

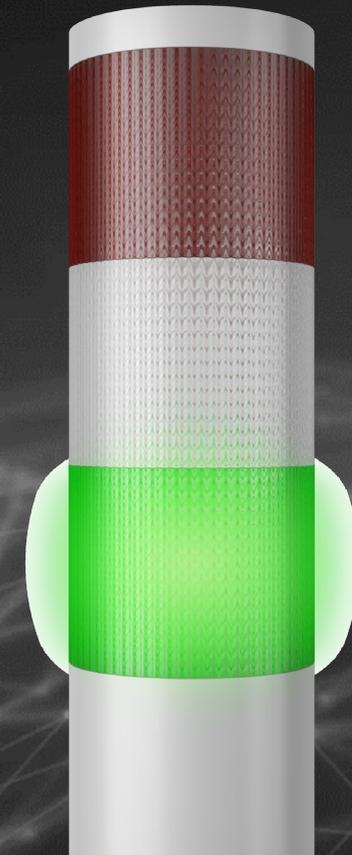
A grayscale photograph of a modern industrial factory floor. The scene is filled with various pieces of machinery, including what appears to be a robotic work cell on the right and several workstations with computer monitors on the left. The floor is highly reflective, and the overall atmosphere is one of a high-tech manufacturing environment.

Nachhaltige Werkzeuginnovationen
um Ihre Ausbringung nachhaltig zu erhöhen.

MAV Innovationsforum 2019

Herausforderungen in der Produktion

- Maschinenauslastung erhöhen
- Profitabilität erhöhen
- Engpässe reduzieren
- Prozesssicherheit erhöhen



CoroTurn® Prime

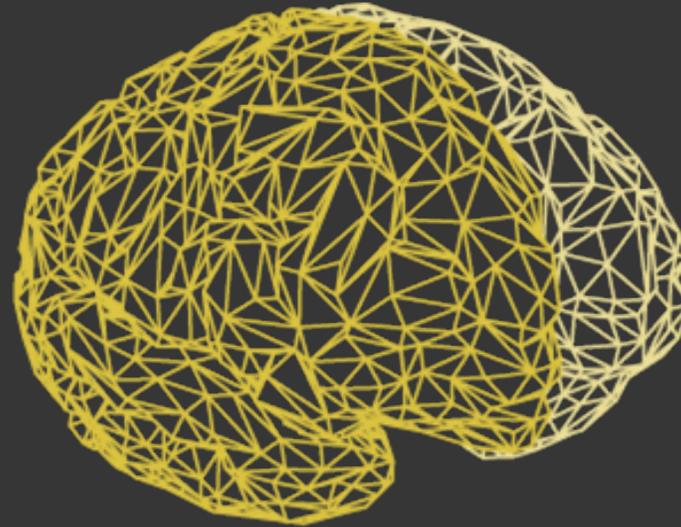


CoroTurn® 300

CoroPlus®

CoroTurn® TR

CoroMill® 390-07



CoroTurn® QD

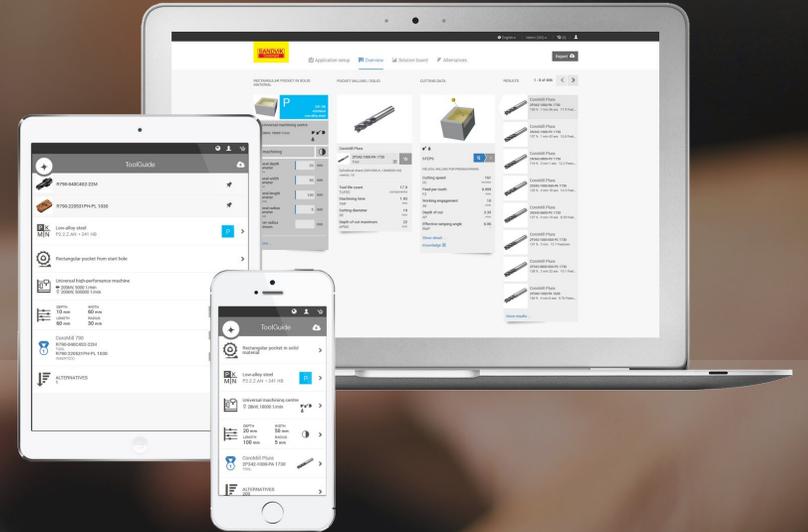
CoroMill® 745

CoroTurn® QD Y-Achse

CoroMill® Plura

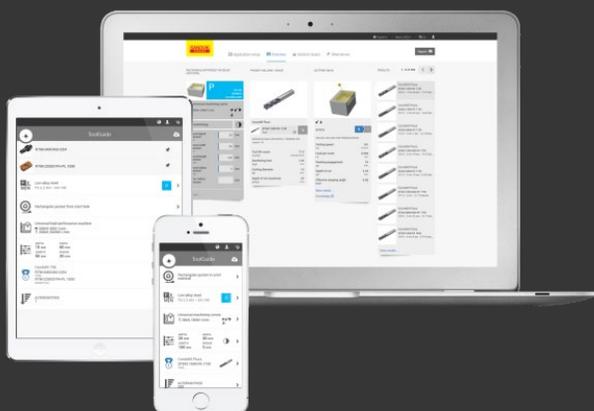
Silent Tools™ +





CoroPlus[®] ToolGuide

ToolGuide Schnittdatenfindung



Auswahl des Komplettwerkzeugartikels

CoroPlus® ToolGuide [meine artikel \(11\)](#)

P 170 HB
P2, 1, Z, AN
Niedrig legierter Stahl

Drehmaschine 03 - Futter 152.4 mm - 304.8 mm
25 kW, 3000 1/min

Gute Bedingungen

Startdurchmesser
DMS 32 mm

Werkstofflängenko-
WKP/SLCOST 90 €/m

[Mehr ...](#)

CoroCut QD

OD-L1E26C25A
Werkzeug

OD-NE-0200-0003-CR 1125
Schneldplatte

Parting off and grooving blade-size 25R

Standmenge	1520 Stück
TUFEC	
Bearbeitungszeit	00:03.264 min:s
TME	

STUFEN 1 2

EMPFOLHENER VORSCHUB

Schrittgeschwindigkeit
VC 178 m/min

Vorschub pro Umdrehung
FN 0.13 mm

Drehzahl, max. (-81, -82: Maximale Drehzahl)
RPMX 3000 1/min

[Detail anzeigen](#)

