满Capto®刀柄可确保实现高度稳定且精确的加工过程。



三刀策略计算器助力成功

运用山特维克可乐满的三刀策略计算器获得所需的公差和精度。输入测量值，便可通过简单计算实现完美加工!



如需了解关于我们的减振接杆的更多信息，请访问 www.sandvik.coromant.com/silenttools



标准解决方案和定制解决方案

这些椭圆形接杆属于标准的Silent Tools™减振镗杆。这意味着它们可在24小时内交付。如果标准系列的减振镗杆不能满足您的需求，请立即联系您当地的可乐满销售代表 - 我们可根据您的具体需求设计定制解决方案。



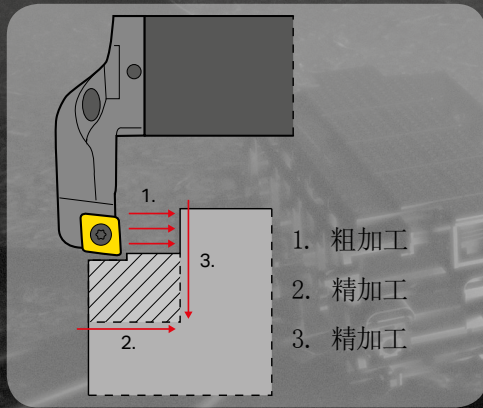
Inconel 625堆焊材料的加工表现

方法: 车削工序

背车, CoroTurn® SL切削头 (25 mm)

椭圆形Silent Tools™ 接杆和可乐满Capto® C6

参数	CCMT09T308-MM 2025	CCGX 09T304-AL 1105	CCGX 09T304-AL 1105
		粗加工	精加工
v_c	21 m/min (70英尺/分)	27 m/min (90英尺/分)	27 m/min (90英尺/分)
f_n	0.2 mm/r (0.008英寸/转)	0.06 mm/r (0.0025英寸/转)	0.02 mm/r (0.0008英寸/转)
a_p	1.5 mm (0.06英寸)	0.1 mm (0.004英寸)	0.1 mm (0.004英寸)
	-	表面质量	表面质量
		Ra 0.5 (<22 cla)	Ra 0.2 (9 cla)



曾经遥不可及的优质表面质量已成为现实!

总部:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
电子邮件: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:134 zh-CN © AB Sandvik Coromant 2016年版权所有

SANDVIK
Coromant