

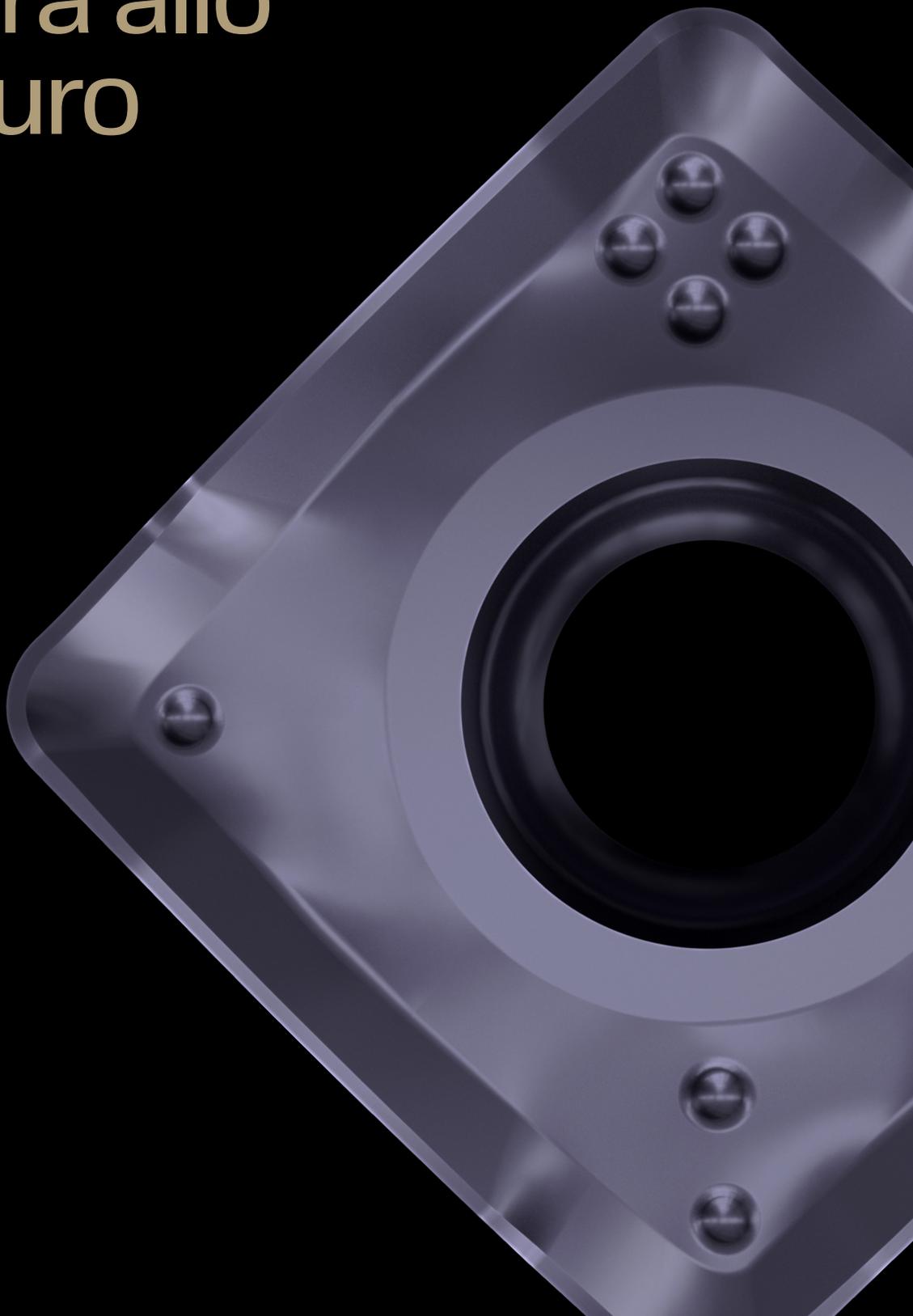
Qualità GC1230 per la fresatura multitagliente dell'acciaio