[Anwendungen](#)

[Send to ToolLibrary](#)

CoroCut QD
OD-RFE20-2525A
QD-NE-0200-0003-CR 1125
100 % 00:03.264 1520 Stück

CoroCut QD
OD-RFE24-2020S
QD-NE-0200-0003-CR 1125
100 % 00:03.264 1520 Stück

CoroCut QD
OS-QD-RFE20C2020D
QD-NE-0200-0003-CR 1125
100 % 00:03.264 1520 Stück

CoroCut QD
OS-QD-RFE24C2530
QD-NE-0200-0003-CR 1125
100 % 00:03.264 1520 Stück

CoroCut QD
OD-L1E26C25A
QD-NE-0200-0003-CR 1125
100 % 00:03.264 1520 Stück

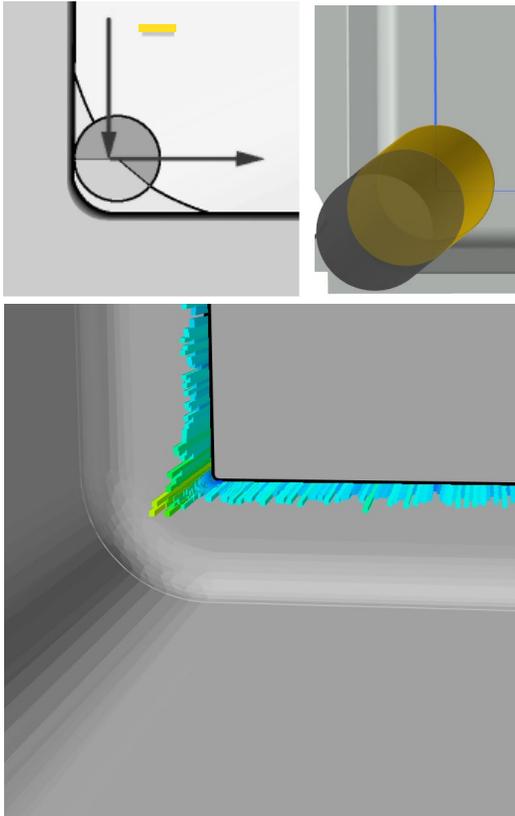
CoroCut QD
OD-L1E26C25A
QD-NE-0200-0003-CR 1125
100 % 00:03.264 1520 Stück

CoroCut QD
OD-NR1E26-25A
QD-NE-0200-0003-CR 1125
100 % 00:03.264 1520 Stück

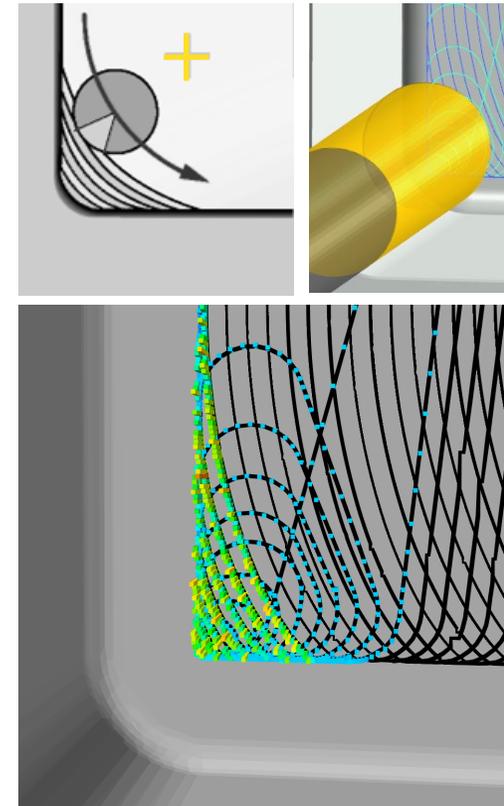
[Abbrechen](#)

