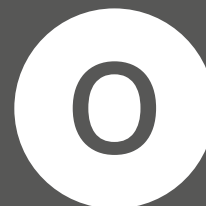


Utensili integrali rotanti

Punte in metallo duro integrale
Alesatori
Frese a candela
Frese per filetti
Maschi HSS



Offerta
versatile



Offerta
ottimizzata



Offerta
personalizzata

Indice

Presentazione degli utensili integrali rotanti	1
Offerta di prodotti	2
Come trovare il giusto prodotto	3
Offerta per la fresatura	4
Offerta per la foratura	9
Offerta per la maschiatura	18
Offerta per l'alesatura	23
Soluzioni personalizzate	27
Tailor Made	28
Ricondizionamento	29
IFind	30
Come ordinare i vostri utensili	31

Presentazione degli utensili integrali rotanti

Sandvik Coromant, un partner a 360 gradi

Con oltre 10.000 prodotti standard, la nostra gamma di utensili integrali rotanti è stata sviluppata per ogni tipo di applicazione di foratura con punte in metallo duro integrale, fresatura, maschiatura con acciaio super rapido, alesatura e filettatura. Ogni utensile è accuratamente concepito per soddisfare requisiti di alta qualità, precisione e massima produttività, in modo che possiate ottenere il massimo dal vostro processo di lavorazione. Oltre alla gamma di prodotti standard, proponiamo soluzioni personalizzate - tra cui quelle rientranti nelle offerte Tailor Made e Advanced Engineered - appositamente sviluppate dai nostri esperti in camice giallo per le più sofisticate esigenze di lavorazione. Gli utensili integrali rotanti sono inoltre supportati da un'estesa offerta di servizi che contribuisce a salvaguardare anche gli aspetti del processo di produzione legati ad efficienza, redditività e know-how.

Consegna dei prodotti standard in 24 ore

Estesa offerta di servizi

Esperti in camice giallo

Know-how da leader di settore

Soluzioni personalizzate

Per vedere l'intera gamma di utensili online, accedete alla pagina

www.sandvik.coromant.com/solidroundtools



La nostra offerta di prodotti

Non sono le dimensioni dell'operazione a essere importanti ma la gamma di applicazioni.

Ogni cosa che facciamo è rivolta a supportare flusso di lavoro, efficienza e produttività e, per esperienza, sappiamo che ciò richiede soluzioni differenti a seconda del cliente e della situazione. Non tutto è adatto a tutti. Di conseguenza, abbiamo sviluppato un'offerta che divide gli utensili integrali rotanti in tre differenti categorie.



Soluzioni versatili

Una gamma completa di prodotti ad alte prestazioni che garantisce livelli elevati di flessibilità in efficienza costi.

Per visualizzare le soluzioni dell'offerta versatile sul nostro sito web, accedete alla pagina www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/versatile



Soluzioni ottimizzate

Una linea esclusiva di utensili dedicati per esigenze specifiche, in grado di assicurare efficienza, affidabilità e durata.

Per visualizzare le soluzioni dell'offerta ottimizzata online, accedete alla pagina www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/optimized



Soluzioni personalizzate

Prodotti Tailor Made e Advanced Engineered, appositamente concepiti per rispondere ai più elevati requisiti prestazionali.

Ulteriori informazioni sulle soluzioni dell'offerta personalizzata sono disponibili nel nostro sito web, all'indirizzo www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized

Come trovare il giusto prodotto

1. Selezionare il tipo di applicazione (foratura, fresatura, maschiatura, ecc.)
2. Selezionare la sezione della nostra offerta in base alle esigenze

- Un solo utensile per molti materiali
- Utensili robusti per varie applicazioni
- Ideali per la produzione mista e di piccoli lotti

Scegliere l'offerta versatile



Offerta versatile

- Utensili dedicati a materiali specifici
- Utensili perfezionati per applicazioni specifiche
- Ideali per la produzione di lotti di dimensioni medio-grandi

