

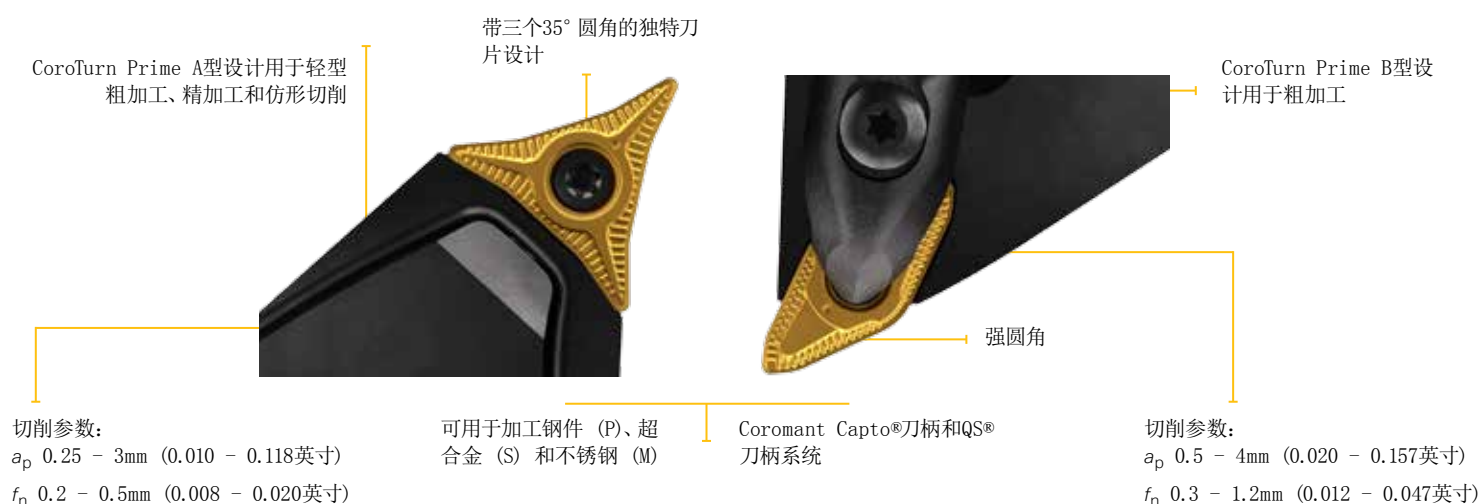
CoroTurn® Prime和 PrimeTurning™

推出一种全新的车削概念，包括不同于以往所见任何方法和刀具。



车削历史上的最大创新

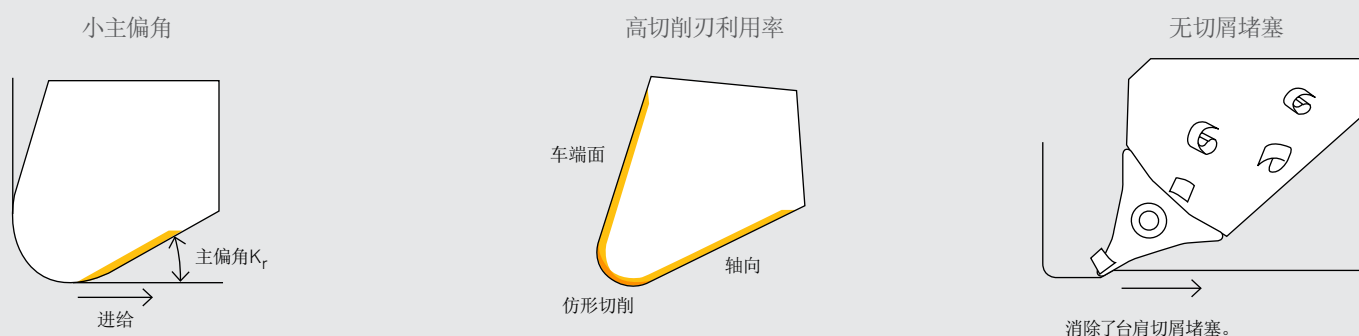
PrimeTurning™是一种新的方法，可使您使用比传统车削更高效的方式在所有方向上进行车削。该概念包括新的切削方法、专用CoroTurn® Prime刀具和代码生成器。



PrimeTurning代码生成器可提供编程代码和为特定应用设置正确参数和变量的技术，从而可确保最大输出。

成功因素

PrimeTurning可以提高生产率和延长刀具寿命的关键属性有：



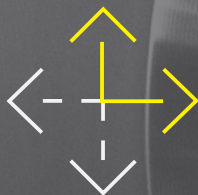
为什么应使用 PrimeTurning™和CoroTurn® Prime?



与传统车削相比，新概念、刀具和代码生成器可提供超过50%的生产率。



由于主偏角较小和切削刃利用率较高，因此刀片使用寿命更长。



可在所有方向上灵活车削，生产率极高。



可通过降低资本开支和降低单个零件成本提高盈利能力。



由于装夹时间缩短、生产停止和换刀次数减少，因此机床利用率更高。



速度和进给率加倍使得金属去除率更高。

PrimeTurning™和CoroTurn® Prime的生产效率收益

CoroTurn® Prime A型

材料	铸造, SAE 1045, CMC 02.1, 207 HB	
冷却液	乳化液	
	竞争对手的刀片	CoroTurn Prime A型 (CP-A1108-L5 4325)
v_c m/min (英尺/分钟)	300 (984)	300 (984)
f_n mm/r (英寸/转)	0.25 (.010)	0.4 (.016)
a_p mm (英寸)	1.5 (.059)	3 (.118)
结果		
总循环时间	70秒	44秒
总寿命/切削刃	360件	558件



+59%
生产率

CoroTurn® Prime B型

材料	锻造, ASTM B564, CMC 20.21, 250 HB	
冷却液	乳化液	
	竞争对手的刀片	CoroTurn Prime B型 (CP-B1108-M5 2025)
v_c m/min (英尺/分钟)	150 (492)	150 (492)
f_n mm/r (英寸/转)	0.3 (.012)	0.8 (.032)
a_p mm (英寸)	2 (.079)	4 (.156)
结果		
总循环时间	2.43分钟	1.36分钟
总寿命/切削刃	4件	9件



+85%
生产率

眼见为实。访问我们的网站, 了解操作中的PrimeTurning:
www.sandvik.coromant.com/primeturning

总部:
 AB Sandvik Coromant
 SE-811 81 Sandviken, Sweden
 电子邮件: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:191 zh-CN © AB Sandvik Coromant 2017年版权所有

SANDVIK
Coromant