

S205

高温合金 (HRSA) 车削材质

S205是一种全新的CVD (化学气相沉积) 材质, 专门为航空航天业高温合金 (HRSA) 发动机部件最后阶段的车削加工而打造。

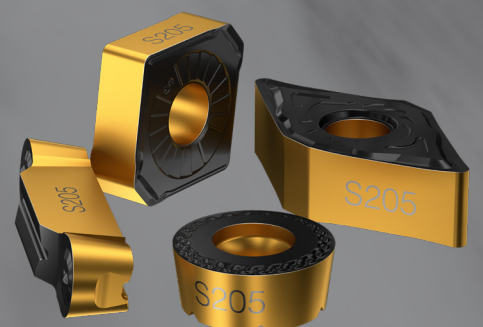
通过在半精加工和精加工应用更高的切削速度, 该材质可以带来更高的生产率, 同时保证满足公差和加工表面完整性的要求。

特性

- 第二代Inveio®涂层可确保更高的耐磨损能力和长刀具寿命
- 通过后处理工艺改善刀片的机械特性, 显著提高刀片强度

优势

- 切削速度比竞品高30-50%, 刀具寿命不打折扣
- 更高的切削速度带来生产率提升
- 出色的抗后刀面磨损和抗粘结磨损性能, 刀具寿命更长



应用

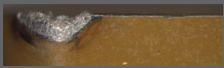
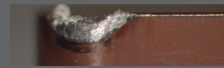

- 切削深度小于刀尖半径的最后阶段加工应用
- 使用带圆刀片的CoroTurn® Prime刀具在小主偏角下进行半精加工
- 经过时效处理的镍基材质
- 预加工表面
- 航空航天发动机部件：涡轮盘、环、机匣、轴
- 要求更高切削速度的应用



性能

零件：测试棒材
材料：经过时效处理的Inconel 718合金，43.2 HRC
工序：外圆车削（精加工）

+110%
刀具寿命

	竞品1	竞品2	山特维克可乐满S205
刀片	CNMG	CNMG	CNMG120408-SM
v_c , m/min (英尺/分钟)	130 (426.5)	130 (426.5)	130 (426.5)
f_n , mm/rev (英寸/转)	0.11 (0.0043)	0.11 (0.0043)	0.11 (0.0043)
a_p , mm (英寸)	0.2 (0.0078)	0.2 (0.0078)	0.2 (0.0078)
刀片边缘情况 (执行5分钟加工后)			
刀具寿命, min	5	5	10.5
结果	对比竞品，山特维克可乐满S205的刀具寿命提高了1.1倍。		

如需了解更多信息，请联系当地的山特维克可乐满代表或访问
www.sandvik.coromant.com

总部：
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
电子邮箱：info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:294 zh-CN © AB Sandvik Coromant 2021版权所有