Scegliere l'offerta ottimizzata



Offerta ottimizzata

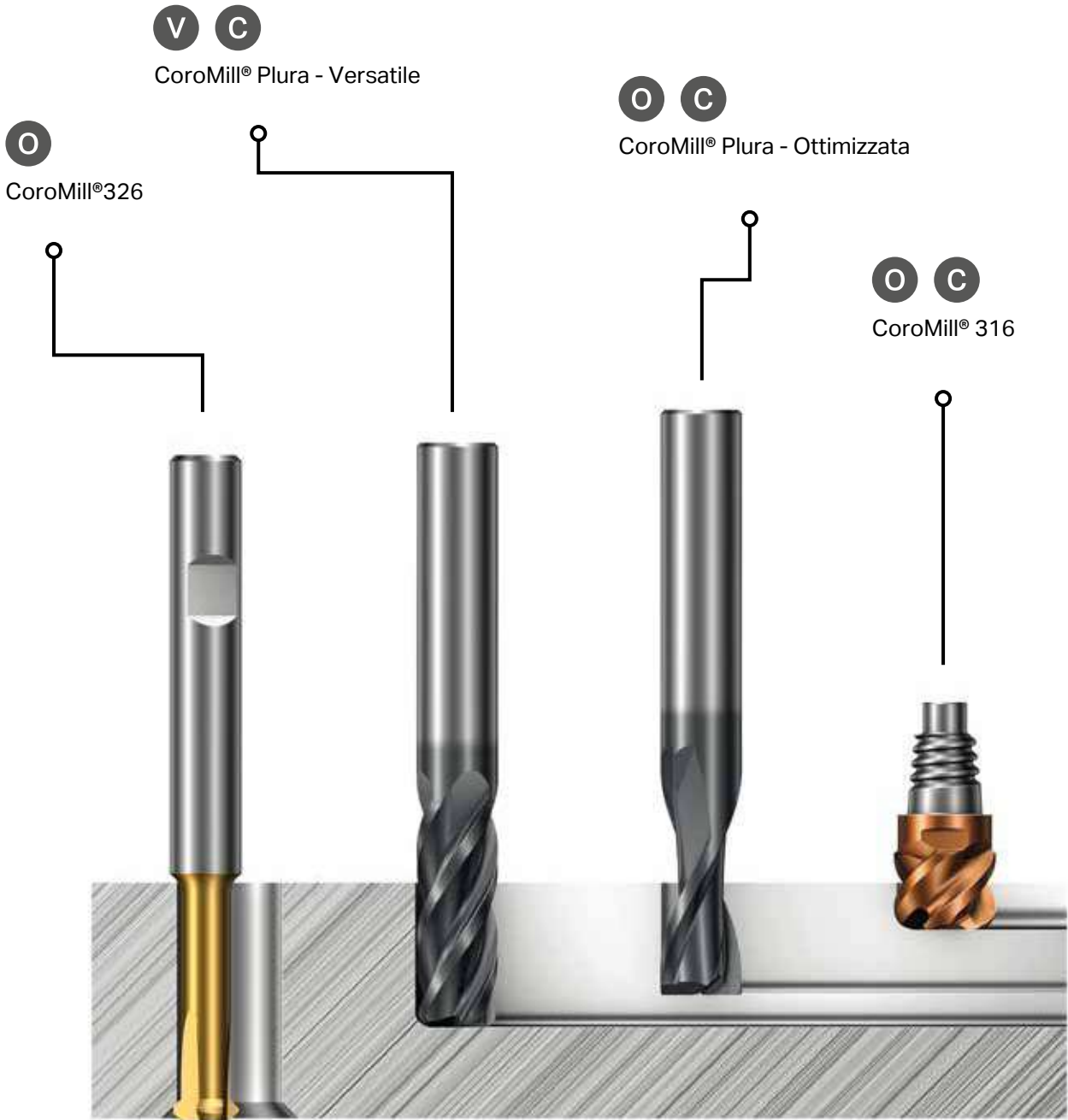
- Utensili appositamente sviluppati per una certa applicazione
- Competenze e conoscenze applicative avanzate
- Utensili non disponibili nell'offerta standard

Scegliere l'offerta personalizzata



Offerta personalizzata

Fresatura



CoroMill® Plura - Versatile

Frese a candela ad alte prestazioni, con livelli elevati di flessibilità in efficienza costi



Utensili **versatili** sviluppati per garantire prestazioni elevate e lavorazioni affidabili in diverse applicazioni e su componenti di dimensioni, forme e materiali differenti, per permettere di sfruttare al massimo la macchina.



Applicazione

- Sgrossatura pesante
- Sgrossatura media
- Sgrossatura con rompitrucoli
- Profilatura
- Fresatura di smussi



Campi di applicazione ISO:



Quando si utilizzano le macchine per vari componenti e per la produzione variabile, sono necessari utensili che offrano i massimi livelli di precisione, robustezza e versatilità. Quando sono indispensabili precisione, stabilità ed efficienza costi, CoroMill Plura Versatile è la scelta prioritaria.

Gamma di prodotti

- Qualità selezionate per ogni tipo di materiali e condizioni
- Geometrie robuste, concepite per adattarsi a diverse applicazioni di fresatura
- Opzioni con stelo cilindrico e Weldon
- Forme dell'utensile diritte, con o senza tagliente per separare il truciolo
- Utensili con testa sferica e utensili di smussatura
- Possibilità di ricondizionamento fino a tre volte secondo le specifiche originali



CoroMill® Plura - Ottimizzata

Frese a candela ad alte prestazioni per tipi specifici di materiali e applicazioni



Utensili **ottimizzati** con geometrie e qualità per materiali e/o applicazioni specifiche, per offrire i massimi livelli di produzione per unità di tempo.



Applicazione

- Fresatura pesante
- Fresatura laterale ad avanzamenti elevati
- Fresatura stabile per vari tipi di operazioni
- Elevata asportazione truciolo
- Fresatura di pezzi temprati
- Fresatura di compositi
- Finitura
- Microfresatura
- Spianatura ad avanzamenti elevati
- Profilatura
- Sgrossatura con romptrucioli
- Torni-fresatura
- Fresatura di filetti



Per i componenti con requisiti elevati di qualità ed applicazioni difficili avete bisogno di utensili di qualità superiore. Se le tolleranze strette e l'efficienza di lavorazione sono prioritarie, le frese a candela integrali sono la soluzione che fa per voi.

Campi di applicazione ISO:



Gamma di prodotti

- Combinazioni di qualità e geometria pensate per determinati materiali e applicazioni specifiche
- Opzioni con stelo cilindrico e Weldon
- Utensili con testa sferica con design diritto, sferico e conico
- Utensili di sgrossatura con e senza geometria per separare il truciolo
- Disponibili steli sottodimensionati con e senza diametro scaricato
- Disponibili utensili con adduzione interna di refrigerante
- Possibilità di ricondizionamento fino a tre volte secondo le specifiche originali



CoroMill® 316

Da sgrossatura a finitura

Applicazione

- Fresatura di cave
- Interpolazione elicoidale
- Fresatura di spallamenti
- Profilatura
- Spianatura ad avanzamenti elevati
- Fresatura di smussi



Tailor Made



Campi di applicazione ISO:



Gamma di prodotti

- Utensili con capacità di avanzamenti elevati
- Geometria rompitrucoli
- Utensili con refrigerante interno
- Geometrie per operazioni che vanno dalla sgrossatura alla superfinitura
- Vasto assortimento di steli ed adattatori macchina integrati



Accoppiamento Coromant EH

L'accoppiamento Coromant EH garantisce affidabilità e precisione tra la testina e lo stelo. Facile da manipolare, la testina può essere cambiata in pochi secondi.