Ecken Bearbeitung

große Umschlingung

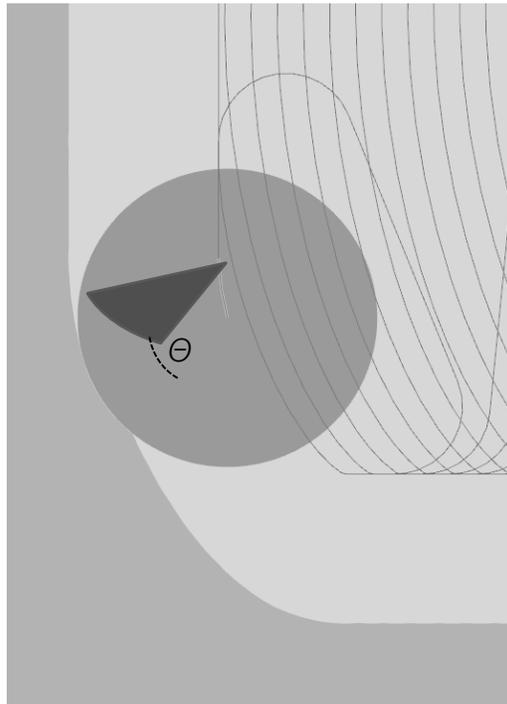


kleiner und kontrollierter Umschlingungswinkel

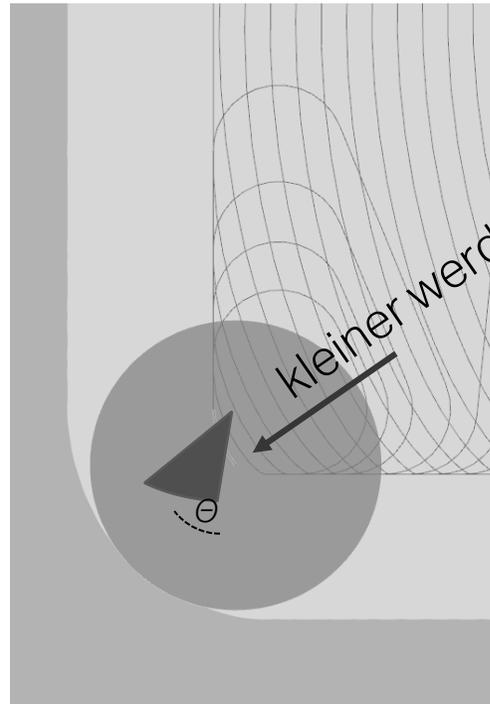


Ecken Bearbeitung

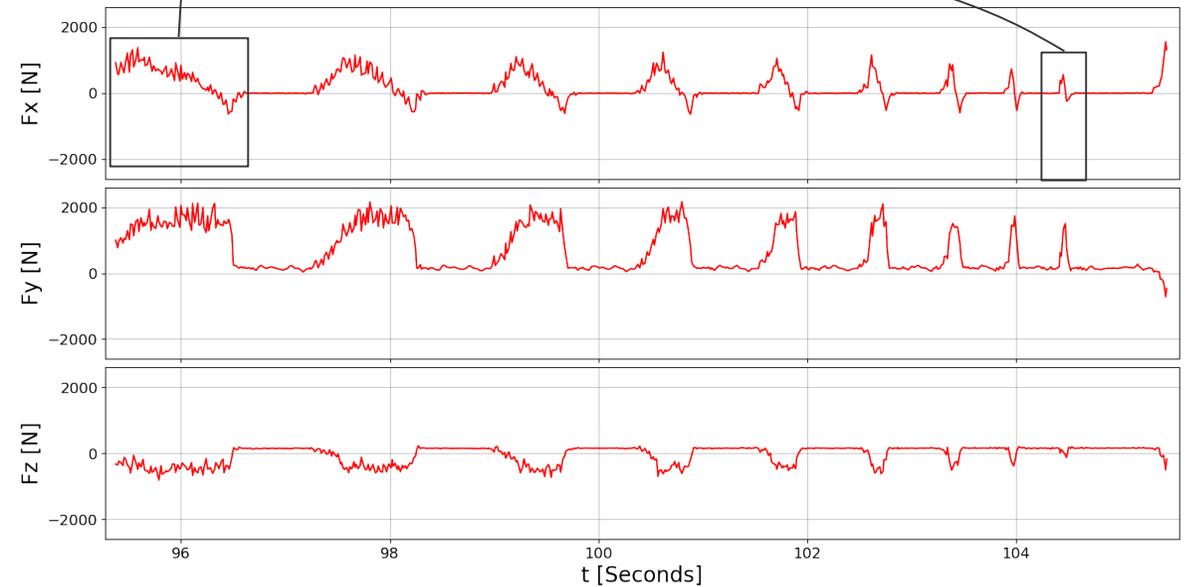
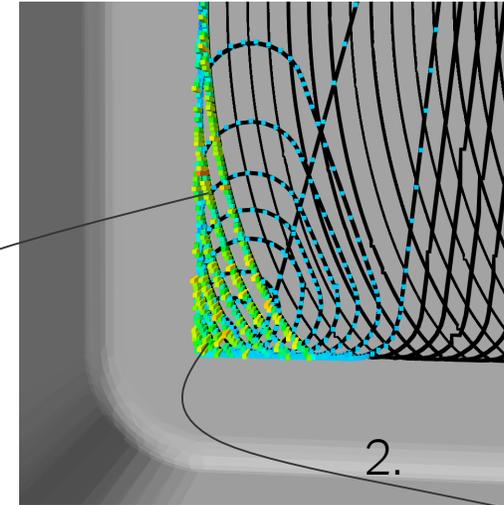
Warum ist Schälfräsen die bessere Methode?

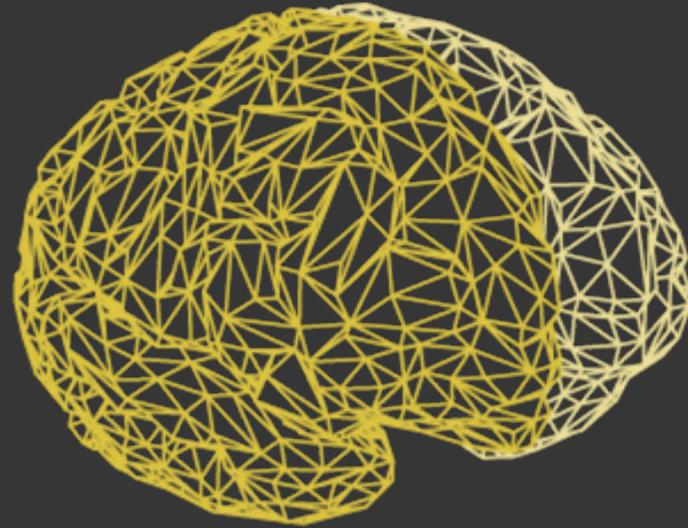


1.



2.

