

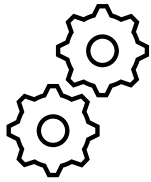


Scheda tecnica CoroCut 1-2

Troncatura e scanalatura versatili

Authorized distributor
of Sandvik Coromant





Scegli la soluzione ottimale per la tua produttività



Portautensili

- Coromant Capto®, VDI e HSK-T per la connessione di steli QS e lame di troncatura nei centri di tornitura
- Elementi di arresto QST™ per la connessione di steli e utensili a décolletage QS, adattatori specifici per le macchine
- Barre di alesatura e steli rettangolari

Adattatori "plug and play" per un facile collegamento del refrigerante



Lame CoroTurn SL

Le lame di taglio CoroTurn SL permettono di comporre una vasta gamma di combinazioni di utensili a partire da scorte minime di adattatori e testine di taglio.



Geometrie di inserto

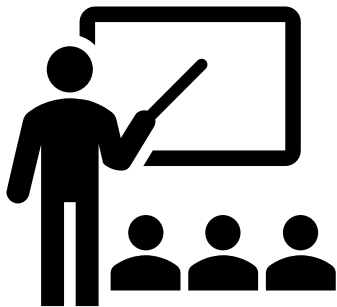
- Troncatura: -CF; -CM; -CR; -CS
- Scanalatura e tornitura laterale: -TF; -TM
- Scanalatura: -GF; -GM; -GR
- Profilatura: -RO; -RM; -RE
- WIPER: -CF; -TF
- Tornitura di pezzi temprati: -XB



Qualità di inserto

- PVD: GC1105; GC1125; GC1145
- CVD: GC1135; GC4325; S205; CG3115
- CBN: CB7015, CB7025, CB7105 e CB7115
- PCD: CD10
- Ceramica: CC6220
- Senza rivestimento: H13A; H10F

Versione prodotto



Raccomandazioni

- Iniziate con i dati di taglio consigliati come scelta prioritaria
- Tutti i dati di taglio consigliati si riferiscono a lavorazioni senza refrigerante ad alta precisione
- Quando si utilizza il refrigerante ad alta precisione, aumentare la velocità del 30-50%
- Nelle operazioni di troncatura e scanalatura, CoroCut® 1-2 è la soluzione in efficienza costi fino alle profondità in cui è possibile utilizzare gli inserti a 2 taglienti.

Se CoroCut 1-2 non risponde alle vostre esigenze, passate alla pagina [Utensili per troncatura e scanalatura](#) per altre raccomandazioni sugli utensili.

Raccomandazioni relative agli inserti

Dimensioni delle sedi inserto

- Gli inserti sono disponibili in differenti dimensioni e con raggi di punta differenti
- Le misure della sede dell'inserto devono corrispondere a quelle della sede dell'utensile

Dimensioni delle sedi inserto

- D-G con forma a V:
 - Larghezza inserto: 1.5-3 mm (0.059-0.118 poll.)
 - Profondità di taglio: 12.9-18.8 mm (0.508-0.740 poll.)
- H-R con design a binario:
 - Larghezza inserto: 4-15 mm (0.157-0.394 poll.)
 - Profondità di taglio: 23.7-28.0 mm (0.933-1.102 poll.)

Inserti di scelta prioritaria

Fare riferimento alle tabelle che seguono, per trovare l'inserto di scelta prioritaria per una determinata operazione

Esecuzione di scarichi con CoroCut® 1-2

Gli inserti CoroCut® a due taglienti offrono grande controllo truciolo nell'esecuzione di scarichi con piccole profondità a bassi avanzamenti.

- -RM è una geometria universale per la profilatura su tutti i materiali
- Utilizzate la geometria -RO per le operazioni su acciaio inossidabile, HRSA ed altri materiali con tendenza all'incollamento






Scanalatura di sedi anelli elastici

Per ottenere basse forze di taglio e buona finitura superficiale, utilizzate CoroCut® 1-2 con geometria -GF



Scegli la soluzione ottimale per la tua produttività

Raccomandazioni relative agli inserti di troncatura

	1	2	3	4	5
Acciaio					
Acciaio inossidabile	GC1125 -CF	GC1125 -CM	GC2135 -CR	GC2135 -CM	GC2135 -CR
Ghisa	GC1125 -CM	GC1125 -CM	GC2135 -CM	GC1145 -CM	GC1145 -CM
Metalli non ferrosi	GC4325 -CM	GC4325 -CM	GC2135 -CR	GC2135 -CR	GC2135 -CR
HRSA e Ti	H13A -TF	H13A -TF	H13A -TF	H13A -TF	H13A -TF
Acciaio temprato	GC1105 -CM	GC1105 -CM	GC1145 -CM	GC1145 -CM	GC1145 -CM
	CB7015 -S	CB7015 -S	CB7015 -S	CB7015 -S	CB7015 -S

1. Troncatura di barre o tubi - condizioni da buone a normali
2. Troncatura di barre - condizioni da buone a normali (contromandrino e/o riduzione dell'avanzamento al centro)
3. Troncatura di barre - condizioni da normali a difficili, senza riduzione dell'avanzamento al centro
4. Troncatura di barre o tubi - intermittenza da leggera a media
5. Troncatura di barre o tubi - intermittenza da media a forte



Raccomandazioni relative agli inserti di scanalatura

	6	7	8	9	10	11	12
Acciaio	GC1125 -GF	GC4325 -TF	GC4325 -RM	GC1125 -RO	GC1125 -GF	GC4325 -TF	GC4325 -TF
Acciaio inossidabile	GC2135 -GF	GC2135 -TF	GC1125 -RO	GC1125 -RO	GC2135 -GF	GC2135 -TF	GC2135 -TF
Ghisa	GC3115 -GM	GC3115 -TM	GC4325 -RM	GC4325 -RM	GC1125 -GF	GC3115 -TF	GC3115 -TF
Metalli non ferrosi	H13A -GF	H13A -TF	GC1105 -AM	GC1005 -AM	H13A -GF	H13A -TF	H13A -TF
HRSA e Ti	GC1105 -GF	GC1105 -TF	S05F -RO	S05F -RO	GC1105 -GF	GC1105 -TF	GC1105 -TF
Acciaio temprato	CB7015 -S	CB7015 -S	CB7015 -RE	CB7015 -RE	CB7015 -S	CB7015 -S	CB7015 -S

6. Scanalatura

7. Tornitura di scanalature larghe

8. Profilatura esterna

9. Profilatura interna

10. Scanalatura interna

11. Tornitura di scanalature larghe internamente

12. Scanalatura frontale