CoroMill® 326

Filettatura interna e smussatura di piccoli fori

Applicazione

- Fresatura di filetti, interna
- Fresatura di smussi



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Tre taglienti per ottimizzare la produttività
- Smussatura di fori, in spinta ed in tirata, con un solo utensile
- Elevata precisione e basse forze di taglio
- Stesso utensile per passi diversi
- Una sola qualità per tutti i materiali
- Filettatura a profilo parziale, per ottimizzare la flessibilità



Smussatura



Filettatura

Utilizzate CoroChuck™ 930 per mantenere efficiente la produzione grazie a operazioni rapide e semplici di setup e cambio utensili.



Foratura

V C

Punte versatili

O C

Punte ottimizzate

O C

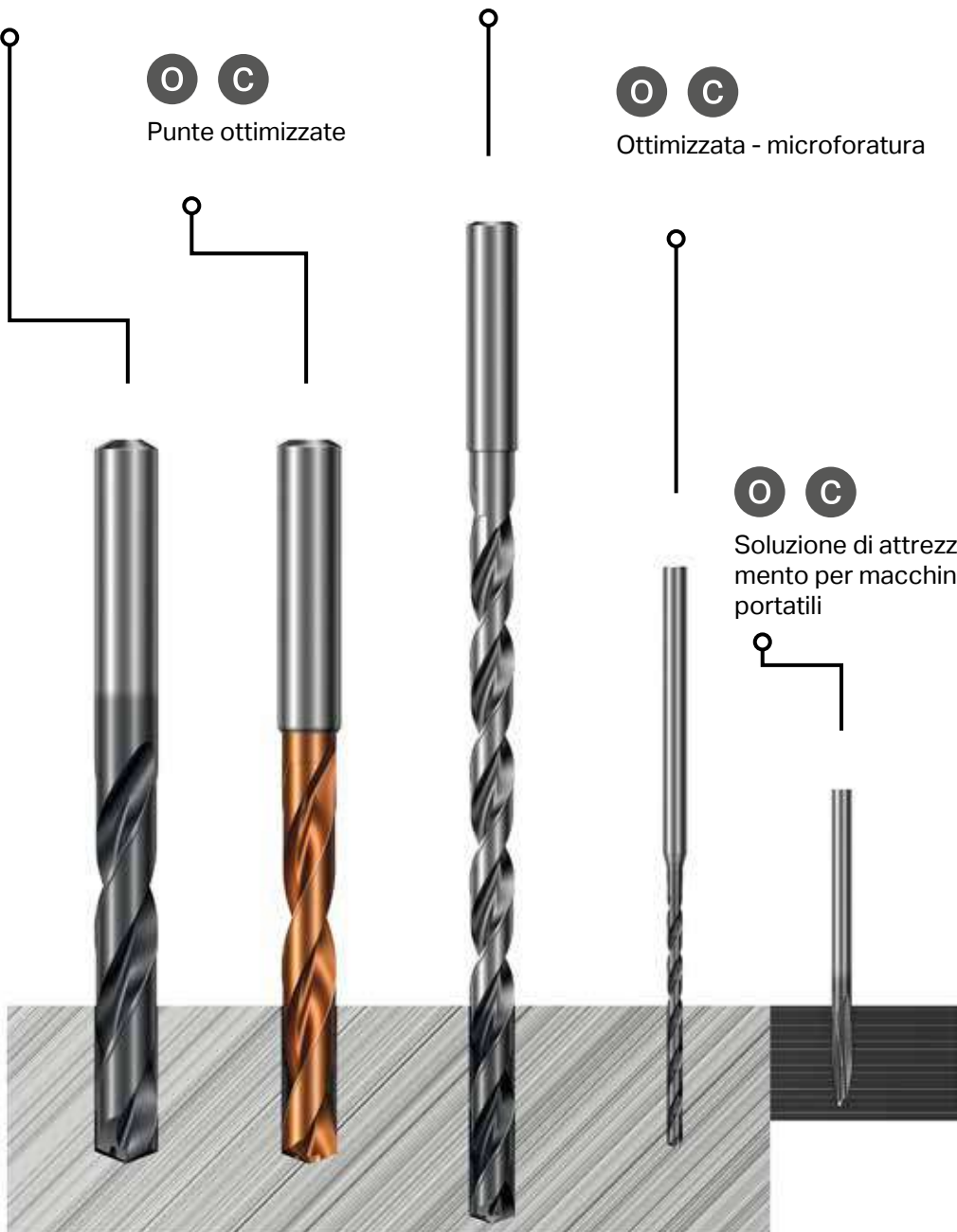
Ottimizzata - foratura profonda

O C

Ottimizzata - microforatura

O C

Soluzione di attrezzamento per macchine portatili



CoroDrill® 460

Punte versatili ad alte prestazioni in metallo duro integrale



Applicazione

- Per un'ampia gamma di materiali in tutti i segmenti industriali (lavorazione generale, stampi e matrici, industria automobilistica, energia e generazione di elettricità)
- Refrigerante interno ed esterno

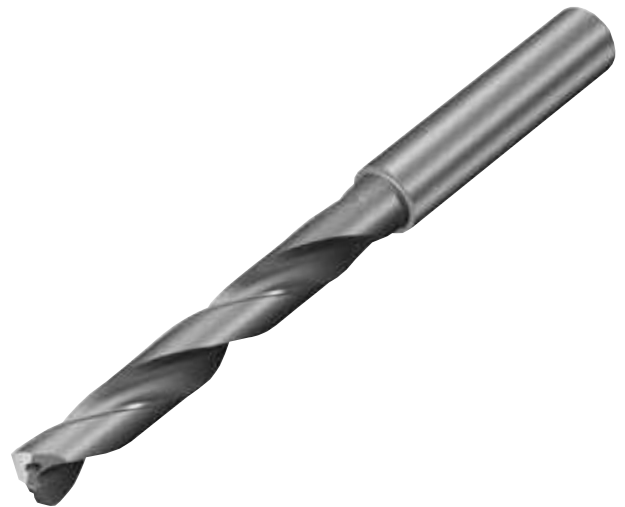


Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Elevata produttività e costante durata utensile
- Eccezionale valore, senza alcun compromesso sulla qualità
- Eccellente qualità del foro
- Riduzione dei costi di attrezzamento
- Ricondizionabile fino a tre volte, per prolungare ulteriormente la durata utensile
- Pressione del refrigerante di 20 bar