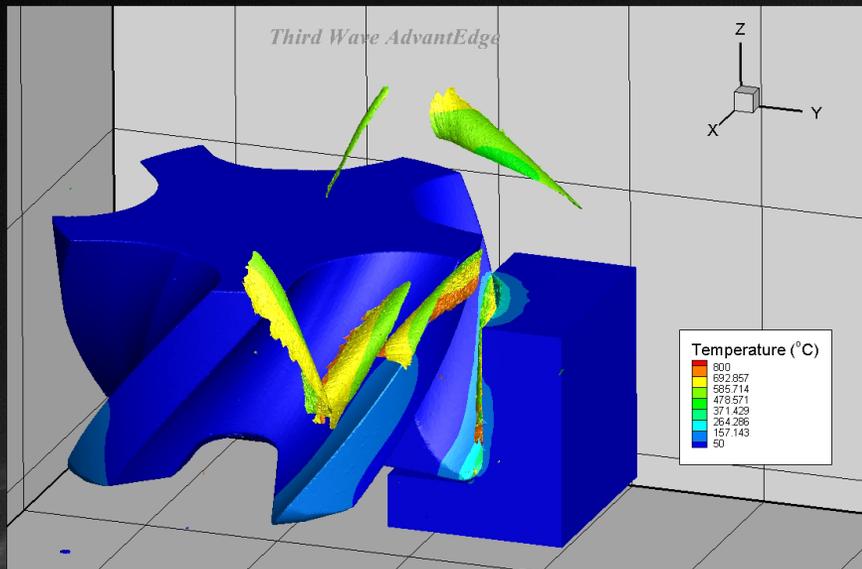




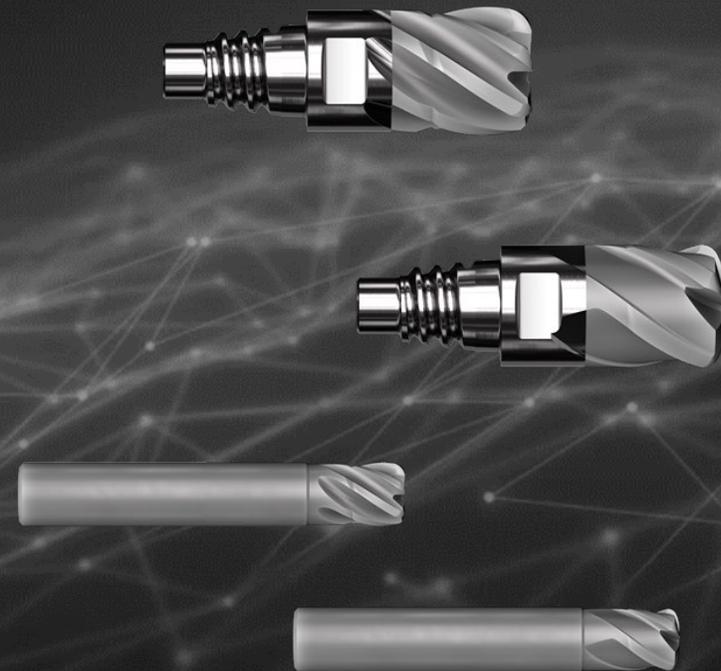
Innovation

Beispiele für Werkzeugauslegung

Optimierte Temperaturkontrolle bei der Zerspanung von Titan-Werkstoffen



Optimierte Leistung bei der Bearbeitung von hochwarmfesten Werkstoffen (HRSA)



Fräsen mit Keramikwerkzeugen

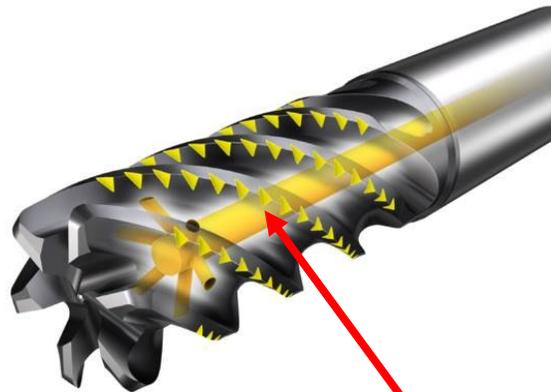
20- bis 30-fache Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit im Vergleich zu Vollhartmetallwerkzeugen sorgen für eine erheblich höhere Produktivität



ISO-Anwendungsbereich

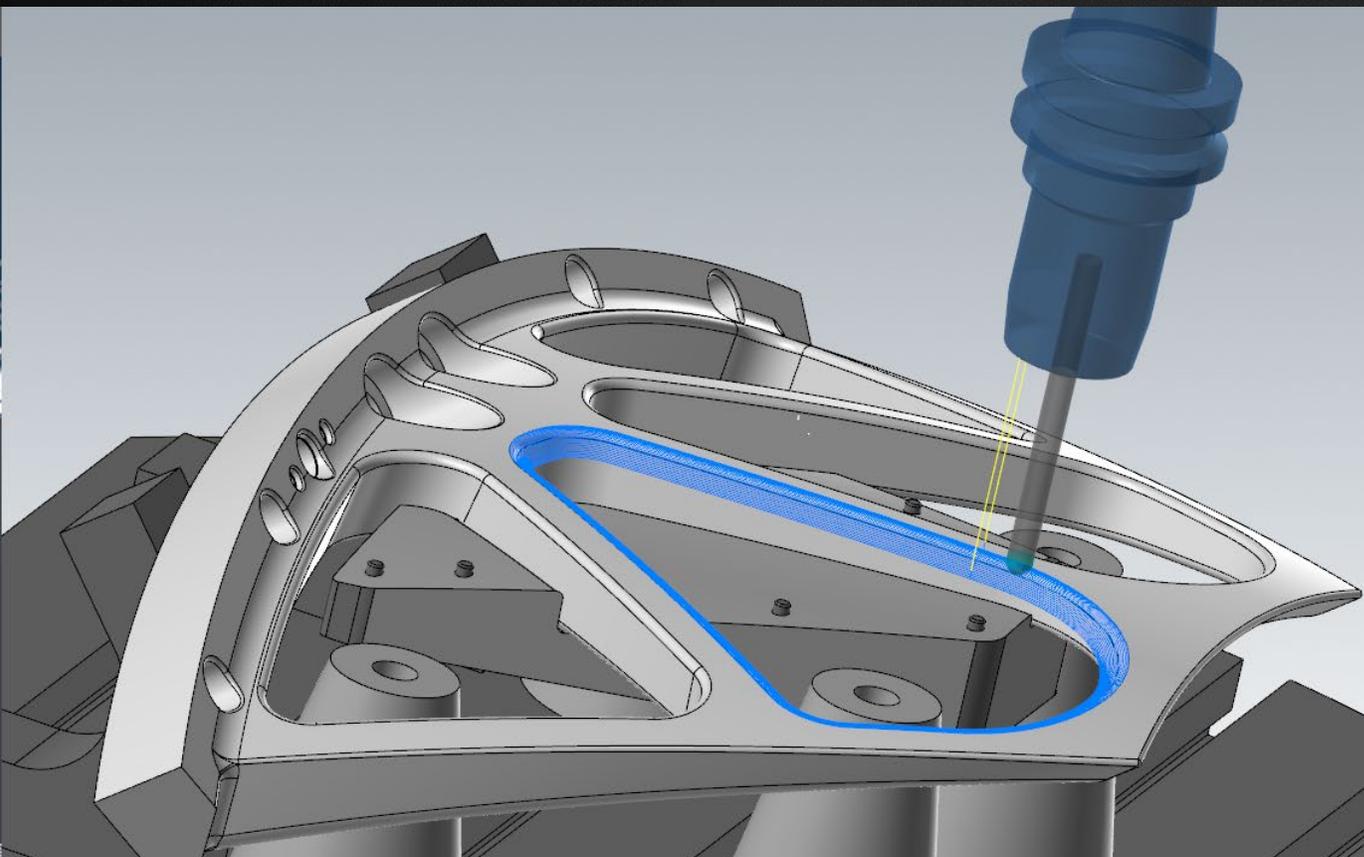
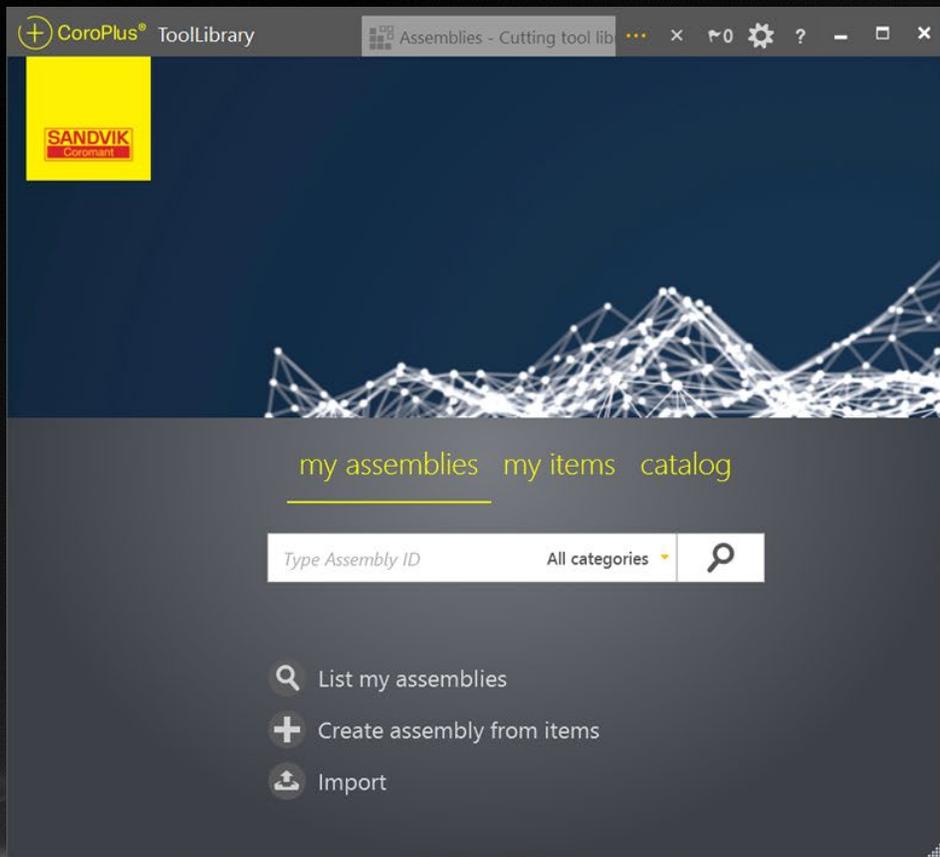
Fräsen von Titan und Titan Legierungen

