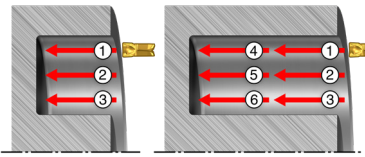
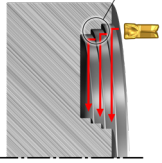


Métodos para usinagem de canais frontais

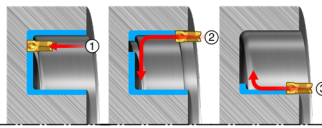


Desbaste com avanço axial
 Inicie com o maior diâmetro (1) e reduza gradualmente. Os outros cortes (2, 3) devem ter 0,5–0,8×a largura da pastilha.
 Usine canais profundos em duas etapas.

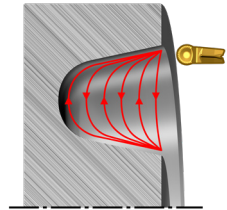
0,2 mm (0,008 inch)



Desbaste com torneamento lateral
 Use em operações com tendência à vibração. Comece com o diâmetro maior e usine na direção do centro. Deixe degraus de 0,2 mm (0,008 pol.) entre os passes.



Acabamento
 Faça três cortes para dividir o material:
 1. O 1º corte axial próximo ao raio de canto no maior diâmetro
 2. Inicie o 2º corte no maior diâmetro, usine até o raio de canto no diâmetro interno.
 3. O 3º corte faz o acabamento do diâmetro interno e raio de canto.



Percurso não linear da ferramenta
 Bom método para usinar com pastilhas redondas. Distribui o desgaste ao longo da aresta de corte e maximiza a vida útil da ferramenta para garantir bom controle e boa quebra de cavacos.

Chaves de código

Cabeças CoroTurn® SL

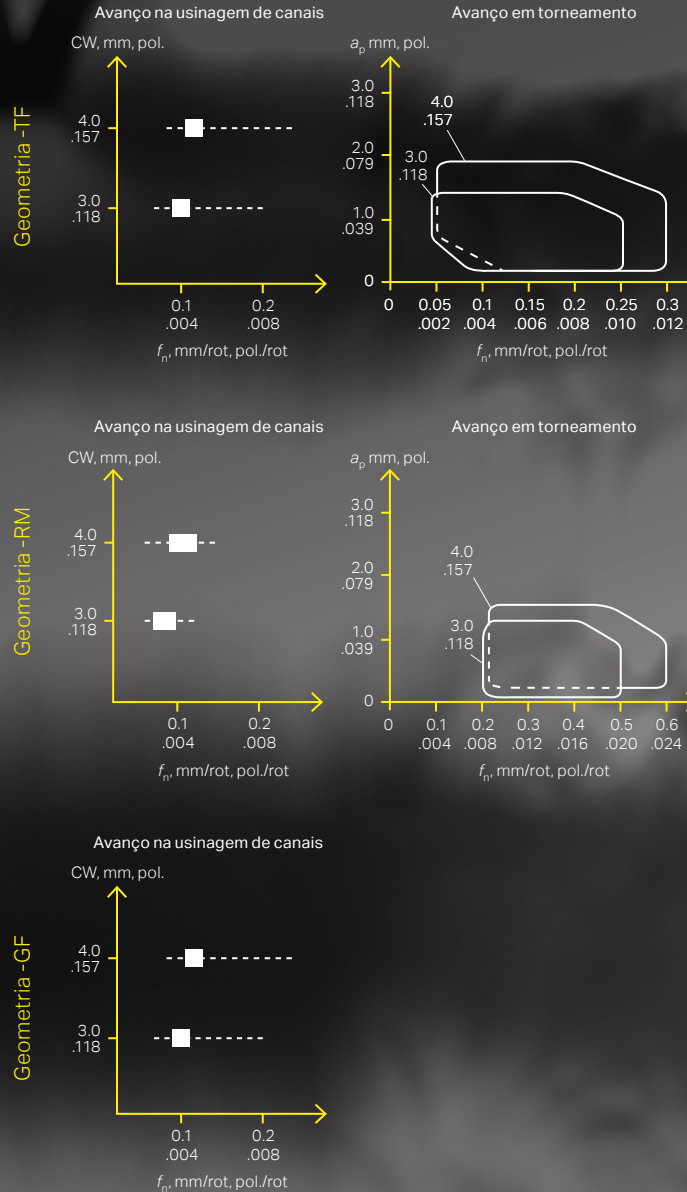
SL	-	QF	T	-	R	H	20	C	32	-	030	B
1		2	3		4	6	7	8	9		10	11

