



L'outil le plus mince pour le tronçonnage et les gorges profondes est désormais disponible

Sandvik Coromant, leader mondial pour les outils de coupe propose dès maintenant des plaquettes de coupe extra minces pour ses outils CoroCut QD. Les utilisateurs peuvent ainsi réduire la quantité de matière utilisée et optimiser leur production.

Lorsque les économies de matière sont essentielles, par exemple en cas d'usinage de matières coûteuses ou de productions en grandes séries – ou des deux à la fois, il faut utiliser des plaquettes aussi étroites que possible. Les outils rigides CoroCutQD conçus spécialement pour le tronçonnage et les gorges profondes sont désormais disponibles avec des plaquettes plus étroites et avec l'arrosage par l'intérieur à haute précision pour rendre la production plus efficace.

Les économies de matière sont importantes

Le gaspillage de la matière est souvent un coût caché dont on ne tient pas compte dans la production. Les plaquettes de tronçonnage larges enlèvent plus de matière que nécessaire à chaque opération de tronçonnage et cette matière finit dans le bac à copeaux. Avec des plaquettes plus étroites, le gaspillage de matière est réduit et il est possible d'usiner plus de pièces par barre dans les tours à embarreur. Ce type d'économie de matière est particulièrement important si les pièces sont faites dans des matières coûteuses telles que les superalliages réfractaires, l'Inconel, le titane et le chrome-cobalt. Si la production de pièces dans ces matières est faite en grandes séries, l'utilisation de plaquettes de tronçonnage larges finit par s'avérer coûteuse.

Avantages supplémentaires

Avec les plaquettes étroites, la manipulation est aisée grâce à la clé-came. La clé-came qui accompagne les outils CoroCut QD permet un changement aisé de la plaquette. Un quart de tour de la clé-came suffit au bon bridage des plaquettes grâce à une nouvelle conception plus rigide et plus stable. Les porte-outils CoroCut QD pour les plaquettes étroites sont fabriqués dans le même acier à outils amélioré que les porte-outils CoroCut QD pour plaquettes larges leurs offrant ainsi une rigidité unique sur le marché.

Selon Staffan Lundström, spécialiste tronçonnage et gorges chez Sandvik Coromant, «c'est le seul produit sur le marché qui dispense de l'arrosage par le dessus et le dessous pour une telle étroitesse. Les plaquettes CoroCut QD de 1 mm, 1,2 mm et 1,5 mm fonctionnent bien dans les matières coûteuses, comme les superalliages réfractaires.»

Le spécialiste du tronçonnage et des gorges Scott Lewis ajoute que « les ateliers qui ne s'intéressent qu'au prix des outils pourraient bien manquer quelque-chose. Si votre outil vous coûte plus en termes de matière gaspillée au fil du temps, surtout si l'on usine des matières chères, le coût d'usinage global par pièce peut être beaucoup plus élevé qu'on ne le voudrait. »

Die neuen, extra schmale Schneidplatten sind nun erhältlich

Sandvik Coromant, Weltmarktführer für Werkzeuge und Zerspanungslösungen, bietet für seine CoroCut QD-Werkzeuge jetzt extra schmale Schneidplattenbreiten an, mit denen Kunden ihren Materialverbrauch und damit ihre Produktionseffizienz optimieren können.

Wenn die Einsparung von Material eine der wichtigsten Anforderungen ist, etwa bei der Zerspanung teurer Werkstoffe oder bei der Großserienfertigung, dann sind besonders schmale Stechplatten ein wesentlicher Faktor für eine kosteneffiziente Produktion.

The thinner tool for cutting and deep grooving is now available

Sandvik Coromant, market leader for cutting tools and machining solutions, is now offering extra thin inserts for the CoroCut QD range. Users can thus save material and optimize production.

When material savings are essential, such as in case of expensive materials machining or mass production, inserts as small as possible are to be used. CoroCut QD insert blades dedicated parting off and deep grooving tools are now available in smaller insert widths with internal high-pressure coolant to help customers realize production efficiency.