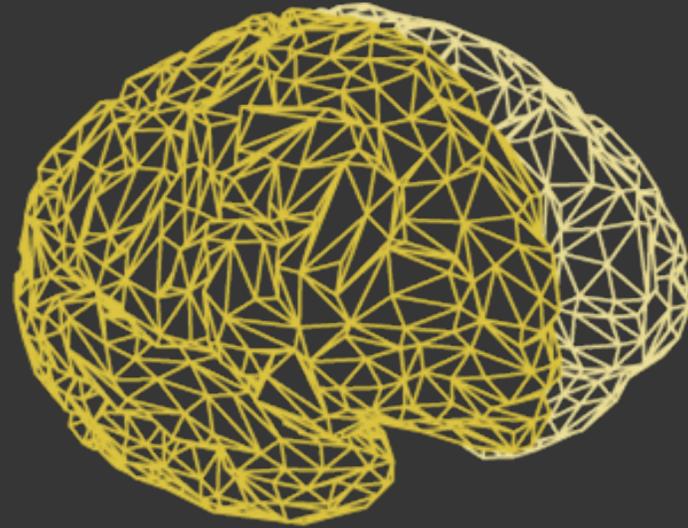
Einzigartige Lösung für die Bearbeitung in Titan bei anspruchsvollen Bedingungen, in denen Spanabfuhr und Temperaturkontrolle in der Schneidzone entscheidend ist.



Eine spezielle Geometrie an der Freifläche erhöht den KSS – Druck an der Schneidkante um die Temperatur niedriger und dadurch die Schnittgeschwindigkeit höher zu halten.

Optimierte Werkzeugdaten mit CoroPlus[®]





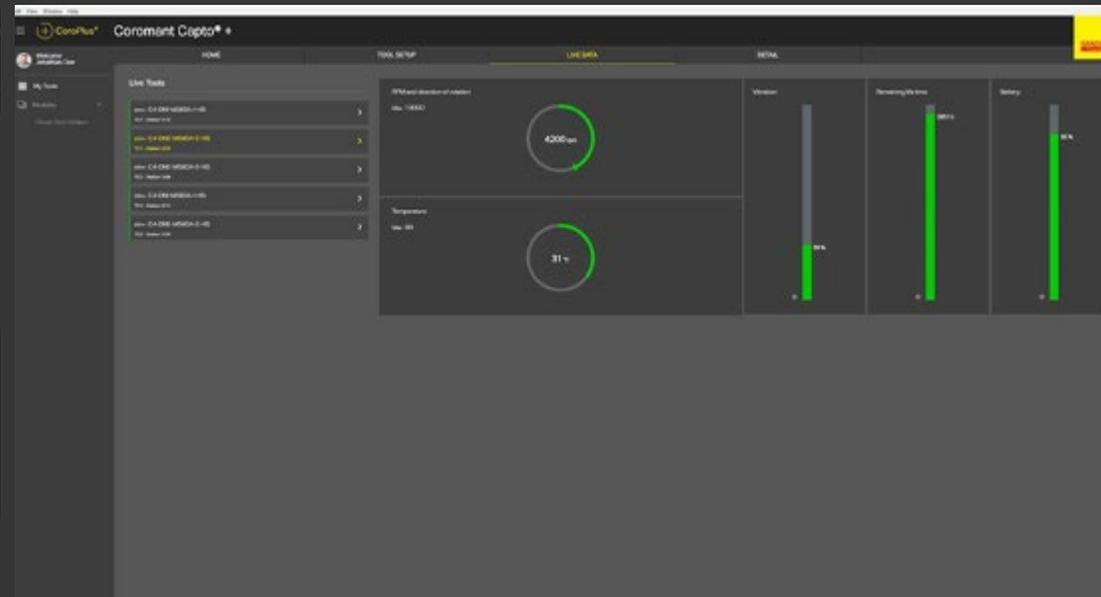
Innovation

⊕ CoroPlus® Werkzeughalter

Vorausschauende Wartung durch Livezugriff auf Werkzeughalterdaten.



