

# 山特维克可乐满CoroPak13.1 春季新品发布

## New Products Release of CoroPak13.1

### 山特维克可乐满

作为全球领先的金属切削刀具供应商,山特维克可乐满不仅拥有业界最广泛的产品线,还为各行业用户量身打造各种解决方案,成为成就用户发展壮大的支柱型伙伴。

2013年,为了更好地助力用户实现可持续性发展,山特维克可乐满在产品研发方面更加注重用户的实际应用需求,并在CoroPak13.1春季新品发布中,推出了1000多种为用户量身打造的新产品。

从用于粗加工至半精加工的新型五刃高进给铣刀CoroMill 419、新增内冷功能的可换头式铣刀CoroMill 316、高精度液压夹头CoroChuck 930、多刃粗加工面铣刀CoroMill 357到最新的优化冷却液使用的先进喷嘴技术和专用的刀片槽形等一系列新品的推出,在进一步壮大山特维克可乐满产品家族的同时,可以更好地满足不同行业用户对不同工序和质量的要求,帮助用户全面提高其现有机床的加工效率,并大幅降低成本。

### CoroMill 419 全新的高进给铣刀

CoroMill 419是一种用于粗加工至半精加工的新型五刃高进给铣刀,在所有材料组中均可提供出色的性能,并能够最大可能地进行优化。

新款铣刀适合绝大多数要求高进给面铣和仿形加工的应用场合和行业。它非常适合要求使用大悬伸刀具加工零件的场合,而且在低功率机床上和装夹较差的情况下也同样表现出色。



CoroMill 419 高进给铣刀

CoroMill 419 高进给铣刀的特点主要包括:在要求轻快切削的应用中也可获得高生产效率;长刀具寿命,特别是针对难加工材料例如不锈钢、淬硬钢和钛合金进行了优化。所有刀具均有内冷设计,可确保高效湿式加工以及压缩空气冷却,从而改善了深凹腔铣削和螺旋插补铣时的排屑性能。

CoroMill 419 新型五刃高进给铣刀配有坚固的刀片,能够确保可靠的加工。此外,CoroMill 419 有各种刀片材质和槽形选择,可适应绝大多数的材料。CoroMill 419 直径范围为32~100mm。

### CoroMill 316 可换头式铣刀 新增内冷功能

CoroMill 316 可换头式铣刀是一种真正通用于铣削工序的刀具产品。它可对从ISO P到ISO S所有材料组的零件进行高进给面铣、槽铣、螺旋插补铣、方肩铣、仿形加工和倒角铣削。从3月1日起,该高性能铣刀将新增内冷功能。

针对难加工材料,例如,高温合金、钛合金和不锈钢,通常需要使用冷却液辅助,以更好的控制切削时的温度和排屑性能。切屑再切削和切屑堵塞通常会导致较差的表面质量,并会损坏切削刃和导致刀具断裂。

带冷却液孔精确定位的内冷式解决方案能够使冷却液的效果达到最佳,比现有的外冷解决方案表现的更为出色,并确保顺畅地排屑和安全的切削过程。

通过采用CoroMill<sup>®</sup> 316,加工车间可在如刀具的类型、半径、齿数、槽形和材质等不同选项之间迅速、方便和精确地切换。CoroMill 316 立铣刀甚至适用于多个面的五轴铣削,这种铣削常常要求锥度刀具,以保证在长的刀具悬伸条件下有足够的稳定性。

### 高精度液压夹头 CoroChuck<sup>™</sup> 930

山特维克可乐满新推出CoroChuck 930 高精度液压夹头,该夹头为铣削和钻削工序带来了安全



CoroMill 316铣刀

的刀具性能。它完美地满足了高跳动精度的苛刻要求,大量的测试也表明:这种新的液压夹头能够提供最佳的抗拔出安全性。

Fulcrum 技术在夹持孔两端采用了铜膜的优化设计,确保了最大的安全夹紧(支点),这就是 CoroChuck 930 高精度和抗拔出能力背后的秘诀。这些特性确保了优良的扭矩传递性能,从而提高了整体硬质合金立铣刀、钻头和铰刀的加工性能。这种改善的性能确保了夹头寿命,多次装夹仍然保证高精度。这也确保了高表面质量零件加工并延长了刀具寿命。另外, CoroChuck 930 设计有减振功能,在加工期间能够使振动最小化。

CoroChuck 930 基于液压夹紧系统,采用一把专用扭矩扳手快速地夹紧或松开刀具,这样就可通过快速轻松的装夹和换刀显著提高效率。无需任何外部设备即可轻松地夹紧或松开系统。