Consigli

Sviluppata per essere usata con calettamento a caldo e con pinza ad alta precisione su mandrino idraulico. Ciò servirà a favorire una buona qualità del foro, un runout radiale ridotto e una maggiore durata utensile. Per aumentare la produttività, utilizzate l'adduzione interna di refrigerante per ottimizzare efficienza di taglio ed evacuazione truciolo

Utilizzate CoroChuck™ 930 per mantenere efficiente la produzione grazie a operazioni rapide e semplici di setup e cambio utensili.



CoroDrill® 860

Punte ad alte prestazioni ottimizzate per acciaio, acciaio inossidabile e alluminio



Applicazione

860-PM: materiali a truciolo lungo e corto quali acciai non legati, acciai a basso tenore di carbonio, acciai debolmente legati, acciai fortemente legati e getti di acciaio.

860-MM: acciai inossidabili a truciolo lungo come quelli austenitici, superaustenitici, ferritici e duplex.

860-NM: materiali non ferrosi, quali leghe di alluminio e leghe a base di rame e magnesio, tra cui il bronzo.

Per leghe di nichel e di titanio, utilizzate CoroDrill R846.



Tailor Made

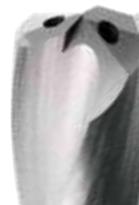


Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Dati di taglio ottimizzati
- Basso costo per foro
- Maggiore affidabilità delle prestazioni
- Evacuazione truciolo senza problemi
- Lunga durata utensile, usura sotto controllo
- Tolleranza foro costante
- Ricondizionabile fino a 3 volte secondo le specifiche originali



Consigli

Si consiglia di utilizzare l'adduzione interna di refrigerante, pressione minima consigliata 20 bar.

Utilizzate CoroChuck™ 930 per mantenere efficiente la produzione grazie a operazioni rapide e semplici di setup e cambio utensili.



CoroDrill® R840

Risolutore di problemi per applicazioni difficili



Applicazione

- Foratura convenzionale, foratura di piastre sovrapposte, gradini e smussi, superfici angolate, fori incrociati e fori filettati
- Applicazioni con elevata precisione in vari materiali



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

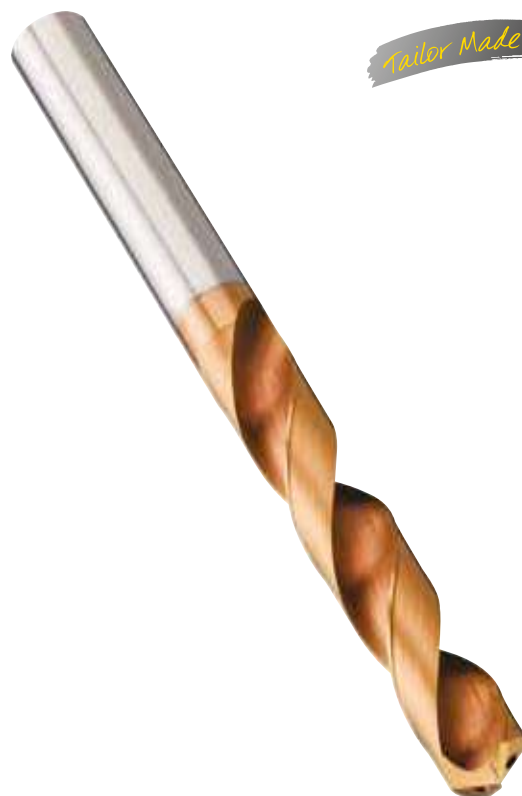
- Soluzione affidabile e prevedibile con runout ridotto al minimo
- Tolleranze di foro strette
- Possibilità di riaffilatura
- Utilizzabile con una vasta gamma di materiali
- Con o senza adduzione interna di refrigerante
- Geometria e qualità robuste per tutti i materiali

Consigli

Portautensile stabile con CoroChuck™ 930

Pressione del refrigerante di 20 bar

Bloccaggio rigido del pezzo



Utilizzate CoroChuck™ 930 per mantenere efficiente la produzione grazie a operazioni rapide e semplici di setup e cambio utensili.



CoroDrill® 861

Foratura profonda con elevata stabilità fino a 30 x DC



Applicazione

- Tolleranza ottenibile del foro H8-H9
- Profondità di foratura: 12-30 x il diametro della punta
- Bloccaggio solo con mandrini di alta precisione
- Ampia gamma di materiali da lavorare
- Foratura convenzionale, fori incrociati, superfici angolate
- Industria automobilistica: alberi a gomiti, blocchi motore, testate dei cilindri
- Pressione del refrigerante di 20 bar

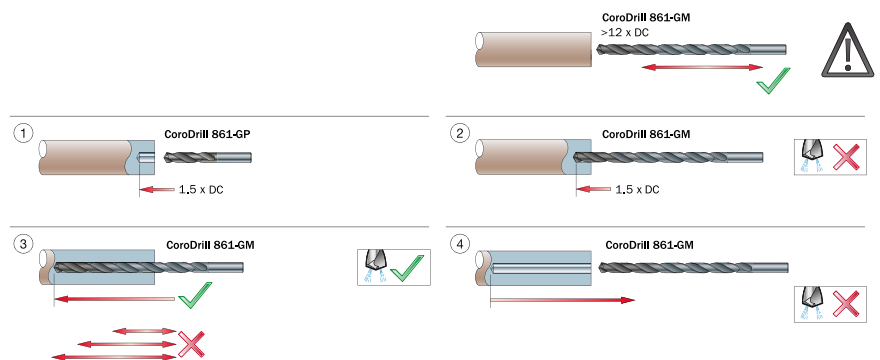


Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- La particolare geometria della punta contribuisce a ridurre le forze di spinta
- La regolare preparazione del tagliente lo protegge da fenomeni prematuri di scheggiatura e sfaldamento
- La geometria brevettata a doppio margine conferisce maggiore stabilità alle operazioni di foratura
- I fori interni di adduzione del refrigerante indirizzano il liquido direttamente all'estremità della punta, anche nei fori profondi
- Possibilità di ricondizionamento degli utensili secondo le specifiche originali, per prolungare la durata utensile