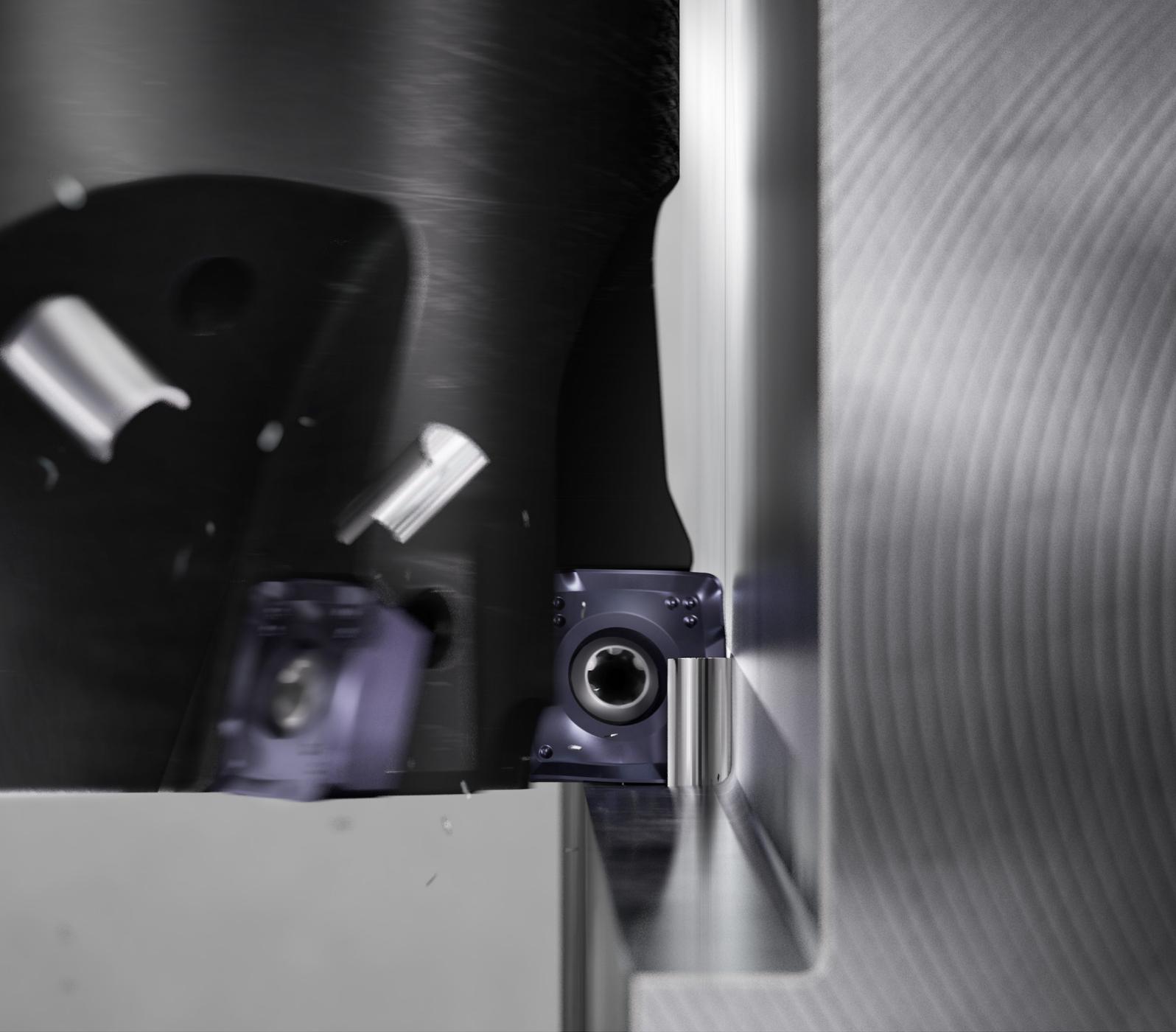
La potenza della fresatura allo stato puro

Sviluppare una qualità che eccella sia in quanto a tenacità del filo tagliente che a resistenza all'usura è un'impresa rara. Tuttavia, con la nostra nuova qualità per la fresatura dell'acciaio, GC1230, è esattamente ciò che abbiamo ottenuto.

