

Torneado de alta velocidad en superaleaciones termorresistentes

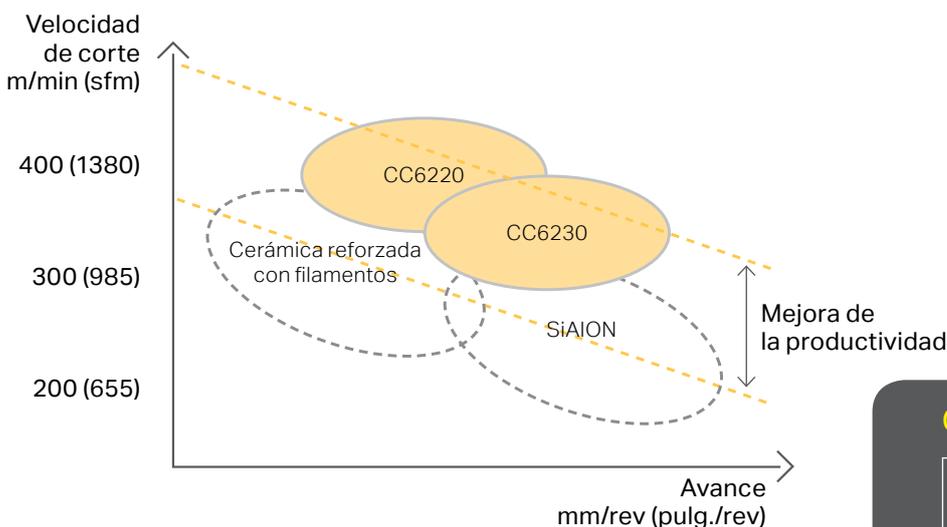
Hay una creciente demanda de piezas de motores aeroespaciales capaces de resistir temperaturas extremas, que superen las capacidades del Inconel y otras superaleaciones de alto rendimiento. No obstante, aunque los materiales pulvimetalúrgicos pueden adaptarse para resistir temperaturas considerablemente superiores, son más difíciles de mecanizar que el Inconel 718.

Las nuevas calidades cerámicas CC6220 y CC6230 han sido desarrolladas para mecanizar materiales exigentes cuando las cerámicas reforzadas con filamentos y SiAlON no dan la talla. Su capacidad de resistir altas velocidades de corte contribuye a reducir el coste por pieza.



Máxima productividad de torneado

CC6220 y CC6230 destacan en el mecanizado de fase intermedia de materiales exigentes. Estas calidades ofrecen nuevos niveles de productividad frente a las cerámicas reforzadas con filamentos y SiAlON, tanto en velocidad de corte como en avance.



Ventajas de CC6220 y CC6230

- Alto régimen de arranque de viruta
- Prolongada vida útil de la herramienta en materiales pulvimetalúrgicos
- Procesos estables a altas velocidades de corte
- Coste por pieza reducido

Gama CC6220 y CC6230

Plaquitas en código ANSI	Plaquitas en código ISO
RCGX 24 T0420	RCGX 060600 T01020
RCGX 35 T0420	RCGX 090700 T01020
RCGX 45 T0420	RCGX 120700 T01020
RNG 45 A	RNGN 120700 E
RNG 45 T0420	RNGN 120700 T01020
RPGX 35 T0420	RPGX 090700 T01020
RPGX 45 T0420	RPGX 120700 T01020

Área de aplicación

CC6220 y CC6230 han sido específicamente diseñadas para mecanizar discos de turbina en superaleaciones termorresistentes (HRSA por sus siglas en inglés) tales como el Inconel 718 y las aleaciones pulvimetalúrgicas con base de níquel.