Usate CoroChuck 930 con CoroDrill 861 per mantenere efficiente la produzione grazie a operazioni rapide e semplici di setup e cambio utensile.



Corodrill® 862

Punta in metallo duro integrale con adduzione interna di refrigerante per microfori



Applicazione

- Tolleranza ottenibile del foro: H8–H9
- Adatta per tutti i materiali
- Lunghezze della punta: 8-12 × il diametro della punta



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Alte prestazioni su acciaio, acciaio inossidabile, ghisa e alluminio
- Geometria dell'utensile e trattamento della superficie favoriscono l'efficace asportazione dei trucioli
- Buone prestazioni di entrata ed uscita dal foro, tolleranze strette
- La geometria ACM (Advanced Chip Management) delle scanalature favorisce la formazione di trucioli piccoli e facilmente gestibili
- La particolare geometria della punta riduce le forze di spinta
- La superficie liscia consente una rapida ed efficace evacuazione truciolo
- I fori interni di adduzione del refrigerante indirizzano il liquido direttamente all'estremità della punta, anche nei fori profondi



Usate CoroChuck 930 con CoroDrill 862 per mantenere efficiente la produzione grazie a operazioni rapide e semplici di setup e cambio utensile.



CoroDrill® 854

Punte in metallo duro integrale per materiali CFRP



Applicazione

- Materiali CFRP ad alto tenore di fibra
- Materiali CFRP/agglomerati di alluminio
- Esecuzione di fori di alta qualità su materiali compositi
Per materiali CFRP ad alto tenore di fibra con geometria ottimizzata per ridurre scheggiatura e sfilacciamento



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Il design della geometria con sfaccettature è stato sviluppato per ridurre sfilacciamento e scheggiatura
- Con N20C, CoroDrill 854 ha introdotto una qualità in metallo duro integrale con rivestimento in diamante che assicura una lunga durata utensile su questi materiali abrasivi.



Utilizzate CoroChuck™ 930 per mantenere efficiente la produzione grazie a operazioni rapide e semplici di setup e cambio utensili.



CoroDrill® 863

Punte per macchine CNC, ADU e robot per la lavorazione di materiali per componenti aerospaziali



Applicazione

- Operazioni con macchine CNC e ADU (Advanced Drilling Unit)
- Disponibilità di opzioni in CVD, PCD e metallo duro
- Tipi di materiali: compositi, alluminio, titanio, superleghe resistenti al calore e acciaio inossidabile



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Le geometrie a bassa spinta riducono la delaminazione del foro e la formazione di bave in uscita
- Gli articoli in stock sono ideali per eseguire prove relative ad applicazioni specifiche
- La geometria frontale della punta ottimizzata per CFRP (plastica rinforzata con fibra di carbonio) permette un'uscita ottimale da materiali CFRP unidirezionali o tissutali



Assortimento

- CoroDrill 863® - O: concepita per garantire lunga durata su agglomerati con CFRP
- CoroDrill 863® - OS: concepita per garantire una buona gestione dei trucioli su agglomerati con CFRP/titanio
- CoroDrill 863® - N: concepita per lavorazione ad alta velocità su agglomerati con alluminio
- CoroDrill 863® - MS: concepita per agglomerati con metallo duro

CoroDrill® 452

Punte in metallo duro integrale, alesatori e svasatori

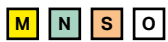


Applicazione

- Macchine manuali portatili
- Fori per rivetti e bulloni nei componenti aerospaziali
- Plastica rinforzata con fibra di carbonio (CFRP)
- Materiali in plastica rinforzata con fibra di carbonio/agglomerati con metallo



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Tolleranze di foro strette, buona finitura superficiale
- Utensili ottimizzati per CFRP e materiali agglomerati con metallo
- Le geometrie a bassa spinta riducono il rischio di delaminazione del foro e la formazione di bave



Una famiglia di utensili per fori per rivetti e bulloni. Sono disponibili opzioni come punte a gradini, alesatori e svasatori.

Assortimento

- CoroDrill® 452.1-C: concepita per la foratura di agglomerati con CFRP
- CoroDrill® 452.1-CM: concepita per la foratura di agglomerati con CFRP/metallo
- CoroDrill® 452.R-CM: concepita per l'alesatura di agglomerati con CFRP/metallo
- CoroDrill® 452.C1: concepita per la svasatura di CFRP

Maschiatura

O C

CoroTap™ 100

- Maschi con scanalature diritte
- Utilizzati principalmente per materiali a truciolo corto come la ghisa
- Adatti per fori sia passanti sia ciechi

V O C

CoroTap™ 300

- Maschi con scanalature elicoidali
- La scanalatura elicoidale trasporta i trucioli fuori dal foro
- Migliore opzione per i fori ciechi

V O C

CoroTap™ 200

- Maschi con imbocco corretto rettificato
- Spingono i trucioli in avanti
- Utilizzati per fori passanti

V O C

CoroTap™ 400

- Maschi che formano il filetto senza tagliare
- Fori sia passanti sia ciechi
- Disponibili con e senza scanalature per l'olio



