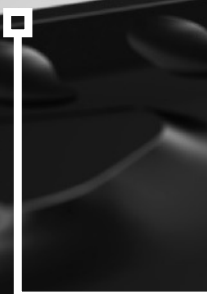


Nuovi utensili da taglio e soluzioni

CoroPak **14.1**



CoroDrill® 860 -MM

Punte in metallo duro integrale per acciaio inossidabile

La nostra punta per acciaio inossidabile più avanzata in assoluto!



CoroDrill 860 è una punta in metallo duro integrale ottimizzata per la foratura di acciaio inossidabile. Grazie alle superiori capacità in termini di velocità di taglio, rappresenta una combinazione imbattibile tra velocità di avanzamento tavola e precisione. Questa punta offre la migliore sicurezza del processo sul mercato. Scegliete CoroDrill 860 per la foratura ad alte prestazioni su tutti i materiali ISO-M.

Vantaggi

- Foratura affidabile, stabile e sicura
- Qualità costante dei fori
- Massima produttività sui materiali ISO-M, grazie alla geometria ad alte prestazioni della punta
- Lunga durata del tagliente ed usura prevedibile
- Velocità di avanzamento tavola elevate per una maggiore produttività

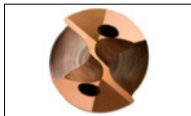
Applicazione

- Acciai inossidabili austenitici, superaustenitici, ferritici e duplex
- Gamma di diametri punta: 3–16 mm (0.118–0.629 poll.)
- Lunghezze della punta: 3, 5, 8 × il diametro della punta
- Tolleranza foro: IT 6–IT 8
- Componenti tipici: valvole, flange, tubi, scambiatori di calore, alberi

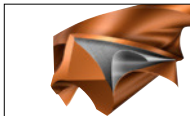


Campo di applicazione ISO

Caratteristiche tecniche



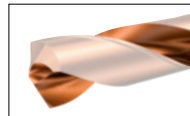
Nuova geometria del tagliente trasversale per migliorare il centraggio dell'utensile e la qualità del foro, oltreché ridurre i danni sul margine e prolungare la durata del tagliente



Rivestimento multistrato TiN/TiAlN e post-trattamento con sabbiatura ad umido migliorano la finitura superficiale e riducono l'attrito



Geometria esclusiva, ottimizzata per il controllo affidabile del truciolo su acciaio inossidabile



Scanalatura di maggiore volume per migliorare l'evacuazione del truciolo

Tailor Made

Disponibile come Tailor Made nelle misure intermedie, fino a 20 mm (0.787 poll.). Tempi di consegna di 4 settimane.

Prestazioni

Esempio di lavorazione del cliente

Materiale da lavorare	Acciaio inossidabile ferritico e martensitico, P5.0-5.1
Applicazione	Foro passante (11 mm) in anello di estrusione (550 fori/componente)
Diametro del foro, profondità mm (poll.)	5.0 (1.17) 3xD
Refrigerante	Emulsione 9%, 15 bar
Punta	860.1-0500-015A1-MM 2214

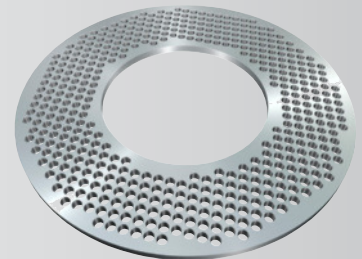
Dati di taglio

	CoroDrill® 860	Concorrente
n (giri/min)	7640	3820
v_c m/min (piedi/min)	120 (393)	60 (197)
f_n mm/giro (poll./giro)	0.10 (0.004)	0.07 (0.003)
v_f mm (poll.)	764 (30.08)	267 (10.5)



Risultati

	CoroDrill® 860 -MM 3xD	Concorrente
Lunghezza di foratura m (piedi)	48.4 (159)	18.1 (59)
Numero di componenti	8	3
Aumento della durata del tagliente	167%	–
Aumento della produttività	186%	–

CoroDrill 860 ha lavorato quasi 3 volte più velocemente della concorrenza, con una durata del tagliente superiore di oltre 2.5 volte.



Gamma

Tipo di punta	Lunghezza (×DC)	Standard	Diametro punta mm (poll.)	Refrigerante	Geometria	Tipo di stelo	Qualità	Supplemento 14.1
 Punte standard a diametro singolo	2–3	DIN 6537 K	3.0–16.0 (0.118–0.630)	Sì	-MM	DIN 6535 HA	GC2214	Sezione E
	4–5	DIN 6537 L	3.0–16.0 (0.118–0.630)	Sì	-MM	DIN 6535 HA	GC2214	Sezione E
	7–8	Sandvik Coromant	3.0–16.0 (0.118–0.630)	Sì	-MM	DIN 6535 HA	GC2214	Sezione E
 Punte per smussi e gradini	2–3	DIN 6537 K	3.35–17.5 (0.132–0.689)	Sì	-MM	DIN 6535 HA	GC2214	Sezione E

Per ulteriori informazioni, visitare il sito www.sandvik.coromant.com/it