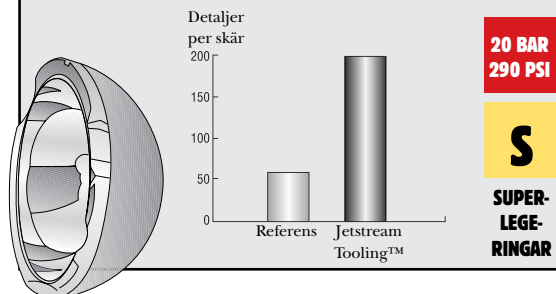


APPLIKATION

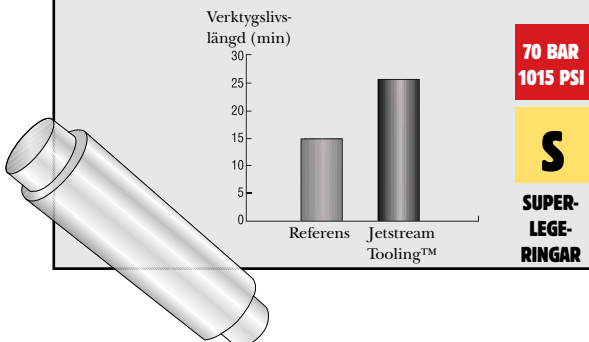
UTVÄNDIG PROFILSVARVNING I KOBOLTKROM

Kriterium	Verktygslivslängd		
Komponent	Täckplatta		
Material	Koboltkrom		
Vändskär	LCMF160500-0476-MP, 890		
	Jetstream Tooling™	Referens	
Skär-data	v_c	110 m/min	110 m/min
	f	0,1 mm/varv	0,1 mm/varv
	a_p	0,25 mm	0,25 mm
Resultat	270% ökning av verktygslivslängden Bättre spänkontroll och verktygslivslängd		



GROVSVARVNING I INCONEL 718

Kriterium	Cykeltid		
Komponent	Skaft		
Material	Inconel 718		
Vändskär	SNMG120408-MR4, CP250		
	Jetstream Tooling™	Referens	
Skär-data	v_c	90 m/min	40 m/min
	f	0,35 mm/varv	0,35 mm/varv
	a_p	2,0 mm	2,0 mm
Resultat	Bättre spänkontroll och verktygslivslängd		



KONTAKT OCH INFORMATION

SECO MACHINING NAVIGATOR:

Katalogen Svarvning och Teknisk Guide 2009
Updatekatalog 2010

ONLINEINFORMATION:

Fullständig information om Jetstream Tooling™:
<http://www.secotools.com/jetstreamtooling>

Seco Tools internationella webbplats:
<http://www.secotools.com>

VERKTYG

SVARVNING

JETSTREAM TOOLING™



**KYLNING MED HÖGT TRYCK
DIREKT PÅ SKÄREGGEN**

SECO

Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.
www.secotools.com

SECO

KYLVÄTSKA DIREKT PÅ SKÄREGGEN

Jetstream Tooling™ fungerar på så sätt att den skickar en koncentrerad stråle av kylvätska med hög hastighet direkt mot det optimala läget nära skäreppen. Kylvätsketrycket är mellan 5 och 275 bar.

ÖKA PRODUKTIVITETEN

Jetstream Tooling avleder snabbt värmen genom en kyleffekt som resulterar i spröda spån som snabbt bryts av genom trycket från kylvätskeflödet. Spånstockning leder till tilltäppning och ytskador, ett problem som försvinner med Jetstream Tooling.

SÄNK KOSTNADERNA

Jetstream Tooling ger en omedelbar kyleffekt några millimeter från skäreppen. Genom en fin höghastighetsstråle som tränger in i friktionszonen uppnås förbättrad smörjning, kylning och små, hanterbara spån vilket ger mindre stilleståndstid och bättre ytfinitet som resultat.

PROGRAM

I produktprogrammet ingår hållare för de vanligaste vändskärsformerna; C, D, S, T och W, både negativa och positiva.

Det finns även en mängd olika hållare för Seco MDT.

Seco utökar nu programmet med hållare för större vändskär, CNMx1606xx och SNMx1506xx samt en mängd olika hållare för Seco MDT

Hållare finns tillgängliga med fyrkantbakände och Seco-Capto™-bakände

FÖRDELAR

- Högre skärdata = ökad produktivitet
- Längre verktyglivslängd = minskade kostnader = färre programstopp för skärbyten
- Förbättrad kontroll = mindre stilleståndstid på grund av operatör-singripande
- Bättre ytfinitet

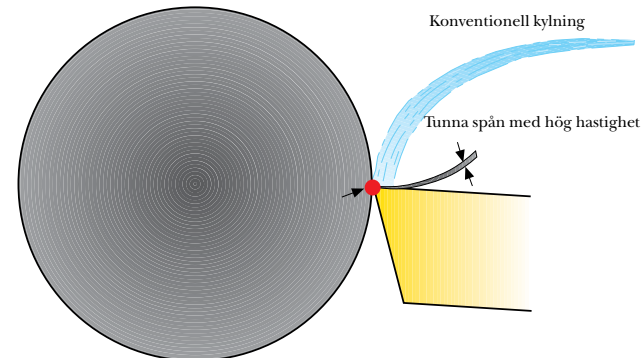


Med konventionell verktyghållare Med Jetstream Tooling™

HUR DET FUNGERAR

KONVENTIONELL KYLNING

Titan 6Al4V:
Låg värmeledningsförmåga
och låg elasticitetsmodul



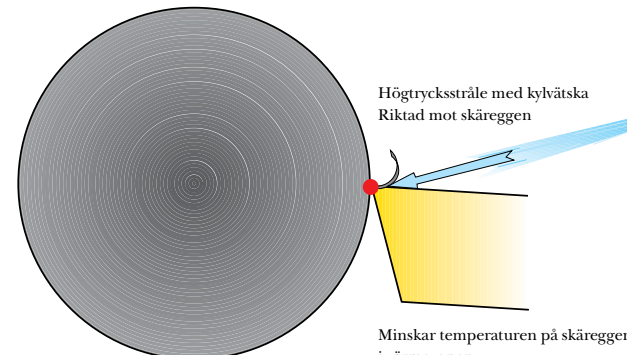
Liten koncentrerad värmezon

Skärhastighet: 40-60 m/min
Ungefärlig verktyglivslängd:
20 minuter
Avbrott: typiskt fasförslitning
Egenskap: långa okontrollerbara spån

KYLNING MED TRYCK

Titan 6Al4V:
Låg värmeledningsförmåga
och låg elasticitetsmodul

Trycket från kylvätskan böjer spånet så att det bryts i mindre och lätthanterliga bitar.



Skärdata: 90-150 m/min
(ofta det dubbla)
Verktyglivslängden ökar med 100%
Egenskap: små, kontrollerbara spån

Minskar temperaturen på skäreppen i värmezon.
Medger högre skärhastighet och längre verktyglivslängd.

IMPLEMENTERA PÅ MASKINERNA

Eftersom standardprogrammet för Jetstream Tooling baseras på ISO-verktyghållare (både fyrkantshållare och Seco-Capto) kan den monteras på ett stort urval CNC-maskiner.

Kylvätska kan antingen tillföras till verktyghållaren utvändigt genom en slang eller invändigt om Seco-Capto™ används. Jetstream Tooling fungerar särskilt bra med höghastighetskylpumpar som kan eftermonteras på befintliga CNC-svarvar.