CoroTap™ 100

Maschi ad asportazione con scanalature diritte per fori passanti e ciechi

Applicazione

- Maschi ottimizzati per materiali specifici
- Fori sia passanti sia ciechi
- Profondità fino a 2.5 volte il diametro
- Tolleranze ISO K: 6H, 6HX, 2B, 2BX, 3B
- Tolleranze ISO N: 6H
- Tolleranze ISO H: 6H, 6HX



Caratteristiche e vantaggi

- Tre fori per il refrigerante per ottimizzare la robustezza
 - Cinque scanalature per ridurre il carico sui taglienti e l'usura
 - Qualità esclusiva con durezza maggiore per ridurre l'usura sul rivestimento e il substrato
 - Per materiali ISO N: maschi con filetti interrotti per ridurre il momento torcente
-
- Maschi con scanalature diritte
 - Utilizzati principalmente per materiali a truciolo corto come la ghisa
 - Adatti a fori sia passanti sia ciechi
 - Scanalatura usata soprattutto per il fluido da taglio ma, con l'adduzione interna di refrigerante, è possibile anche l'evacuazione truciolo



Utilizzate CoroChuck™ 970 come scelta prioritaria per la maschiatura sincronizzata. Il versatile CoroChuck 970 è studiato per garantire un processo di maschiatura stabile e preciso su tutti i materiali.



CoroTap™ 200

Maschio con imbocco corretto per fori passanti

Applicazione

- Solo per fori passanti
- Disponibile con varie forme di filetto e diversi standard
- Fino a 3xD in base al materiale



Tailor Made

Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Smusso B (filetti 3.5-5) per elevata sicurezza di processo
- Trattamento dei taglienti per ridurre forza assiale e momento torcente, rendere più fluido il funzionamento dell'utensile, ridurre il rischio di scheggiatura del tagliente e, infine, migliorare finitura superficiale, durata utensile e formazione truciolo
- Maschi in acciaio da polveri sinterizzate per maggiore robustezza, resistenza all'usura e durata utensile
- Disponibilità di rivestimenti e qualità differenti



Utilizzate CoroChuck™ 970 come scelta prioritaria per la maschiatura sincronizzata. Il versatile CoroChuck 970 è studiato per garantire un processo di maschiatura stabile e preciso su tutti i materiali.



CoroTap™ 300

Maschio con scanalature elicoidali per fori ciechi

Applicazione

- Adatto per fori ciechi
- Disponibile con varie forme di filetto e diversi standard
- Profondità fino a 3 volte il diametro



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Il design della scanalatura elicoidale garantisce angolo di spoglia e processo di taglio costanti
- La rastremazione conica della filettatura sui maschi con elevato angolo d'elica consente di ridurre momento torcente e scheggiatura
- I maschi con angolo della scanalatura elevato assicurano un'eccellente evacuazione truciolo e la possibilità di filettare fino a 3 volte il diametro nei fori ciechi
- I maschi con angolo della scanalatura ridotto offrono taglienti robusti e sono adatti per la maschiatura di materiali tenaci, con trucioli corti nei fori ciechi
- Maschi in acciaio da polveri sinterizzate per maggiore robustezza, resistenza all'usura e durata utensile
- Maschi in metallo duro integrale per una lunga durata utensile e alta produttività
- Maschi con scanalature elicoidali
- La scanalatura elicoidale trasporta i trucioli fuori dal foro
- Migliore opzione per i fori ciechi
- Differente angolo d'elica per differenti applicazioni
- Scanalatura utilizzata sia per il fluido da taglio sia per l'evacuazione truciolo
- Differenti profondità di filettatura in base all'applicazione e alla geometria



Utilizzate CoroChuck™ 970 come scelta prioritaria per la maschiatura sincronizzata. Il versatile CoroChuck 970 è studiato per garantire un processo di maschiatura stabile e preciso su tutti i materiali.



CoroTap™ 400

Maschio a rullare per fori passanti e ciechi

Applicazione

- Adatto a fori sia passanti sia ciechi
- Disponibile con varie forme di filetto e diversi standard
- Profondità fino a 3.5 volte il diametro



Tailor Made

Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Smusso C (2-3 filetti) e smusso E (1.5-2 filetti).
Lo smusso E è principalmente utilizzato nei fori ciechi con limitazioni di spazio
- Maschi in acciaio super rapido con cobalto per una maggiore resistenza all'usura
- Maschi in acciaio da polveri sinterizzate per maggiore robustezza, resistenza all'usura e durata utensile

- Maschi che formano il filetto senza tagliare
- Una soluzione senza trucioli
- Non tutti i materiali sono adatti date le esigenze di duttilità. Il limite di resistenza alla trazione raccomandato è di 1200 N/mm²
- Fori sia passanti sia ciechi
- Disponibili con e senza scanalature per l'olio

Utilizzate CoroChuck™ 970 come scelta prioritaria per la maschiatura sincronizzata. Il versatile CoroChuck 970 è studiato per garantire un processo di maschiatura stabile e preciso su tutti i materiali.