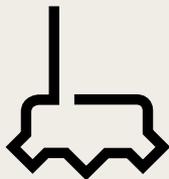
Che miriate a prolungare la durata tagliente, aumentare la produttività o adottare un approccio più sostenibile nelle vostre operazioni di fresatura, GC1230 si distingue in tutte le direzioni. Prestazioni eccezionali sia con sia senza refrigerante ed è la vostra scelta prioritaria per la fresatura con elevati volumi di truciolo asportato in condizioni stabili.

SANDVIK
coromant



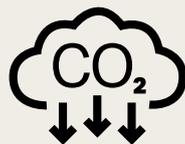


Qual è il vostro approccio? Noi li copriamo tutti.



Maggiore durata utensile

Il nuovo rivestimento della GC1230 fornisce una tenacità del filo tagliente imbattibile, e ciò si traduce in una durata tagliente significativamente estesa. Come risultato, otterrete più componenti per ogni tagliente.



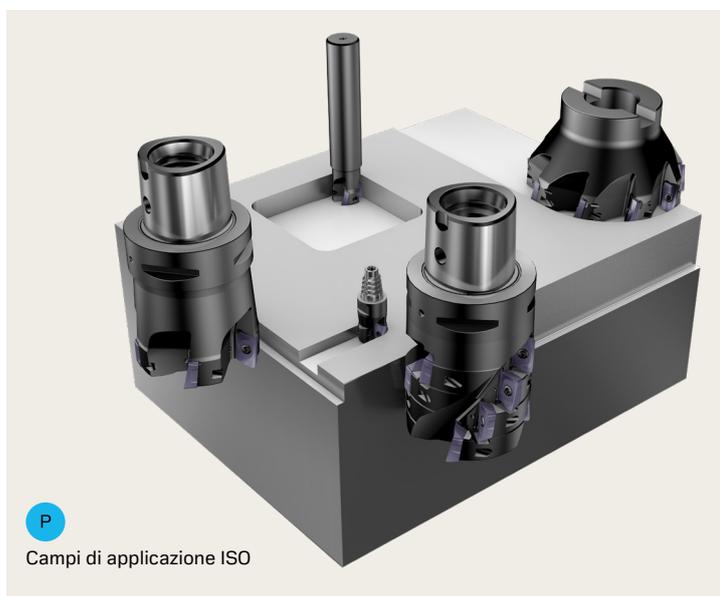
Migliore produttività

Grazie alla GC1230 potrete massimizzare la velocità di taglio per ottenere elevati volumi di truciolo asportato, riducendo in modo significativo i tempi ciclo e di lavorazione. Produrrete più componenti in meno tempo.

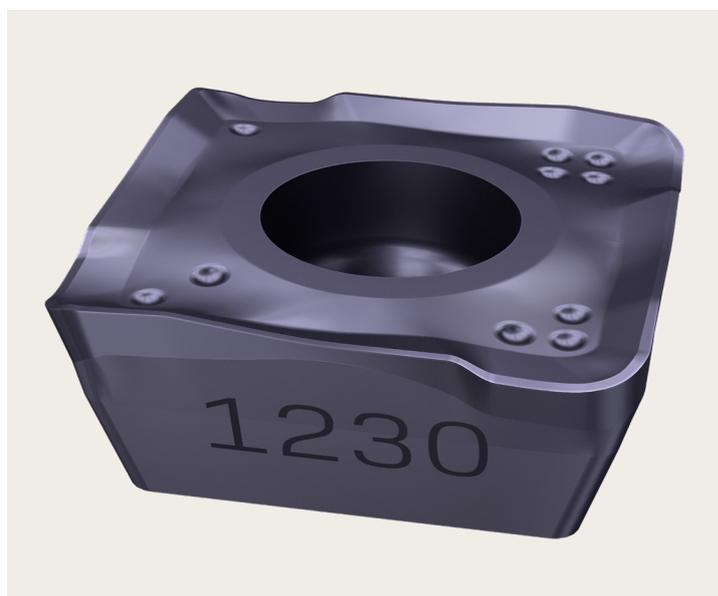


Minimizzazione del consumo di energia

Abbracciate una lavorazione ecologica grazie alla GC1230. Le sue eccellenti prestazioni in condizioni di lavorazione a secco la rendono un'alternativa sostenibile ai metodi basati su refrigerante.



