

# Pastilha CoroCut® 1-2 para torneamento de peças duras

## Produtividade por avanço

Alcançar metas de produtividade ao fabricar peças de transmissão automotiva ficou significativamente mais fácil. A geometria -XB possui um perfil especial de aresta afiada que permite a usinagem com faixas de avanço muito altas, de até 1,2 mm/rot (0,0047 pol./rot). Isso resulta em maior produtividade para o torneamento das peças duras longitudinais e frontais.

## Acabamento superficial superior

Aplicações de torneamento de peças duras demandam alta precisão dimensional e acabamento superficial de qualidade elevada. A pastilha CoroCut® 1-2 permite faixas de avanço muito elevadas sem comprometer o acabamento superficial. Ainda sim, ela é capaz de atender às exigências mais restritas de tolerância dimensional e superficial.



## Mais benefícios

- Abordagem de baixo ângulo de posição com Wiper otimizada para torneamento com altos avanços em peças duras e vida útil longa da ferramenta
- Funciona com faixa de avanço maior que as geometrias normais da Wiper e ainda assim atinge tolerâncias de acabamento superficial mais estreitas
- Econômica e flexível – pode ser utilizada em tornos tradicionais com porta-ferramentas standard

Largura: 3 e 5 mm (0,118 e 0,197 pol.)

Classes CBN: CB7105 e CB7115

Geometria: -XB

## Aplicação

Esta é uma excelente ferramenta para o torneamento de peças duras externas e longitudinais com alta faixa de avanço. Também é possível utilizar no faceamento para superfícies superiores, porém com aproximadamente 50% de redução do avanço.

Para peças de transmissão automotiva, carcaças ou engrenagens e eixos endurecidos por cementação ou indução, 58–62 HRC.



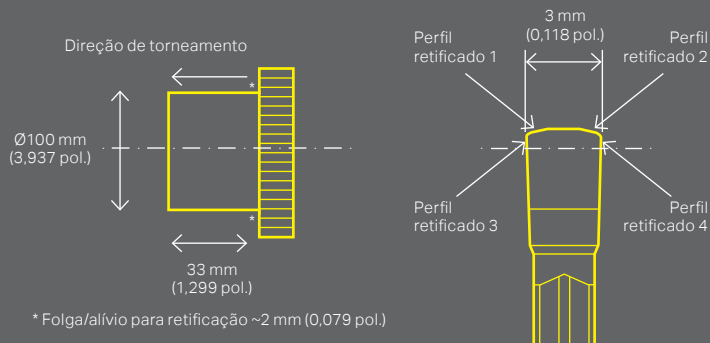
## Caso do cliente

**Peça:** Engrenagem

**Material:** Endurecido por cementação 04.1 (58–60 HRC)

**Operação:** Torneamento longitudinal

**Máquina:** Weisser MC-1



	Concorrente	Sandvik Coromant
Ferramenta		QS-LF123G15C2525E
Pastilha		N123G1-0300S01025-XB 7105
$v_c$ m/min (pés/min)	190 (623)	120 (394)
$f_n$ mm/rot (pol./rot)	0,15 (0,006)	0,6 (0,024)
$a_p$ mm (pol.)	0,15 (0,006)	0,15 (0,006)
Critério de vida útil da ferramenta, $R_a$ , $\mu\text{m}$ ( $\mu\text{pol}$ )	0,6 (23,6)	0,6 (23,6)
Número de peças	600	300/perfil x 2 (perfil 1 e 2) = 600
<b>Taxa de remoção de metal <math>\text{cm}^3/\text{min}</math> (<math>\text{pol}^3/\text{min}</math>)</b>	<b>4,2 (0,256)</b>	<b>10,8 (0,659)</b>

Desempenho:  
**+257%**  
Taxa de remoção  
de metal

Para mais informações, entre em contato com seu representante Sandvik Coromant local, ou visite: [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Escritório central:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Suécia  
E-mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:206 pt-PT © AB Sandvik Coromant 2018

**SANDVIK**  
Coromant