

Super-Beschichtungs-Serie

SNC805 / SPC810

■ Verwendung

- Förderung der Premium Drehsorte für die Bearbeitung von HRSA inkl. Inconel, Hastelloy Titan Alloy und ausscheidungsgehärteter Rostfreier Stahl.

■ Details

① Betreffende Sorte

SNC805 (CVD)	SPC810 (PVD)
	

② Eigenschaften

SNC805: Ultrafeine Substrat- und CVD-Beschichtungen werden eingesetzt, um die Leistung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung zu erhöhen und die Verschleißfestigkeit zu verbessern.

→ **Im Vergleich zu UNC805 werden höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten bei gleicher Zähigkeit erreicht.**

SPC810: Ultrafeines Substrat und PVD-Beschichtungen werden eingesetzt, um die Leistung bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung zu erhöhen und die Verschleißfestigkeit zu verbessern.

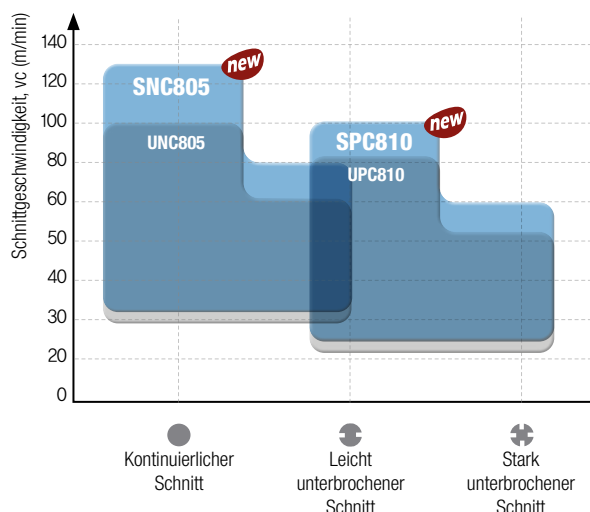
→ **Im Vergleich zu UPC810 kann bei gleicher Zähigkeit mit höherer Geschwindigkeit bearbeitet werden.**

Der Preis ist 20 % niedriger als bei der bestehenden UN(P)C-Sorte.

UNC805 wird in SNC805 geändert, wenn die UNC805-Lagerbestände erschöpft sind.
UNC805 Lagerstand wird in ● oder ○ geändert.

③ Anwendungsbereich

Produktivitätssteigerung durch Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Inconel, Hastelloy, Titanlegierungen, ausscheidungsgehärtetem Edelstahl, usw.



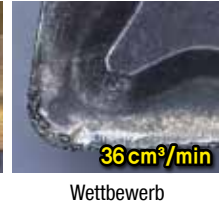
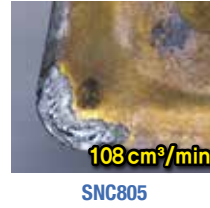
■ Zeitpunkt

Ab April 2024

Leistungsnachweise

Ausscheidungsgehärteter rostfreier Stahl (KS: STS630 · ISO: 17-4PH · AISI: AM350)

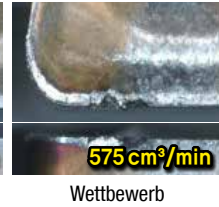
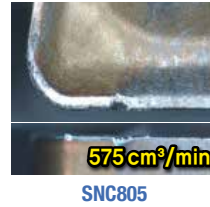
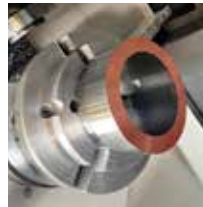
Werkstück	Drehen Rostfrei (Kundentest)
Schnittparameter	vc = 40 m/min · fn = 0,12 mm/U ap = 2,0 -3,0 mm · nass
Standzeit	2 - 6 Bearbeitungszyklen
Werkzeug	WSP WNMG080412-VP4 (SNC805) Halter PWLNR3232-M12



- Zerspanungsvolumen Q = 18,0 cm³/min

Titanlegierung (KS: Ti - 6Al - 4V · ISO: 5832-11 · AISI: Ti - 6Al - 4V)

Werkstück	Titanlegierung Plandrehen (Kundentest)
Schnittparameter	vc = 65 m/min · fn = 0,20 mm/U ap = 1,8 mm · nass
Standzeit	25 Minuten
Werkzeug	WSP CNMG120408-VP4 (SNC805) Halter PCLNR3232-M12



- Zerspanungsvolumen Q = 23,0 cm³/min

Inconel (KS: IN718 · ISO: 9723 · AISI: Inconel718)

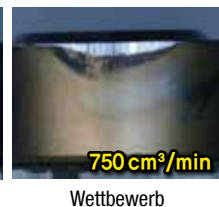
Werkstück	Inconel Planen und Überdrehen (Kundentest)
Schnittparameter	vc = 45 m/min · fn = 0,20 mm/U ap = 0,5 mm · nass
Standzeit	12 Minuten
Werkzeug	WSP VBGT160408-MU (SPC810) Halter SVJNR2525-M12N



- Zerspanungsvolumen Q = 5,0 cm³/min

Inconel (KS: IN718 · ISO: 9723 · AISI: Inconel718)

Werkstück	Inconel Planen und Überdrehen (Kundentest)
Schnittparameter	vc = 50 m/min · fn = 0,25 mm/U ap = 0,5- 3,0 mm · nass
Standzeit	20 Minuten
Werkzeug	WSP RCMT1204M0-RSA (SPC810) Halter C6-SRSCR-45065-12H



- Zerspanungsvolumen Q = 37,5 cm³/min

Für weitere Informationen
kontaktieren Sie bitte unseren Kundensupport!

Korloy Europe GmbH
Gablonzer Str. 25 - 29
D-61440 Oberursel
Germany

Tel. +49 6171 2 77 83-0
Fax +49 6171 2 77 83-59
Mail: cs@korloyeurope.com
Web: www.korloyeurope.eu