

T-Max® und T-Max® P

Sorte CC6160 mit Spanbrecher



Safety first

At Sandvik Coromant safety is our top priority

 Emergency Exit

 Assembly Point

 Emergency Number

 Protective Equipment

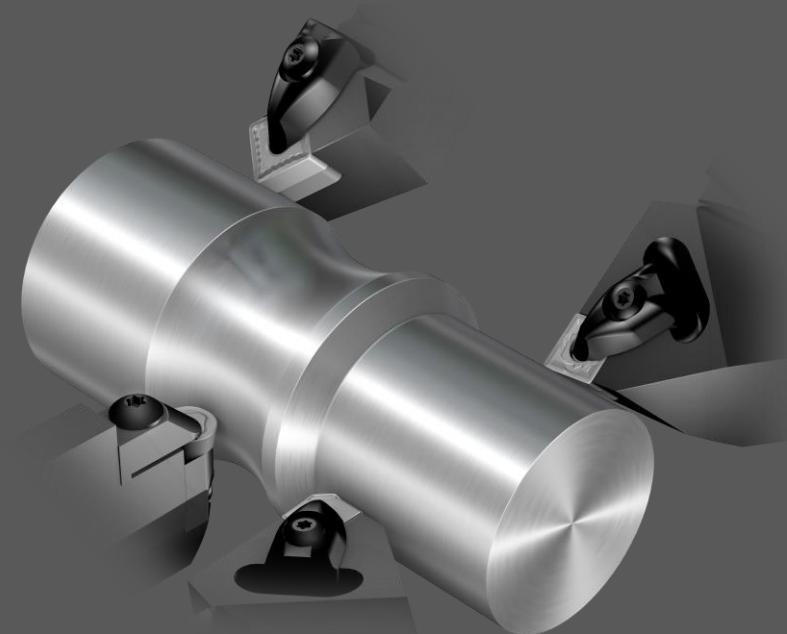
 First Aid Kit

 Alarm

Stabiler und sicherer Bearbeitungsprozess

Die SiAlON-Keramiksorte CC6160 mit Spanbrecher bietet eine sichere und stabile Bearbeitung, wenn hohe Zerspanungsraten erforderlich sind, um anspruchsvolle Anwendungen wie die Bearbeitung von Flugzeugtriebwerken zu bewältigen.

CC6160 ist optimiert für allgemeine Drehbearbeitungen, für das Auskammern und das Profildrehen.



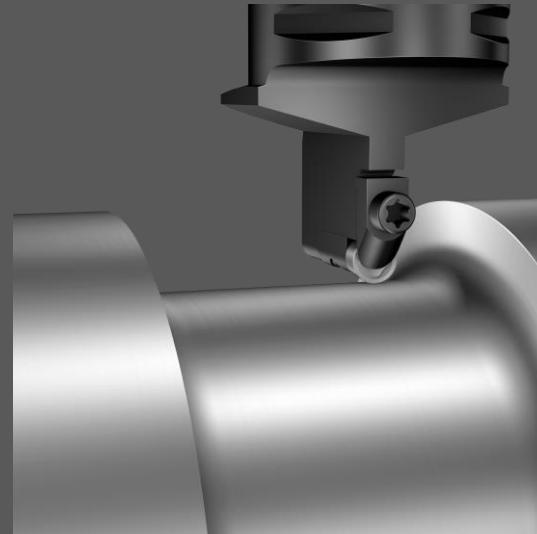
Merkmale und Vorteile

- Die Sorte CC6160 bietet hohe Verschleißfestigkeit für eine zuverlässige und stabile Bearbeitung bei langen Standzeiten
- Spanbrecher schließen die Lücke zwischen Keramik- und Hartmetallsorten und reduzieren Bearbeitungsunterbrechungen aufgrund von Spänestau
- So lassen sich gleichzeitig optimale Spankontrolle und hohe Zerspanungsraten erzielen



Anwendung

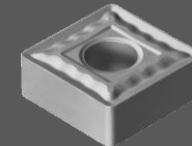
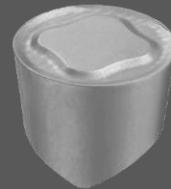
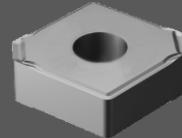
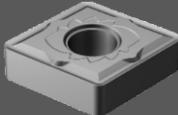
- Die SiAION-Keramiksorte CC6160 mit Spanbrecher ist eine gute Wahl für das Profildrehen, das Auskammern und für allgemeine Drehbearbeitungen
- In Kombination mit T-Max® und T-Max® P lässt sich CC6160 mit Spanbrecher für unterschiedliche Zerspanprozesse vom Schruppen bis Schlichten verwenden und liefert dabei hohe Zerspanungsraten für eine höhere Produktivität
- Die Sorte CC6160 wird häufig für die Bearbeitung folgender Bauteile eingesetzt: Scheiben, Ringe, Gehäuse



Programm CC6160

Neue Artikel

Produktcodes (ISO)	Produktcodes (ANSI)
CNMG 12 04 08-SM 6160	CNMG 432-SM 6160
CNMX 12 04 A2-SM 6160	CNMX 43A2-SM 6160
RCMX 09 07 00-SM 6160	RCMX 35-SM 6160
SNMG 15 06 12-QM 6160	SNMG 543-QM 6160



Performance

Kundenbeispiel

Bauteil: Gehäuse, Zapfen

Werkstoff: Inconel 718 geschmiedet

Bearbeitung: Plandrehen, Bearbeitung der Kegelfläche, Bearbeitung der Kegelfläche/Restmaterial

Wendeschneidplatte	SNMG 15 06 12 -QM 6160		
	Plandrehen	Bearbeitung der Kegelfläche	Bearbeitung der Kegelfläche/Restmaterial
v_c , m/min (Fuß/min)	200 (656)	200 (656)	200 (656)
f_n mm/U (Zoll/U)	0.26 (0.01)	0.26 (0.01)	0.26 (0.01)
a_p mm (Zoll)	5-6 (0.2 – 0.24)	5-6 (0.2 – 0.24)	2 (0.08)
Bearbeitungslänge mm (Zoll)	90 (3.54)	100 (3.94)	100 (3.94)
Q cm ³ /min (Zoll ³ /mm)	260 (15.9)	260 (15.9)	104 (6.4)
Zeit, Min	1.35	3.05	3.05

Wendeschneidplatte	QM1105	
Zeit, min	10.50	19.10

Ergebnis: In diesem Fall konnte durch den Einsatz von CC6160 die Bearbeitung mit einer 6-mal höheren Schnittgeschwindigkeit im Vergleich zur Hartmetallsorte QM1105 durchgeführt werden.

6-mal
höhere
Produktivität



www.sandvik.coromant.com