SANDVIK
Coromant



Silent Tools™ +

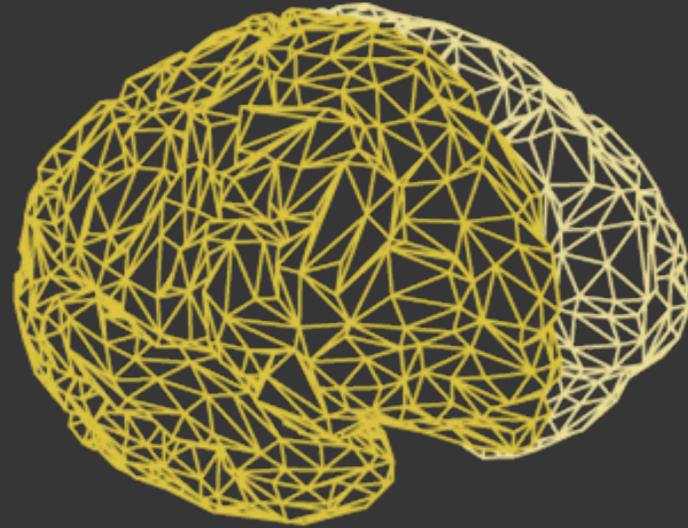
Schwingungsgedämpfte Drehadapter mit integrierter Konnektivität zur Prozessoptimierung

SANDVIK
Coromant

SilentTools®

SANDVIK
Coromant





Innovation

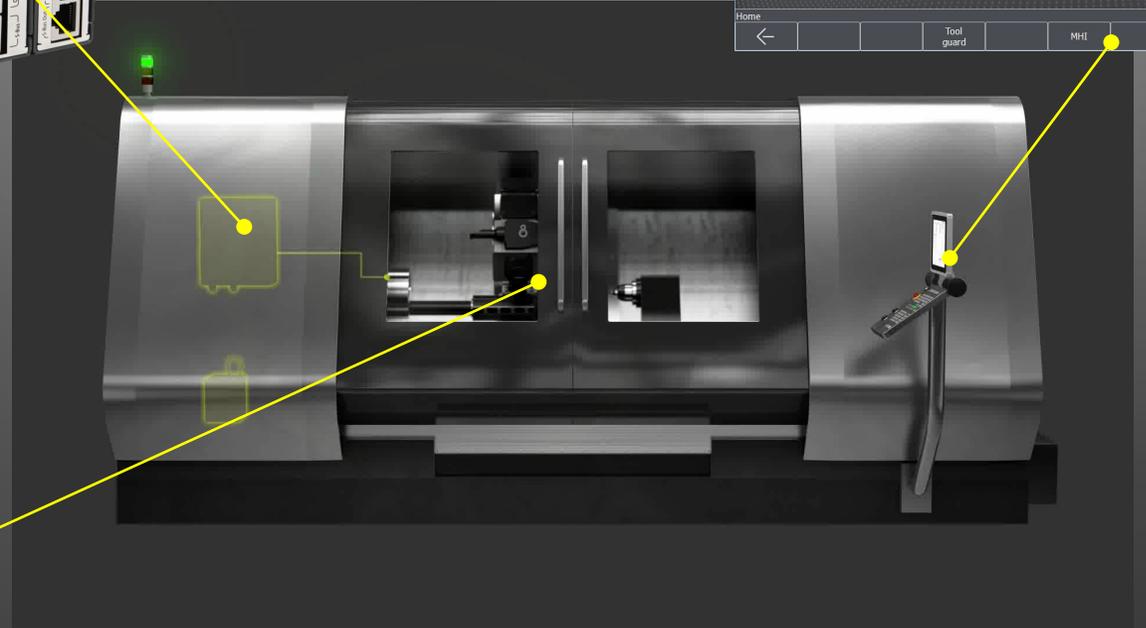
CoroPlus[®] ProcessControl

CoroPlus® ProcessControl

- welcher Mehrwert ist möglich?

SANDVIK
Coromant

- Beschädigungen durch Werkzeugbruch oder Kollisionen vermeiden
- Prozesssicherheit während der Zerspanung erhöhen
- Vorhersagbarkeit – Wissen, wann Instandhaltung erfolgen soll



CoroPlus® ProcessControl



Collision detector



Tool guard



Machine health inspector

Problem/
Herausforderung

Beschädigung der Maschine und des Bauteils im Fall einer Kollision

Werkzeugbruch
Nicht ausgelastete Werkzeuge
Hoher Ausschuss an Bauteilen

Bruch von Spindel und Führungen
Ungeplante Wartung
Over-Service

Lösung

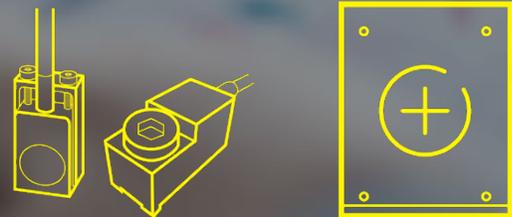
Kollisionserkennung mit Maschinenstoppfunktion. Reaktionszeit von fünf Millisekunden.

Erkennung von Werkzeugüberbelastung und Werkzeugbruch mit programmierbaren Maschineninteraktionen.

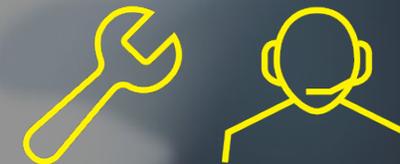
Sensor zur Datenerfassung mit integrierten Algorithmen zur Wartungsvorhersage von Spindel und Führungen vor Ausfall.