P
Campi di applicazione ISO



Applicazione

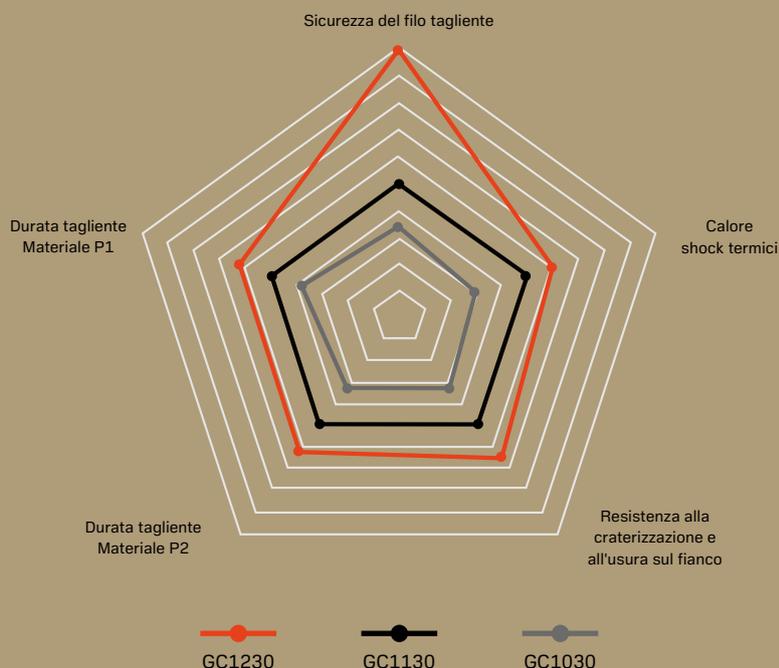
- Ottimizzata per la fresatura di acciaio
- Per operazioni che vanno dalla sgrossatura leggera alla finitura
- Copre dalle applicazioni generali a quelle impegnative quali, ad esempio, spallamenti retti, percorsi utensile complessi e cavità profonde
- Condizioni di lavorazione con e senza refrigerante
- Ideale per tutti i segmenti industriali e varie caratteristiche dei componenti

Caratteristiche e vantaggi

- Innovativo rivestimento nano-multistrato prodotto con la riconosciuta tecnologia di rivestimento Zertivo® PVD
- La superiore robustezza del filo tagliente si traduce in una durata tagliente, una prevedibilità e una sicurezza maggiori
- L'integrità ottimizzata del tagliente aumenta la resistenza all'usura e riduce lo sfaldamento e la scheggiatura
- Un'elevata resistenza al calore consente maggiori volumi di truciolo asportato, perfino in applicazioni impegnative
- Prestazioni eccellenti sia con sia senza refrigerante — si consiglia di lavorare senza refrigerante per un processo più sostenibile

Forte in ogni area

- Miglioramenti in tutte le direzioni rispetto alla GC1130
- La migliore sicurezza del filo tagliente consente alla GC1230 di rimanere forte più a lungo
- L'elevata resistenza termica consente una migliore produttività grazie alle superiori velocità di taglio



Durata tagliente, CoroMill® 345

Componente: Piastra di montaggio
Materiale: P1.1.Z.AN (S355 JOWP), 170 HB
Operazione: Spianatura
Macchina: WBK (ISO 50)

