

M610

Fresamento para acabamento de materiais bimetálicos

As fresas para materiais bimetálicos atuais são complexas e exigem ajuste, resultando em baixas faixas de avanço. Além disso, estas fresas costumam causar lascamento nas peças de ferro fundido cinzento (GCI).

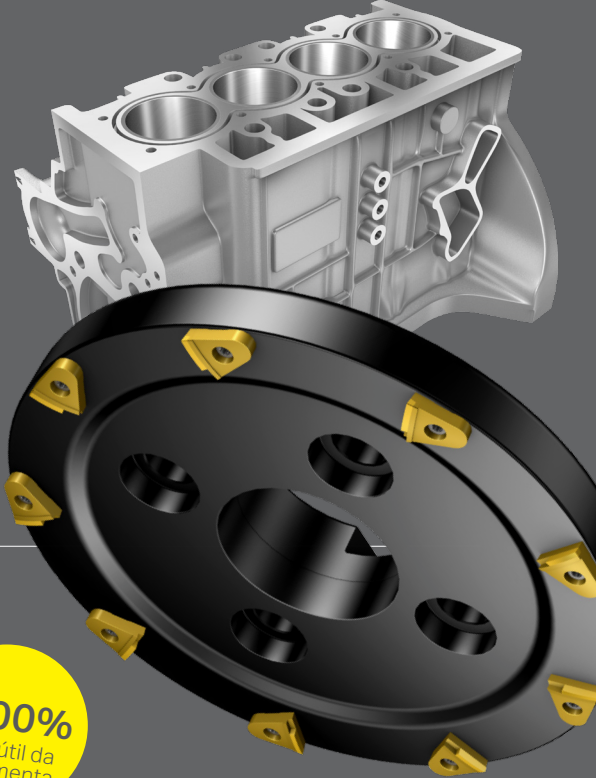
M610 é um produto independente para fresamento de acabamento em materiais bimetálicos (alumínio e GCI). Não requer set-up ou ajuste, e resulta no uso de altas taxas de avanço sem lascamento, rebarbas ou riscos nas peças.

Características e benefícios

- M610 usa pastilhas de CBN sem a necessidade de ajuste
- Usina peças bimetálicas (Al + GCI) sem rebarbas, riscos ou lascamentos
- Não requer ajuste
- Alta faixa de avanço
- Somente um componente - parafuso da pastilha

Aplicação

- Face do deck do motor bimetálico em blocos de motor com revestimento em GCI
- "Bed plate" (pastilha em GCI)
- Outras peças automotivas bimetálicas com pastilhas em GCI



Caso do cliente

Peça: Bloco de motor

Material: GCI + alumínio

Operação: Acabamento na face combustão

Máquina: Máquina GROB CNC

País: Eslováquia

+10
vezes a
velocidade

+800%
Vida útil da
ferramenta

	Concorrente	Sandvik Coromant
Ferramenta	Fresa ajustável com cápsulas	Fresa M610
Pastilha	Pontas PCD soldadas nas cápsulas	610-1206H-ZS2-WM 7525
Z_n	30	15
n rpm (rot./min)	395	3820
v_c m/min (pés/min)	310 (1017)	3000 (9843)
v_f mm/min (pol./min)	948 (37,32)	5720 (225,20)
f_z mm/z (pol./z)	0,08 (0,003)	0,15 (0,006)
a_p mm (pol.)	0,5 (0,02) Al + 0,05 (0,002) GCI	0,5 (0,02) Al + 0,05 (0,002) GCI
Vida útil da ferramenta	480 peças	Mais de 4000 peças

Para mais informações, entre em contato com seu representante Sandvik Coromant local, ou visite www.sandvik.coromant.com

Escritório central:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Suécia
E-mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:237 pt-PT © AB Sandvik Coromant 2018

SANDVIK
Coromant