夹头的装夹公差为微米级,这就提高了刀具精度、表面精度及生产效率。夹头在 2.5 倍径处,跳动精度小于  $4 \mu\text{m}$  ( $157 \mu\text{inch}$ )。

CoroChuck 930 可适合所有类型的机床,包括拥有旋转主轴或旋转工件的机床、车床、多任务机床、加工中心、车削中心中的动力刀具以及立式车床。

CoroChuck 930 有笔型、细长型及重载型 3 种,其动平衡符合 DIN 69888 标准。



CoroChuck 930 液压夹头

## 全新的多刃粗加工面铣刀

山特维克可乐满推出的 CoroMill

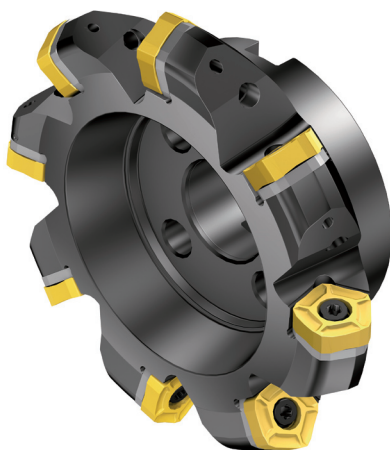
357 是一种新型、坚固的多刃面铣刀,主要用于钢件和铸铁的粗加工与毛坯加工,具有很高的刀片安全性。

一些典型应用例如面铣粗加工、毛坯加工、加工断续的零件轮廓具有不均匀加工余量的零件以及锻件、焊接件和铸件时, CoroMill 357 均可获得高金属去除率和出色的生产效率。

CoroMill 357 的多刃设计可提供极具成本效益的解决方案。其具有刀垫保护的刀片座中安装有双面厚五边形刀片,可确保良好的生产经济性和可靠的性能。

此外,该铣刀坚固安全的刀体设计具备创新的刀片夹紧系统,能够实现快速简单的刀片转位,省时又省力。径向、轴向和底部上较大的支撑面可防止变形,由此确保一致的性能。

CoroMill 357 直径范围为

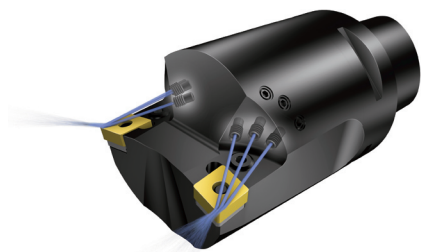


CoroMill 357 多刃面铣刀

100~315mm, 适合于 ISO 50 及更大型号的机床,切深最大可达 10mm,每齿进给量高达 0.7mm/z。

## 最新的先进喷嘴技术优化了冷却液的使用

山特维克可乐满凭借先进的喷嘴技术和专用的刀片槽形,引领冷却技术解决方案的发展潮流,这些方案适用于钢、不锈钢以及高温合金材料的所有加工应用。自 2013 年 3 月 1 日起,您将看到在加工过程中应用不同冷却液解决方案的更多选择。



最新的先进喷嘴技术

全新的刀片槽形与经过特殊设计的带有固定喷嘴的刀柄,能够确保冷却液精确地喷射到切削区域。

(1) 低压 689.5~1034.3kPa。

在低压情况下,全新的山特维克可乐满 CoroTurn HP 刀柄带高精度喷嘴,由于具有精确的冷却液喷射定向,在准确性上优于常规刀柄,因此在加工钢件与其他常见材料时,能够改善切屑控制,并确保更高的加工安全性。大幅提高切削参数是另一个深受欢迎的原因。

(2) 6895~8274kPa。

加工高要求材料(如双相不锈钢和高温合金)时需要更高的冷却液压力。独特的 CoroTurn HP 喷嘴技术与 SMC、MMC 及 PMC 刀片槽形相结合,能够极大地提高生产效率。

(3) 15169~1999.5kPa。

很少有机床能为这些高压提供解决方案。然而,山特维克可乐满可提供允许使用高达 26890.5kPa 冷却液压力的标准刀柄和刀片。Coromant Capto 夹紧单元具有承受 1999.5kPa 高压冷却液的能力,可提供无与伦比的性能,并通过缩短装夹和生产时间使机床利用率最大化。

## 刀柄

山特维克可乐满先进的冷却技术通过与 Coromant Capto<sup>®</sup>、SL 以及 QS 系统相结合,为客户提供快换的解决方案。现在,同样的高端技术也适用于常规刀柄,这使其成为那些需要进行湿加工客户的理想选择,即使在小型车床上,也能够充分利用这种高效率的冷却液解决方案。(责编 三丰)