Technische Beratung



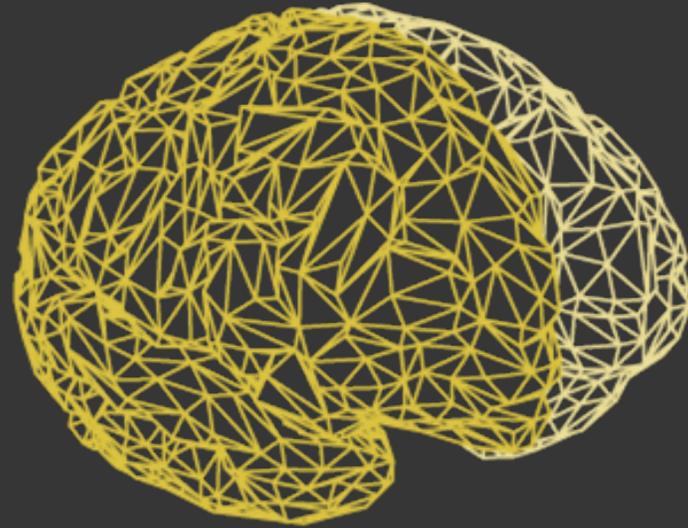
Infrastruktur



Installation

Support

Service



Innovation

CoroPlus[®] Machining Insights

Von Daten zu Aktionen

Von Daten zu Aktionen

SANDVIK
Coromant

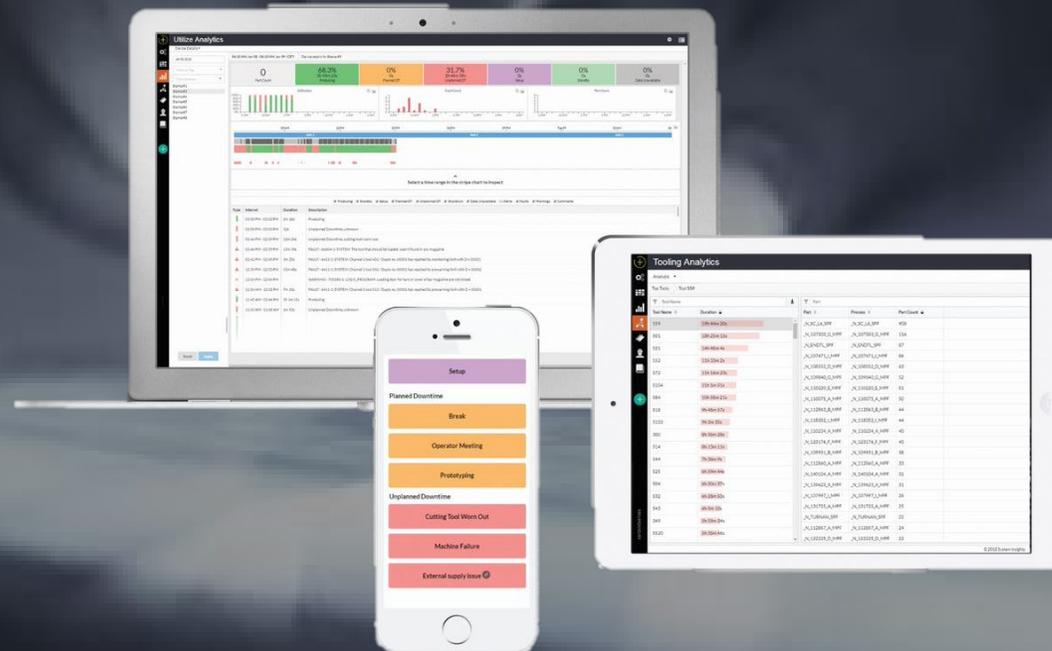
Datenerfassung durch Maschine und Maschinenbediener

Automatische Datenerfassung an der Maschine

Klassifizierung, Kommentare und Verbesserungsvorschläge durch den Maschinenbediener