Hastes QS™

QF	T	-	R	F	H	30	C	2525	-	030	B
2	3		4	5	6	7	8	9		10	11

1. Acoplamento
2. Família de produtos
3. Rotação do fuso
4. Sentido da ferramenta
5. Tipo de suporte
6. Tamanho do assento da pastilha
7. Profundidade máxima de corte (CDX)
8. Refrigeração
9. Tamanho do acoplamento da máquina
10. Diâmetro mín. para primeiro corte em mm. (DAXIN)
11. Tipo de curvatura

Recomendações de avanço



■ = Valor inicial recomendado

www.sandvik.coromant.com/corocutqf

C-1040:207 PTB

© AB Sandvik Coromant 2018

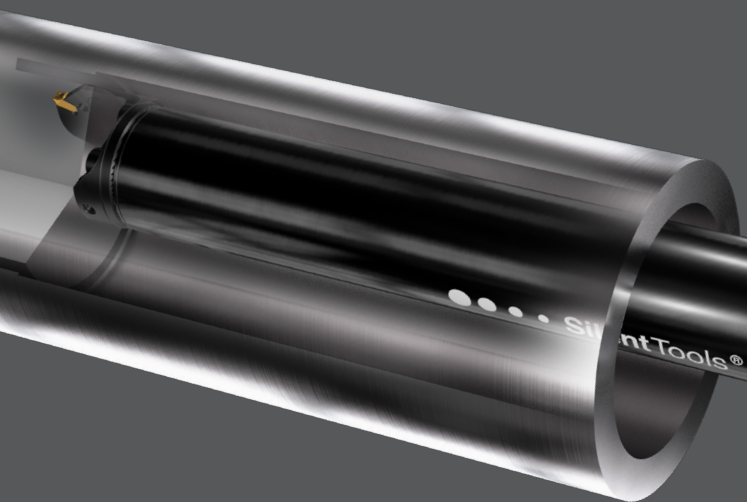
SANDVIK
Coromant

CoroCut® QF

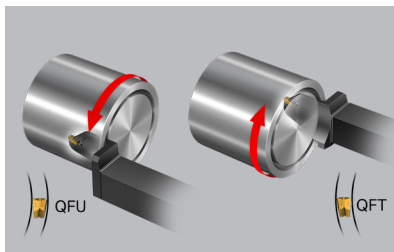
O CoroCut® QF é um novo conceito exclusivamente desenvolvido para usinagem de canais frontais. Ele oferece confiabilidade inigualável e segurança do processo superior ao usinar canais profundos e estreitos.

Desenvolvida para usinagem de canais frontais

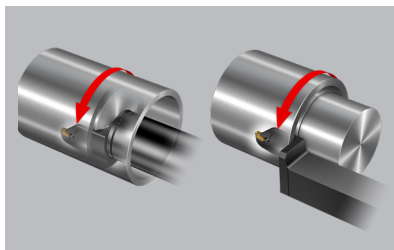
- Projeto robusto assegurando alta rigidez da lâmina
- Fornecimento de refrigeração de precisão com conexão plug-and-play
- Fixação de pastilha estável e fácil de usar com a força correta
- Nova versão das cabeças CoroTurn® SL para usinagem estável de canais frontais
 - Montagem axial para maior estabilidade e rigidez
 - Utilize com barra de mandril antivibratória Silent Tools™ para maior acessibilidade, segurança do processo e qualidade do canal