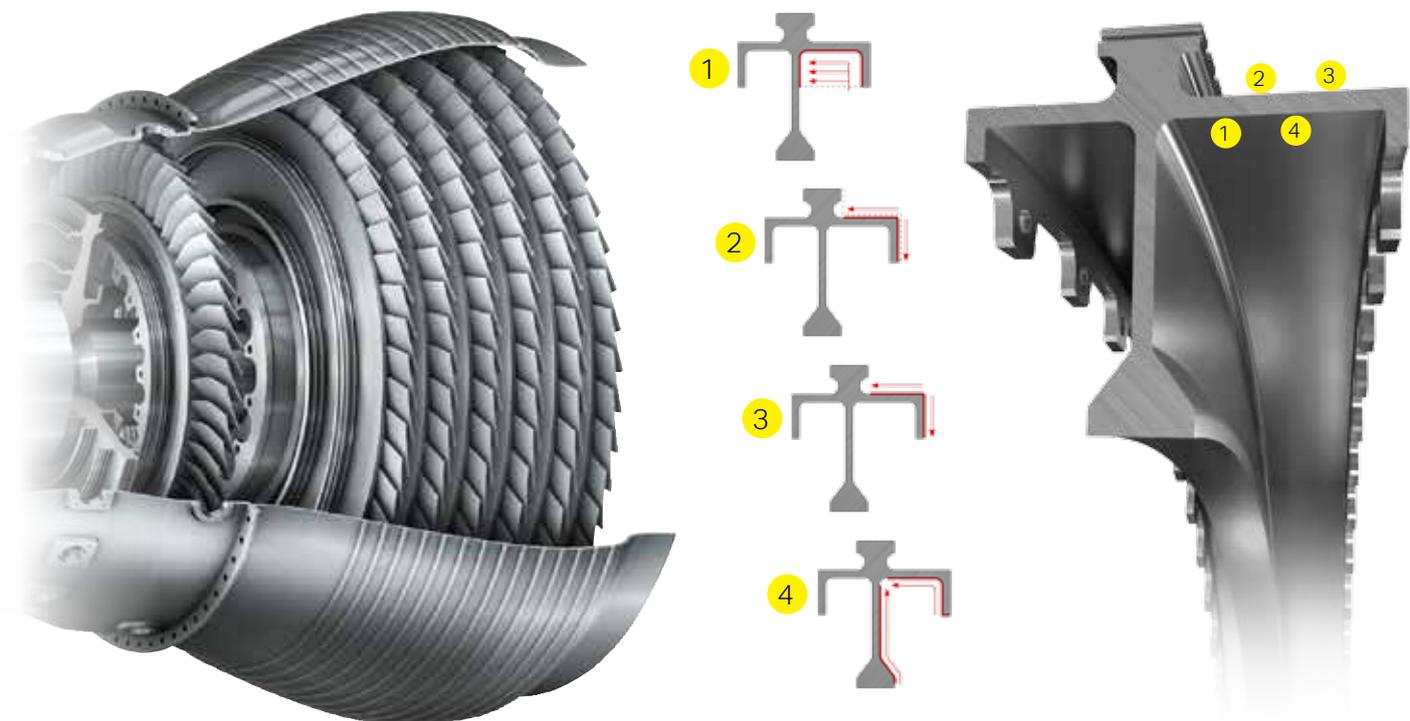
Optimización del rendimiento

Componente: Disco de turbina de baja presión

Material: Material René, 42-45 HRc

Operación: Intermedio, con refrigerante

	CC6220	CC6230		
Plaquita	RPGX120700 T01020	RPGX120700 T01020		
Operación: 1 fresado de la cavidad, 2 desbaste, 3 y 4 semiacabado				
	①	②	③	④
V_c m/min (sfm)	400 (1380)	400	210 (820)	350 (1150)
f_n mm/rev (pulg./rev)	0.2 (0.008)	0.2	0.12 (0.005)	0.15 (0.006)
a_p mm (pulg.)	1.0 (0.04)	1.0	0.3 (0.012)	0.3
MRR cm ³ /min (pulg ³ /min)	80 (5)	80	7.6 (0.46)	15.8 (0.96)
Tiempo de corte, min	2.5	5	6 y 6	13 y 9



Para obtener más información, póngase en contacto con su representante local de Sandvik Coromant.

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

C-1040:199 es-ES © AB Sandvik Coromant 2017

SANDVIK
Coromant