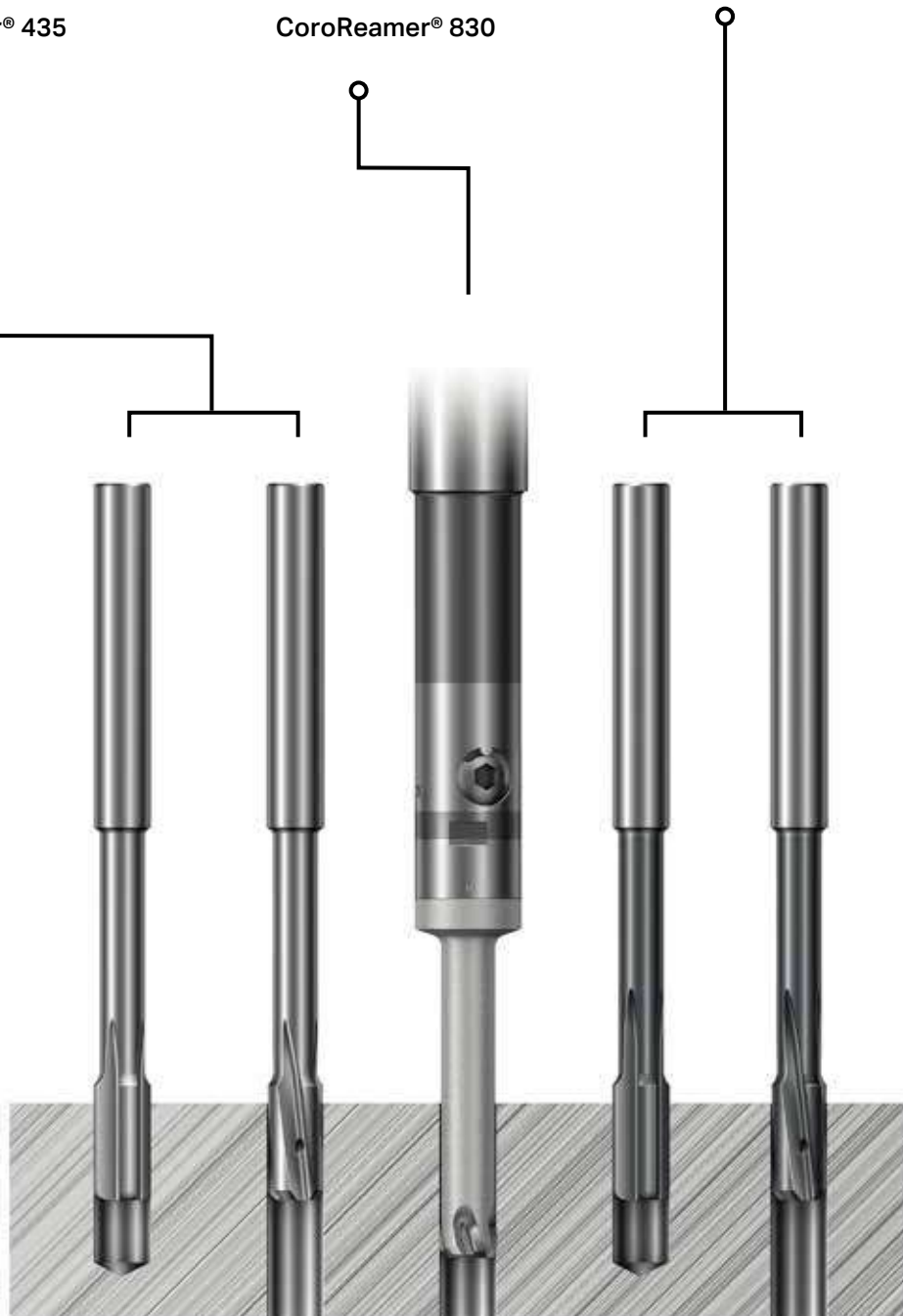


Alesatura

V C
CoroReamer® 435

O
CoroReamer® 830

O C
CoroReamer® 835



CoroReamer™ 435

Alesatore flessibile e ad alte prestazioni, adatto a un'ampia gamma di materiali



Caratteristiche e vantaggi

- Alta produttività grazie a elevati parametri di taglio
- Costanza e produttività che consentono di ridurre tempi e costi
- Eccellente finitura superficiale del componente
- Concentricità uniforme, per la precisione dimensionale e una lunga durata utensile
- Elevata stabilità grazie al corpo in metallo duro integrale
- Adduzione interna di refrigerante, per ottimizzare l'evacuazione truciolo e ridurre l'usura



Campi di applicazione ISO:



Gamma di prodotti

- Tolleranza ottenibile del foro: H7
- Disponibile con scanalatura elicoidale per fori passanti e con scanalatura dritta per fori ciechi
- Pressione del refrigerante di 20 bar

Utensili **versatili** sviluppati per garantire prestazioni elevate e lavorazioni affidabili in diverse applicazioni e su componenti di dimensioni, forme e materiali differenti, per permettere di sfruttare al massimo la macchina.

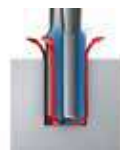
Geometria delle scanalature con spaziatura fortemente disuguale

Quando la spaziatura della scanalatura è estremamente disuguale, significa che la divisione non è la stessa per ogni dente. Non essendoci denti diametralmente opposti, l'alesatore esegue fori con migliore variazione della circolarità.

Foro passante



Foro cieco



CoroReamer™ 835

Alesatore ad alte prestazioni per acciaio e acciaio inossidabile



Applicazione

- Per tutti i segmenti industriali (lavorazione generale, stampi e matrici, industria automobilistica, generazione di energia ed elettricità, ecc.)
- Disponibile con scanalatura elicoidale per fori passanti e con scanalatura diritta per fori ciechi
- Fori passanti, superfici angolate e fori trasversali
- Pressione del refrigerante di 20 bar



Campi di applicazione ISO:



Caratteristiche e vantaggi

- Alta produttività grazie a elevati parametri di taglio
- Costanza e produttività che consentono di ridurre tempi e costi
- Eccellente finitura superficiale del componente
- Concentricità uniforme, per la precisione dimensionale e una lunga durata utensile
- Elevata stabilità grazie al corpo in metallo duro integrale
- Adduzione interna di refrigerante, per ottimizzare l'evacuazione truciolo e ridurre l'usura
- Carburo a micrograna di durezza e tenacità elevate
- Geometria delle scanalature con spaziatura fortemente disuguale



Geometria delle scanalature con spaziatura fortemente disuguale

Quando la spaziatura della scanalatura è estremamente disuguale, significa che la divisione non è la stessa per ogni dente. Non essendoci denti diametralmente opposti, l'alesatore esegue fori con migliore variazione della circolarità.