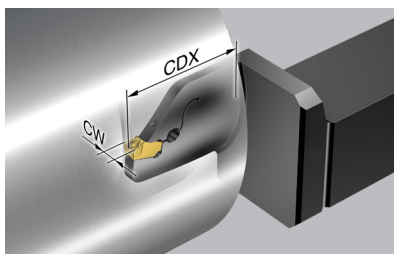
Como escolher uma ferramenta



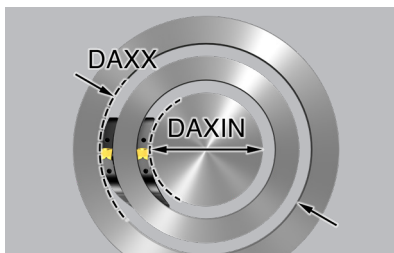
1. Escolha pastilhas QFU para rotação do fuso no sentido horário e pastilhas QFT para rotação do fuso no sentido anti-horário.



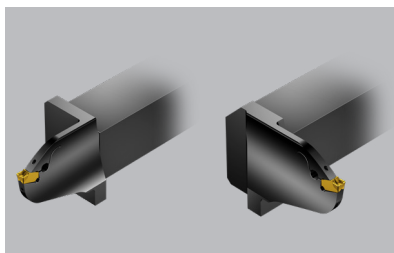
2. Escolha curvatura A para usinagem interna e curvatura B para usinagem de canais frontais ao redor do cubo



3. Escolha a largura da pastilha (CW) e a profundidade máxima de corte (CDX). Utilize a pastilha mais larga com a ferramenta mais curta possível para maior rigidez e estabilidade.



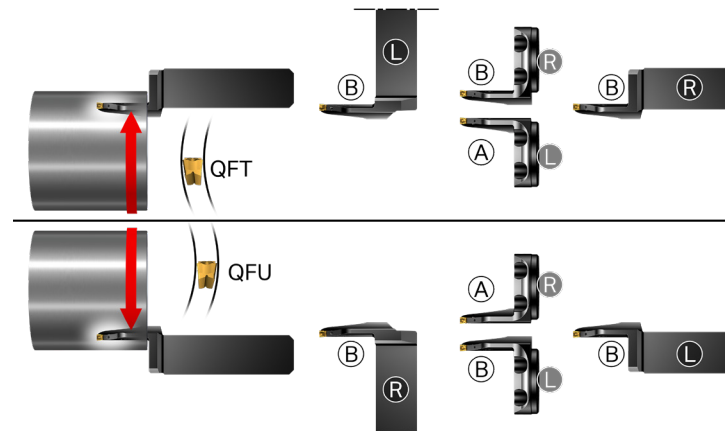
4. Escolha a faixa de diâmetro do primeiro corte (DAXIN e DAX). Use a ferramenta para o maior diâmetro que se adequa ao seu canal.



5. Escolha a interface e suporte da máquina:

- Haste QS, suporte 0° ou 90°, somente para curvatura B
- Cabeça SL, suporte 0°, tanto para curvatura A quanto B

6. Escolha a ferramenta direita ou esquerda de acordo com suas escolhas anteriores.



Geometrias e classes de primeira escolha

	Canais profundos e largos	Canais profundos e rasos	Acabamento de material forjado	Perfilamento
Material da peça				
ISOP	-TF GC1125	-TF GC1145	-TF GC1125	-RM GC1125
ISOM	-TF GC1135	-TF GC1145	-TF GC1125	-RM GC1135
ISOK	-TF GC1135	-TF GC1135	-TF GC1135	-RM GC1135
ISON	-GF H10F	-GF H10F	-GF H10F	-RM GC1105
ISOS	-GF GC1105	-GF GC1125	-TF GC1125	-RM GC1105

Taylor Made

O sistema Taylor Made torna possível montar uma ferramenta otimizada com a profundidade de corte e faixa de diâmetro exatas necessárias para sua peça. Defina a profundidade de corte e o primeiro diâmetro de corte de acordo com suas necessidades e obtenha rigidez de lâmina consideravelmente maior.



Suporte standard



Suporte Taylor Made