Material savings are significant

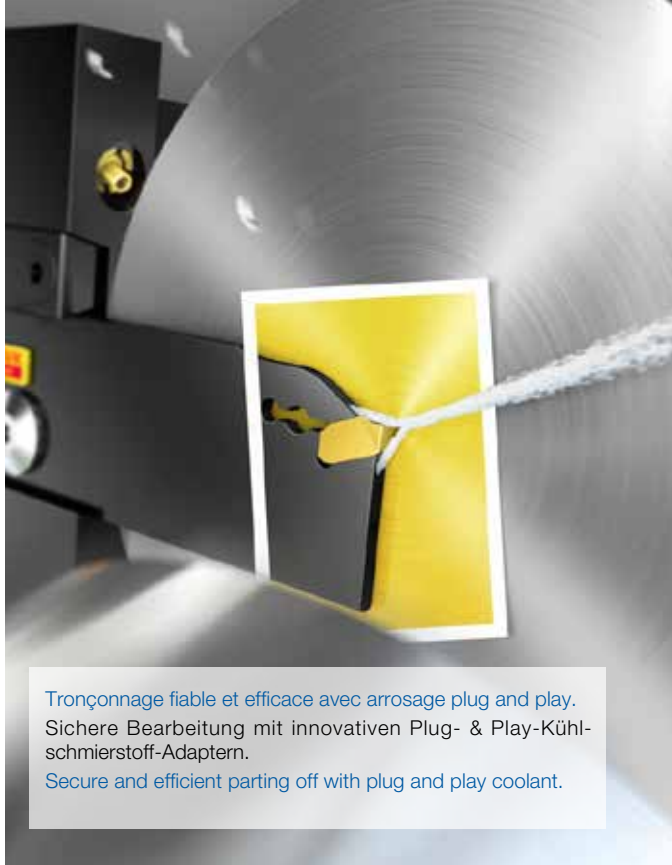
Considered a "hidden machining cost," component material waste is an often-overlooked production expense. Wider insert blades cut away more material than necessary during each parting off operation with the excess material ending up in the chip bin. Using a thinner insert blade not only wastes less material but also allows for more parts per bar when parting off using a bar feeder. This is especially important for those who machine components made of expensive materials, such as heat resistant super alloys (HRSA) like Inconel, titanium and cobalt chrome. When working with these high-priced materials in higher volumes, using a thicker insert blade can be costly.

Additional benefits

For smaller insert widths, insert handling is easily accomplished with the use of the insert cam key. Accompanied with each CoroCut QD, the cam key allows the user to leave the finger of the blade in the open position allowing for use of both hands for insert positioning. With the turn of the cam key, the new insert clamp design offers improved rigidity for process security. CoroCut QD toolholders are made using the same improved tool steel as the larger width CoroCut QD, resulting in 12% higher tensile strength.

According to Staffan Lundström, parting and grooving product specialist at Sandvik Coromant, "As the only product currently on the market that offers over and under coolant in a tool this thin, the CoroCut QD inserts in 0.04 inch, 0.05 inch and 0.06 inch work well for deeper cuts and larger diameters and for all materials, especially HRSA's."

Parting and Grooving Specialist Scott Lewis adds, "Shops that solely focus on tool costs can be missing the big picture. When a tool costs you more in material waste over time, especially expensive materials, the overall cost to machine a component can be much higher than expected."



Tronçonnage fiable et efficace avec arrosage plug and play.
Sichere Bearbeitung mit innovativen Plug- & Play-Kühlschmierstoff-Adaptoren.
Secure and efficient parting off with plug and play coolant.

Materialeinsparungen sind von grosser Bedeutung

Werkstoffabfälle werden als sogenannte „versteckte Bearbeitungskosten“ häufig bei der Berechnung der Produktionsaufwände übersehen – dabei entfernen breite Schneidplattenklingen bei jedem Abstechvorgang mehr Material als nötig. Eine dünnere Klinge reduziert darum nicht nur die Menge der im Abfall landenden Späne, sondern ermöglicht außerdem die Fertigung von mehr Teilen pro Stange, wenn das Abstechen mit Hilfe eines Stangenladers erfolgt. Diese Materialeinsparungen sind besonders dann von Bedeutung, wenn große Volumina teurer Werkstoffe, wie etwa die warmfesten Superlegierungen Inconel, Titan oder Kobalt-Chrom, mit einer breiten Plattenbreite bearbeitet werden.

Zusätzliche Vorteile

Der Betätigungsschlüssel, der mit jedem CoroCut QD-System ausgeliefert wird, ermöglicht ein einfaches Handling der schmalen Platten. Dank des Schlüssels kann die Werkzeugaufnahme geöffnet bleiben, sodass die Schneidplatte mit beiden Händen eingesetzt und positioniert werden kann. Das Design des neuen Spannsystems sorgt darüber hinaus beim Drehen des Schlüssels für eine verbesserte Steifigkeit, die die Prozesssicherheit zusätzlich erhöht. Die CoroCut QD-Werkzeughalter für die schmalen Plattenbreiten wurden aus dem gleichen optimierten Werkzeugstahl wie die Halter für die breiteren Platten gefertigt.

Dazu Staffan Lundström, Produktspezialist für das Ein- und Abstechen bei Sandvik Coromant: "Als einziges Produkt auf dem Markt, das bei extrem schmalen Schneidplatten in Breiten von 1 mm, 1,2 mm und 1,5 mm eine obere und untere Kühlschmierstoffzufuhr bietet, eignet sich CoroCut QD hervorragend für tiefe Schnitte und große Durchmesser bei allen Materialien, insbesondere allerdings bei warmfesten Superlegierungen".

Scott Lewis, Ein- und Abstechexperte, ergänzt: "Unternehmen, die sich nur auf die Werkzeugkosten fokussieren, verlieren das große Ganze aus den Augen. Wenn ein Werkzeug für große Materialverschwendung sorgt, besonders bei teuren Werkstoffen, können die Gesamtkosten für die Fertigung von Komponenten deutlich höher liegen als geplant".

Sandvik Coromant
Alpenquai 14
CH-6005 Luzern
T. +41 (0)41 368 34 34
www.sandvik.coromant.com