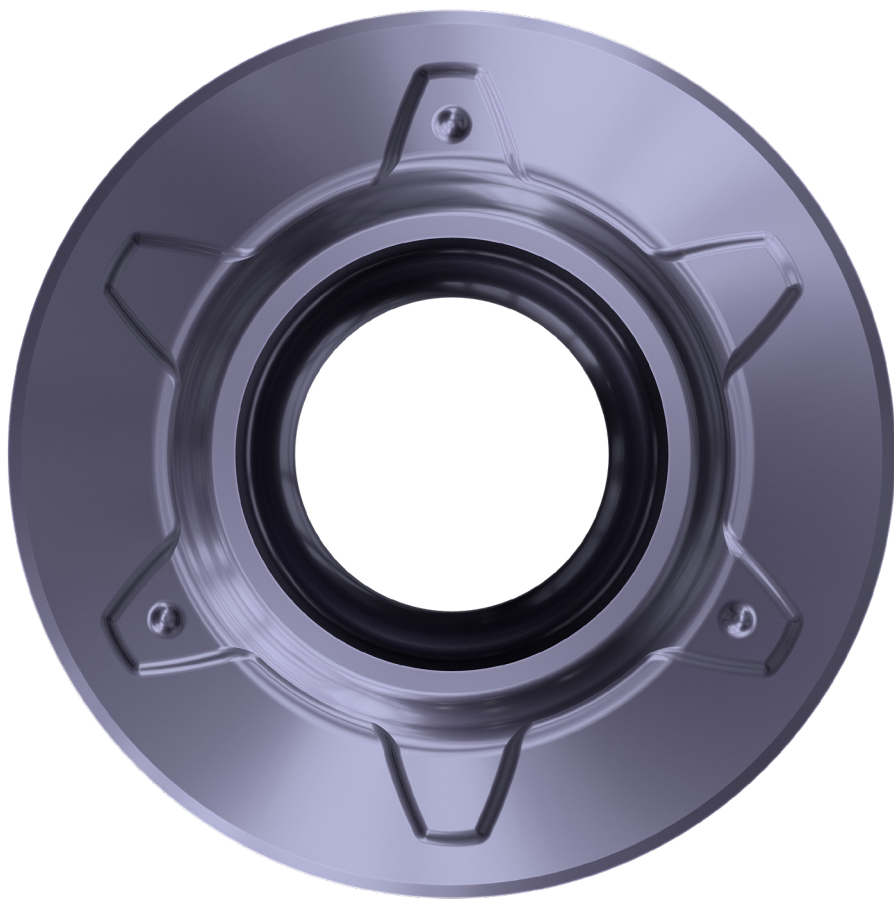


Frässorte GC1250

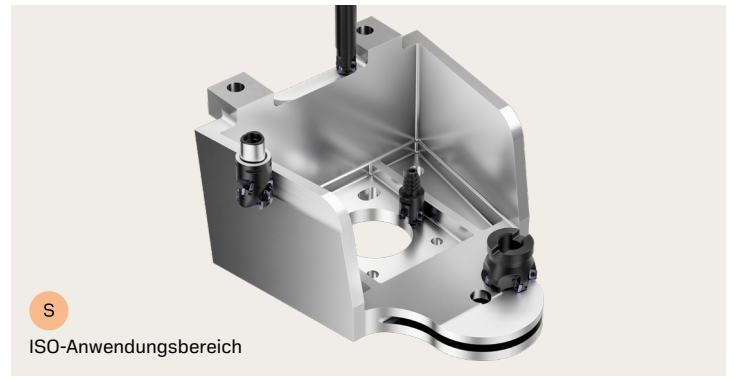
Ein branchenprägender Wandel in der Titanbearbeitung



Die Bearbeitung von Titan bringt Fräswerkstoffe an ihre Grenzen, wobei die extreme Wärmeentwicklung an der Schneidkante zu den größten Herausforderungen zählt.

Die Sorte GC1250 basiert auf der neuen EthaCore™ Hartmetallplattform und ist mit einer Nano-Mehrschicht-PVD-Beschichtung versehen. Sie kann die Härting automatisch anpassen, um die Temperaturen an der Schneidkante zu regulieren.

Wir bieten Ihnen mit dieser Sorte eine sichere Bearbeitung und eine Leistung, die weit über den Standard hinausgeht.



S

ISO-Anwendungsbereich

Merkmale und Vorteile

- EthaCore™ Technologie für hervorragende Verformungsbeständigkeit unter anspruchsvollen Bearbeitungsbedingungen mit hoher Hitze- und Belastungsbeanspruchung
- Innovative Nano-Multilayer-Beschichtung, hergestellt mit anerkannter Zertivo® PVD-Beschichtungstechnologie
- Ein deterministisches, fehlertolerantes Design für anspruchsvolle Fräsbedingungen verringert das Risiko plötzlicher Ausfälle und sorgt für einen reibungslosen Prozessablauf
- Bietet eine beständige Leistung trotz der bei der Bearbeitung von reinem Titan auftretenden Schwankungen in der Belastung, verbunden mit vorhersehbarer Standzeit und Schneidleistung
- Parallel dazu verbesserte Schneidkantenstabilität und Verschleißfestigkeit (normalerweise ein Kompromiss zwischen zwei Eigenschaften)

EthaCore™ Technologie

EthaCore™ ist eine neue, im Sandvik Coromant Sortiment einzigartige Hartmetallplattform und stellt einen Durchbruch bei den Wendeplattensorten dar.

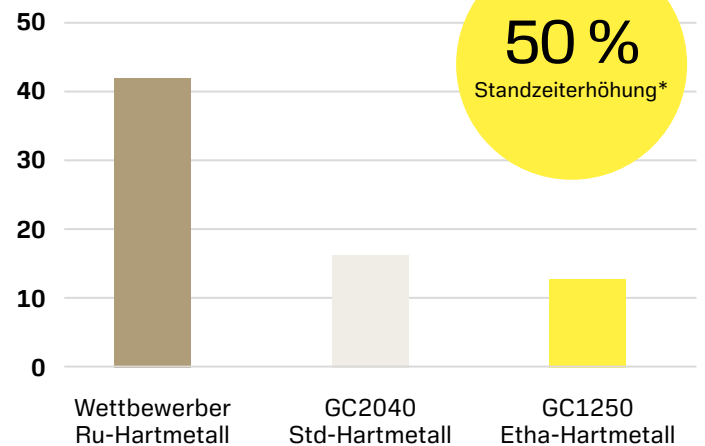
Etha-Karbid ist eine weitaus nachhaltigere Lösung mit einem geringen CO₂-Äquivalent-Fußabdruck (CO₂-Äq/kg), insbesondere im Vergleich zu Mitbewerberprodukten, die auf Ruthenium (Ru) basierende Karbide verwenden.

Darüber hinaus übertrifft die Sorte GC1250 führende Wettbewerber bei der Standzeit um mehr als 50 %.

Anwendung

- Optimiert für Titanlegierungen
- Schrupp- bis mittlere Schlichtbearbeitung
- Deckt allgemeine bis hin zu anspruchsvollen Anwendungen ab, wie beispielsweise quadratisches Schulterfräsen, Taschenbearbeitung, Oberflächenbeschaffenheiten, komplexe Werkzeugwege, tiefe Seitenwände und lange Überhänge
- Für die Nassbearbeitung entwickelt

CO₂-Äquivalent/kg



*Festgestellt im Vergleich zu Wettbewerbern im Kundenumfeld.

Mehr entdecken:
sandvik.coromant.com/milling/inserts-grades-titanium-hrsa



Autorisierter Vertriebspartner