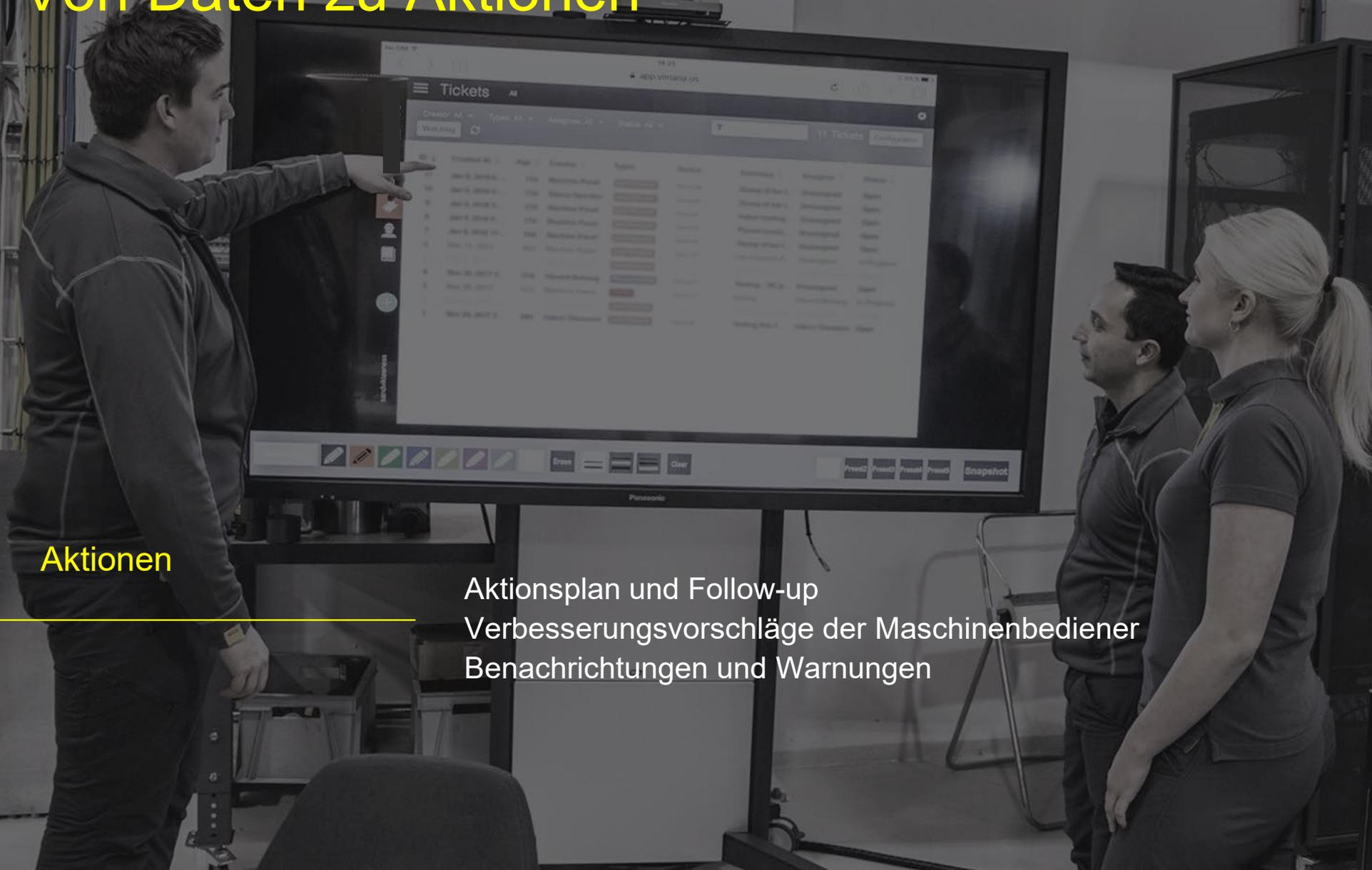
Von Daten zu Aktionen

Historische Daten



Echtzeit-Daten

Von Daten zu Aktionen



Aktionen

Aktionsplan und Follow-up
Verbesserungsvorschläge der Maschinenbediener
Benachrichtigungen und Warnungen

CoroPlus®



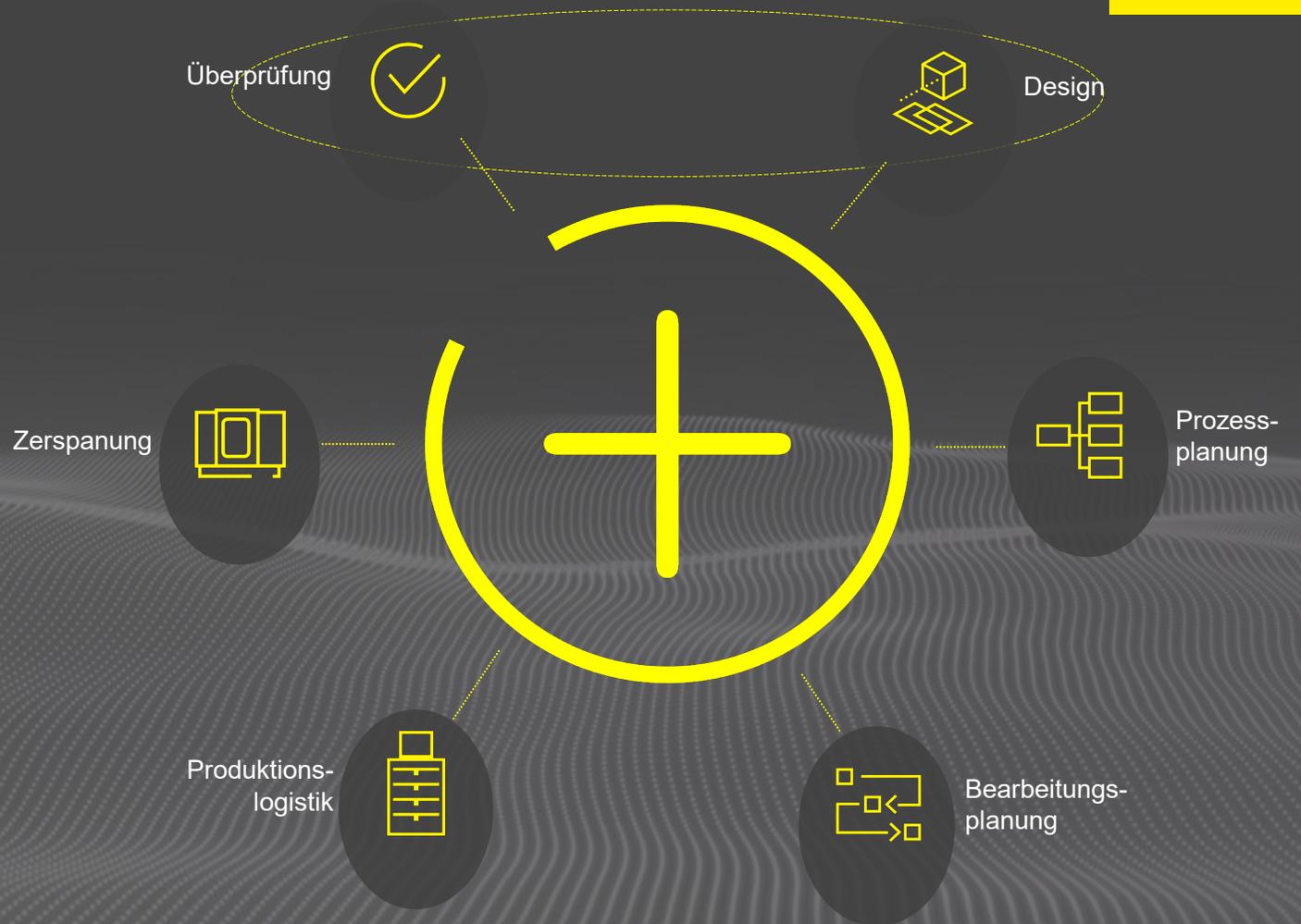
Einsatz von Design- und Planungsprodukten in CAD/CAM Plattformen



Lösungen für den Zerspanungsprozess mit sensorbasierten Werkzeugen und Software für Prozessüberwachung von der Brucherkennung bis zur Maschinenüberwachung



Einblick in die Zerspanung. Durch Analyse Daten in Werte verwandeln



Unsere DNA

Entschlossenheit ist alles

SANDVIK
Coromant



Know-how

Präsenz

Fortschritt

Zusammenarbeit

