

B683

缸孔镗削 - 半精加工

B683专为气缸孔镗削工序中的半精加工而设计开发。

得益于集成式Silent Tools™减振接柄，该解决方案可获得出色的孔圆度和圆柱度，并为平稳的精加工工序提供了条件。



Silent Tools™减振机构

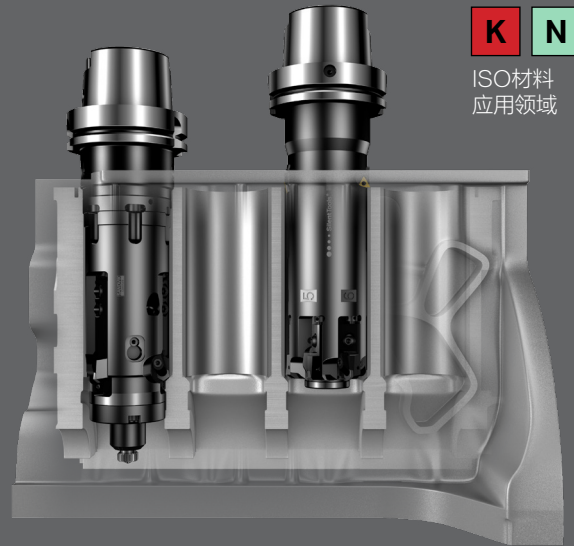
Silent Tools™接柄内部的减振机构有助于提供优良的孔的几何形状和出色的表面质量。

半精加工解决方案

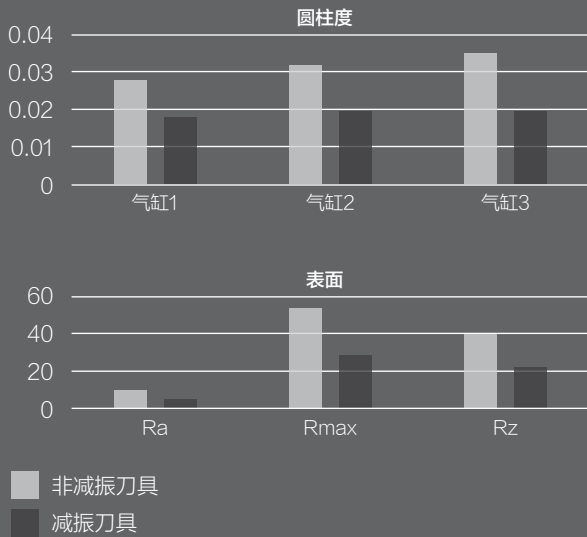
- 半精加工应用，同时在孔的圆度和圆柱度方面获得所需的高质量水平
- 为成功完成精加工工序提供了完美的基础
- 机床类型：单元中心和生产线

应用

- 铸铁气缸体
- 铸造在铝气缸体中的铸铁气缸套
- 所有气缸套工序



常规刀具与Silent Tools™ 解决方案的比较



- 已分别在普通常规刀具和Silent Tools™减振刀具进行了测试
- Silent Tools™减振刀具的加工表面质量、圆柱度和圆度显著提高

- v_c : 800 m/min (2,625英尺/分钟)
- f_z : 0.15 mm/z (0.0059英寸/齿)
- v_f : 2,557 mm/min (100.669英寸/分钟)
- 刀片: 非标CBN刀片

更多信息请与您当地的山特维克可乐满代表联系或访问
www.sandvik.coromant.com

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

C-1040:240 zh-CN © AB Sandvik Coromant 2018年版权所有

SANDVIK
Coromant