

Torneado de piezas duras con calidades de CBN de nueva generación



La innovación en el torneado de piezas duras

Cualquiera que trabaje torneando transmisiones y piezas duras tiene una razón de peso para elegir nuestra nueva generación de calidades de nitruro de boro cúbico (CBN).

Estas calidades añaden valor a través de su seguridad del filo optimizada, vida útil de la herramienta fiable y mayor velocidad, lo que se traduce en un menor coste por pieza.

Diseñadas para estar a la vanguardia en torneado de piezas duras, estas calidades garantizan un mecanizado eficiente y seguro con un acabado superficial excelente.



CB7105

Bajo contenido en CBN para una resistencia al desgaste en cráter optimizada a mayor velocidad de corte. Recubrimiento TiN-PVD para un acabado superficial excelente.



CB7115

Bajo contenido en CBN con un buen equilibrio entre resistencia al desgaste en cráter y tenacidad del filo. Recubrimiento TiN-PVD para un acabado superficial excelente.



CB7125

Cantidad de CBN moderada y nuevo recubrimiento de PVD con una buena resistencia a la rotura y vida útil optimizada.



CB7135

Alto contenido en CBN para la máxima resistencia a la rotura y predictibilidad en cortes muy interrumpidos. Sin recubrimiento.

Ventajas

- Menor coste por pieza a través del mecanizado a alta velocidad o mayor vida útil de la herramienta (CB7105).
- Menor coste por pieza al buscar una estrategia de un solo corte —un único corte con mayor espesor de viruta— (CB7115, CB7125 y CB7135).
- Mecanizado eficiente y predecible con un acabado superficial excelente.
- Gran precisión dimensional y tolerancia estrecha de la pieza mecanizada.

Área de aplicación

El torneado de piezas duras suele ser un proceso de acabado y semiacabado con unos requisitos de precisión dimensional y calidad superficial elevados.

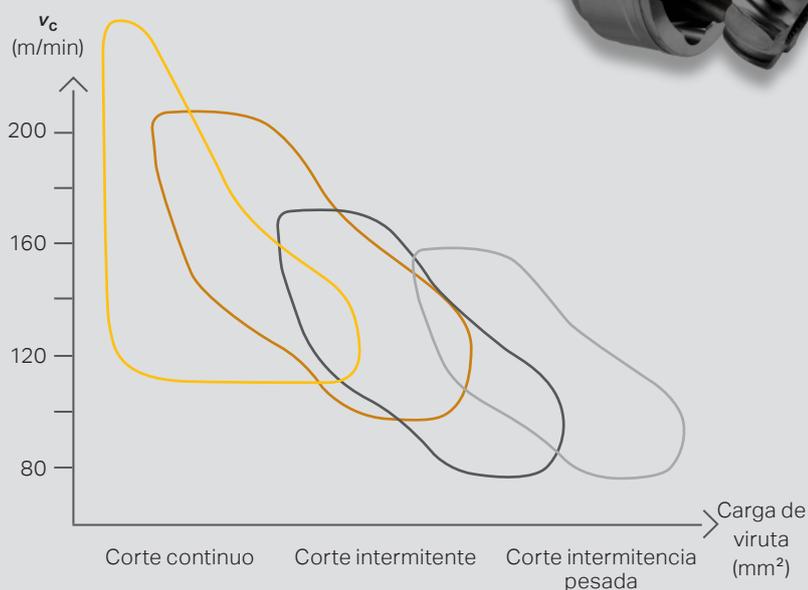
Las piezas suelen estar hechas de acero templado o endurecido por inducción.

Los retos de mecanizado habituales de estos materiales son cumplir los requisitos de tolerancias superficiales y dimensionales con una vida útil de la herramienta competitiva. La nueva generación de calidades de CBN ha sido diseñada específicamente para superar estos retos de la forma más eficiente posible.



Posicionamiento

- CB7105**
Cortes continuos, menor profundidad de corte y cargas de viruta reducidas a alta velocidad.
- CB7115**
Cortes de continuos a ligeramente discontinuos o mayores cargas de viruta a velocidad entre elevada y moderada.
- CB7125**
Corte de intermitencia moderada, bordes de pieza achaflanados.
- CB7135**
Corte de intermitencia pesada, características de pieza no achaflanadas.



Preparación del filo

Preparación del filo optimizada para obtener el mejor equilibrio entre vida útil prolongada y mecanizado fiable

Gama de productos	T-Max® P				CoroTurn® 107				CoroTurn® TR
Calidad	CB7105	CB7115	CB7125	CB7135	CB7105	CB7115	CB7125	CB7135	CB7125
Primera elección	S01525	S01525	S01525 S01230*	S01530	S01020	S01020	S01020 T01020	S01530	S01020
Wiper	S01520	S01520	S01520	S01520	S01520	S01520	S01520	-	-
Xcel	S01515	S01515	S01515	-	S01515	S01515	S01515	-	-
Ligera	S01020	-	S01025	S01025	-	-	-	-	-
Resistente	-	S02030	S02035	-	-	S02030	S02030	-	-

*= geometría rompevirutas HGR

Rendimiento: CB7125

Caso de cliente

Pieza: engranaje

Material: acero de cementación, HRC 62

Operación: axial externo y refrentado

Máquina: Mazak QTN 300

+140%
Vida útil



	Competencia	Sandvik Coromant
Plaquita	CNGA120408	CNGA120408 S01030F 7125
v_c m/min (pies/min)	120 (394)	120 (394)
f_n mm/rev (pulg./rev)	0.12 (0.0047)	0.12 (0.0047)
a_p mm (pulg.)	0.1 (0.004)	0.1 (0.004)
MRR cm ³ /min (pulg. ³ /min)	1.44 (0.088)	1.44 (0.088)
Criterios de vida útil	12 (fuera de tolerancia)	12 (fuera de tolerancia)
Vida útil (unidades)	5	12

Rendimiento: CB7135

Caso de cliente

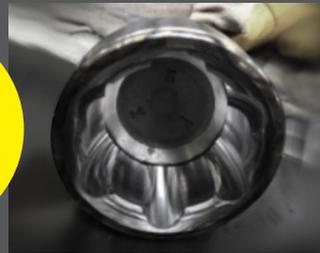
Pieza: anillo exterior (junta homocinética)

Material: acero templado por inducción C53, HRC 60

Operación: torneado interior; corte intermitente

Máquina: EMAG VSC400

+12%
Vida útil



	Competencia	Sandvik Coromant
Plaquita	TNGA160416	TNGA160416S01525F 7135
v_c m/min (pies/min)	180 (590)	180 (590)
f_n mm/rev (pulg./rev)	0.13 (0.0052)	0.13 (0.0052)
a_p mm (pulg.)	0.15 (0.0059)	0.15 (0.0059)
MRR cm ³ /min (pulg. ³ /min)	3.51 (0.214)	3.51 (0.214)
Criterio de vida útil	11 (superficie deficiente)	11 (superficie deficiente)
Vida útil (unidades)	350	390

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

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-1040:225 es-ES © AB Sandvik Coromant 2018

SANDVIK
Coromant