	GC1130	GC1230
Utensile	345-125Q40-13M	345-125Q40-13M
Inserto	345-1305M-PM GC1130	345-1305M-PM GC1230
DCX, mm (poll.) / z_n	125 (5.0) / 8	125 (5.0) / 8
v_c , m/min (piedi/min)	228 (748)	228 (748)
f_z , mm/z (poll./z)	0.095 (0.004)	0.095 (0.004)
a_p , mm (poll.) / a_e	2.0 (0.078) / 80%	2.0 (0.078) / 80%
Refrigerante	Senza refrigerante	Senza refrigerante
Durata dell'inserto, min 93		132
N. di componenti	7	10

Durata tagliente, CoroMill® 210

Componente: Grezzo, 130×108×70 mm (5.12×4.25×2.76 poll.)
Materiale: P1.2.Z.AN (C45), 207 HB
Operazione: Spianatura
Macchina: DMG Mori – NHX 4000 (ISO 50)

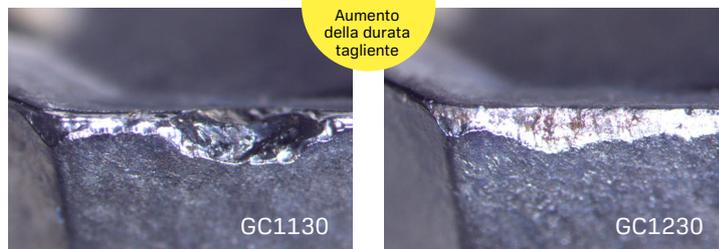
	GC1130	GC1230
Utensile	R210-032A25-09H	R210-032A25-09H
Inserto	R210-090414E-PMGC1130	R210-090414E-PMGC1230
DCX, mm (poll.) / z_n	32 (1.25) / 3	32 (1.25) / 3
v_c , m/min (piedi/min)	242 (793)	242 (793)
f_z , mm/z (poll./z)	0.25 (0.010)	0.25 (0.010)
a_p , mm (poll.) / a_e	1.0 (0.043) / 100%	1.0 (0.043) / 100%
Refrigerante	Con refrigerante (emulsione)	Con refrigerante (emulsione)
Durata dell'inserto, min 22		35
N. di componenti	8	13

Scoprite di più sulla fresatura dell'acciaio:
sandvik.coromant.com/steelmilling



+42%

Aumento della durata tagliente



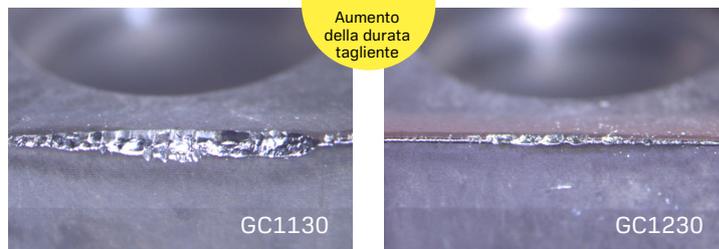
Risultato: Passando alla qualità GC1230 abbiamo ottenuto un aumento della durata tagliente pari al 42%. È inoltre possibile aumentare i dati di taglio per ridurre il consumo di energia pur mantenendo la stessa durata tagliente della GC1130.

Proposta di sostenibilità:

Diminuire il consumo di energia e le emissioni di CO₂ aumentando v_c del +37% (v_c 313 m/min (1027 piedi/min)) per la stessa durata tagliente della GC1130.

+62%

Aumento della durata tagliente



Risultato: Passando alla qualità GC1230 abbiamo ottenuto un aumento della durata tagliente impressionante, pari al 62%. È inoltre possibile aumentare i dati di taglio per ridurre il consumo di energia, pur mantenendo la stessa durata tagliente della GC1130, senza compromettere la sicurezza.

Proposta di sostenibilità:

Diminuire il consumo di energia e le emissioni di CO₂ aumentando v_c del +29% (v_c 313 m/min (1027 piedi/min)) per la stessa durata tagliente della GC1130 e privilegiare la fresatura senza refrigerante.

Rivenditore autorizzato

