

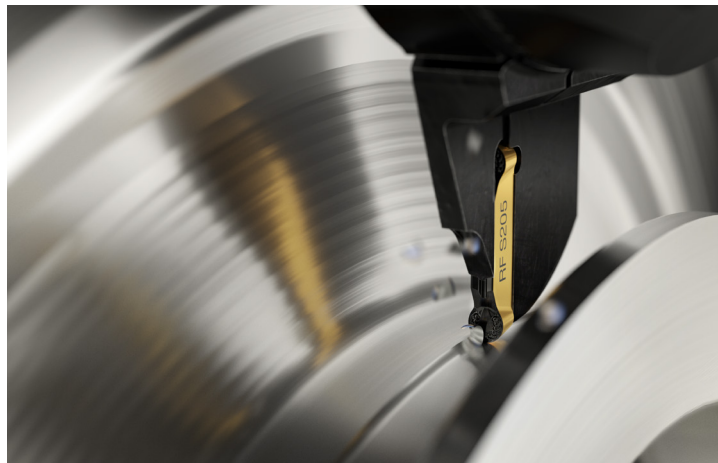
CoroCut® 2-RF

シャープな刃先



最終的な倣い加工では、安全な切りくず処理と優れた加工面品質の両立が課題となることがよくあります。CoroCut® 2-RFがその課題を解決します。

この工具は、高い刃先品質と優れた切りくず処理能力を備えており、安全な加工と高い表面完全性を実現し、航空宇宙産業の最も厳しい要求を満たします。



特長と利点

- 切りくず処理と優れた加工面品質を兼ね備えた倣い加工用仕上げブレード
- 優れた工具寿命を備えた高品質チップ
- シャープな刃先がもたらす低切削抵抗および卓越した加工面品質
- 刃先近くに配置された最適化されたチップブレードが、抜群の切りくず処理を実現
- レールロックシステムにより、チップをしっかり固定
- 高い加工安定性が、突発的な機械停止やモニタリングの必要性を低減し、高価な部品の損傷を最小限に抑えます

用途

- 低送りと浅い切込みによる高精度の倣い加工
- 切りくず処理が問題となる 耐熱合金 (HRSA) 製部品の仕上げ
- 耐熱合金 (ISO S) 加工向けに最適化された材種S205およびGC1205
- 加工面品質と加工安定性に対する要求が高い鋼材 (ISO P) 製およびステンレス鋼 (ISO M) 製部品



ISO適用領域

加工事例

加工部品: 航空宇宙産業部品
 被削材: S2.0.Z.AG (Inconel 718), 42 HRC
 加工内容: 外径倣い加工、仕上げ加工、エマルジョン

| | -RMブレード | -RFブレード |
|-------------------------|----------------------|----------------------|
| チップ | C2I-H2N-0400-RM S205 | C2I-H2N-0400-RF 1205 |
| v_c , m/min (ft/min) | 60 (197) | 60 (197) |
| f_n , mm/rev (in/rev) | 0.2 (0.008) | 0.2 (0.008) |
| a_p , mm (inch) | 0.25 (0.010) | 0.25 (0.010) |
| 切りくずの状態 | 長く、工具に絡みつく | 短く、制御可能 |

さらなる
加工
安定性



結果: この被削材における-RFブレードの切りくず排出性は、-RMブレードよりもはるかに優れている。良好な切りくず処理により加工安定性が向上。

CoroCut® 2の詳細はこちら:
sandvik.coromant.com/corocut2



正規販売店

