

CoroTurn® Prime und PrimeTurning™

Wir haben ein grundlegend neues Drehkonzept entwickelt. Das Ergebnis: Unsere PrimeTurning Methode in Kombination mit CoroTurn Prime Drehwerkzeugen ist allen anderen Systemen klar überlegen.



Die größte Innovation fürs Drehen – seit es Drehen gibt

PrimeTurning™ ermöglicht im Vergleich zum konventionellen Drehen eine Bearbeitung in allen Richtungen. Daraus resultiert eine wesentlich höhere Effizienz und Produktivität. Unser Konzept besteht aus einem innovativen Drehverfahren, anwendungsspezifischen CoroTurn® Prime Werkzeugen und einem NC-Code Generator.

CoroTurn Prime, Typ-A, für leichte Schruppbearbeitungen sowie zum Schlichten und Profildrehen

Einzigartige Wendeschneidplattenform mit drei 35°-Schneidecken

CoroTurn Prime, Typ-B, für Schruppbearbeitungen

Stabile Schneidecken

Schnittdaten:
 a_p 0.25–3 mm (0.010–0.118 Zoll)
 f_n 0.2–0.5 mm (0.008–0.020 Zoll)

Erhältlich für die Bearbeitung von Stahl (P), hochwarmfesten Legierungen (S) und rostfreiem Stahl (M)

Coromant Capto® Schaft und QS® Werkzeugsystem

Schnittdaten:
 a_p 0.5–4 mm (0.020–0.157 Zoll)
 f_n 0.3–1.2 mm (0.012–0.047 Zoll)

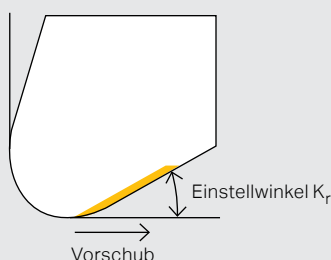


Sichern Sie sich maximale Produktionseffizienz mit dem PrimeTurning G-Code Generator. Er liefert G- Programmiercodes und Techniken zur Einstellung der korrekten Parameter und Variablen für eine bestimmte Anwendung.

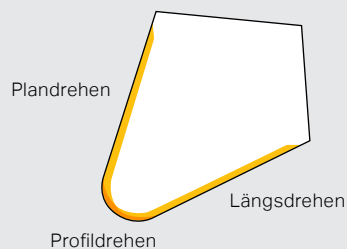
Erfolgsfaktoren

Diese wesentlichen Merkmale von PrimeTurning sorgen für eine höhere Produktivität und enorme Standzeiten:

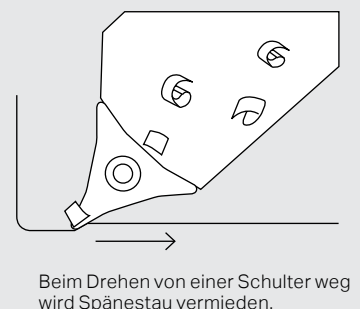
Kleiner Einstellwinkel



Optimale Schneidennutzung



Kein Spänestau



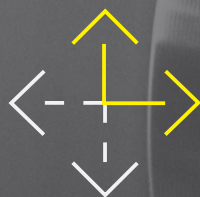
Wechseln Sie zu PrimeTurning™ und CoroTurn® Prime - die Gründe sprechen für sich:



Innovatives Konzept: Werkzeuge und Code Generator bieten eine um 50 % höhere Produktivität im Vergleich zum konventionellen Drehen.



Wendeschneidplatten mit kleinem Einstellwinkel und optimaler Schneidennutzung sorgen für lange Standzeiten.



Flexibles Drehen in allen Vorschubrichtungen ergibt eine außergewöhnlich hohe Produktivität.



Höhere Profitabilität durch geringen Kapitalaufwand und niedrige Stückkosten.



Höhere Maschinenauslastung aufgrund kürzerer Rüstzeiten, weniger Produktionsunterbrechungen und minimiertem Werkzeugwechsel.



Durch die Verdopplung von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub werden höhere Abtragsraten und somit mehr Bauteile pro Durchlauf erzielt.

Produktivitätsgewinne mit PrimeTurning™ und CoroTurn® Prime

CoroTurn® Prime, Typ-A

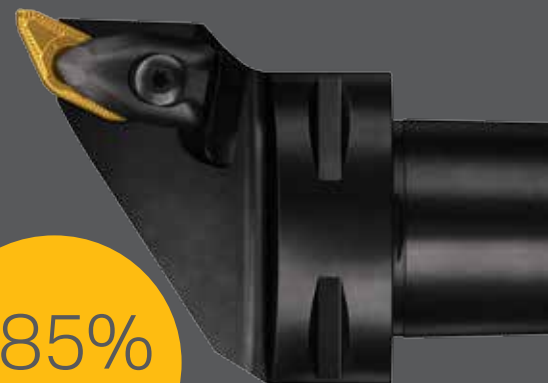
Werkstoff	Stahlguss, SAE 1045, CMC 02.1, 207 HB	
Kühlschmierstoff	Emulsion	
	Wendeschneidplatte des Wettbewerbers	CoroTurn Prime, Typ-A (CP-A1108-L5 4325)
v_c m/min (Fuß/min)	300 (984)	300 (984)
f_n mm/U (Zoll/U)	0.25 (.010)	0.4 (.016)
a_p mm (Zoll)	1.5 (.059)	3 (.118)
Ergebnisse		
Gesamttaktzeit	70 Sek.	44 Sek.
Gesamtstandzeit/Schneide	360 Stk.	558 Stk.



+59%
Produktivität

Coromant CoroTurn® Prime, Typ B

Werkstoff	Nickellegierung, geschmiedet, ASTM B564, CMC 20.21, 250 HB	
Kühlschmierstoff	Emulsion	
	Wendeschneidplatte des Wettbewerbers	CoroTurn Prime, Typ-B (CP-B1108-M5 2025)
v_c m/min (Fuß/min)	150 (492)	150 (492)
f_n mm/U (Zoll/U)	0.3 (.012)	0.8 (.032)
a_p mm (Zoll)	2 (.079)	4 (.156)
Ergebnisse		
Gesamttaktzeit	2.43 Min.	1.36 Min.
Gesamtstandzeit/Schneide	4 Stk.	9 Stk.



+85%
Produktivität

Überzeugen Sie sich selbst: Besuchen Sie unsere Webseite, um PrimeTurning in Aktion zu sehen:
www.sandvik.coromant.com/primeturning

Hauptniederlassung:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Schweden
E-Mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C:1040:191 de-DE © AB Sandvik Coromant 2017

SANDVIK
Coromant