Foro passante



Foro cieco



CoroReamer™ 830

Utensile con testina intercambiabile ad avanzamenti elevati per fori passanti

Applicazione

- Per tutti i segmenti industriali (lavorazione generale, stampi e matrici, industria automobilistica, generazione di energia ed elettricità, ecc.)
- Disponibile con scanalatura elicoidale per fori passanti e con scanalatura diritta per fori ciechi
- Tolleranza ottenibile del foro: H7
- Pressione del refrigerante di 20 bar

Campi di applicazione ISO:

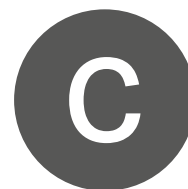


Caratteristiche e vantaggi

- Soddisfacente finitura superficiale e sicurezza operativa
- Elevata velocità di avanzamento
- Sostituzione della testina semplice e rapida con elevata precisione < 3 µm (120 µpoll.)
- Efficace evacuazione truciolo, grazie al direzionamento del fluido da taglio direttamente sui taglienti
- Tolleranza ottenibile del foro: H7
- Inserti brasati Cermet in qualità P10R
- Opzioni a stelo lungo e stelo corto
- Cambio testina

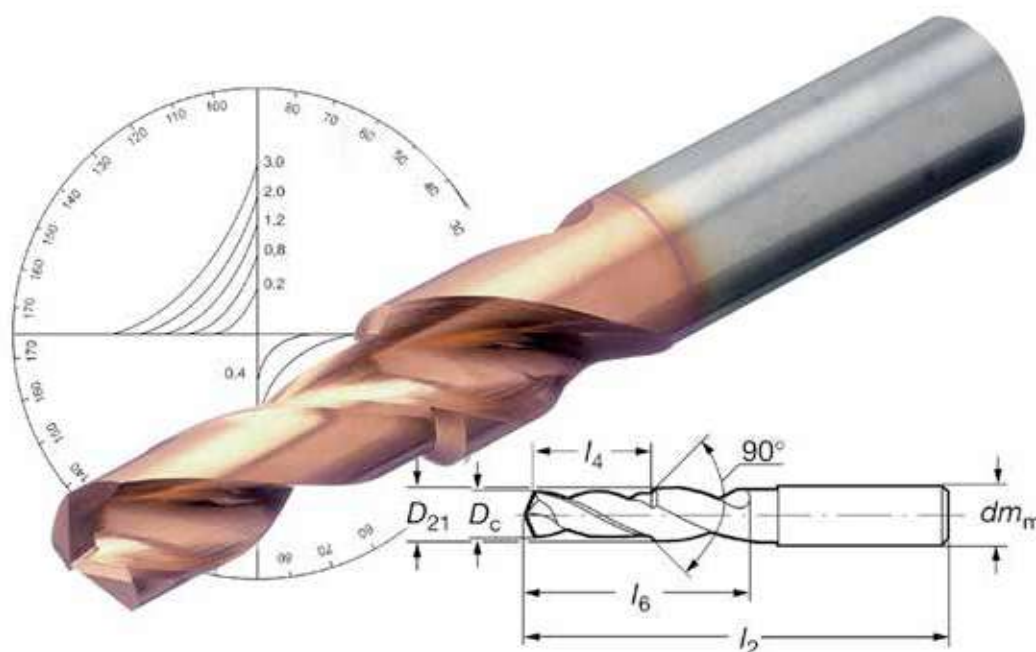


Soluzioni personalizzate



Offerta
personalizzata

Se la soluzione di cui avete bisogno non rientra nella gamma standard, abbiamo le competenze necessarie per sviluppare, progettare e costruire appositamente un prodotto personalizzato che risponda alle esigenze della vostra applicazione. Nell'ambito delle nostre soluzioni personalizzate, potete scegliere tra le offerte Tailor Made e Advanced Engineered, a seconda della complessità dell'applicazione e delle caratteristiche del componente.

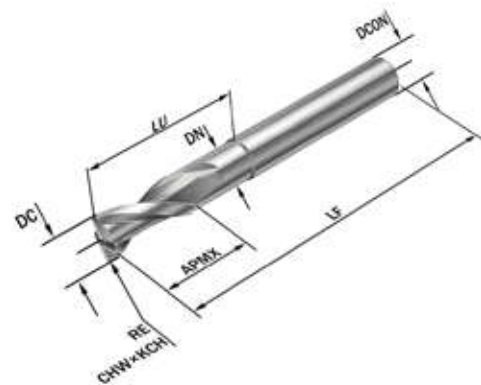


Per saperne di più sulle soluzioni personalizzate e ordinare i vostri utensili, accedete alla pagina www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized

Tailor Made



Con la nostra gamma Tailor Made, riteniamo di aver creato un'offerta in grado di rispondere alla maggior parte delle vostre esigenze. Che si tratti di modificare il diametro, la lunghezza, lo stelo o qualunque altra caratteristica, la nostra offerta Tailor Made garantisce sempre la massima qualità e consegne veloci.



Per ordinare: contattate il Tecnico di Vendita Sandvik Coromant di riferimento o visitate www.sandvik.coromant.com/tailormade

Advanced Engineered

Quando l'offerta Tailor Made non è sufficiente, per la complessità dell'applicazione o per le particolari caratteristiche del componente, Sandvik Coromant mette in campo tutte le sue competenze e, in collaborazione con voi, può sviluppare, progettare e costruire un prodotto personalizzato in base alle vostre esigenze applicative.



Per ordinare: contattate il vostro Tecnico di Vendita Sandvik Coromant di riferimento



Ricondizionamento

Offriamo di più del tradizionale servizio di "riaffilatura".
Con il nostro servizio di ricondizionamento, garantiamo le stesse prestazioni iniziali, per ridurre il costo per applicazione.

La nostra offerta



100%

Affidabilità

I nostri specialisti sono a vostra disposizione per offrirvi supporto e know-how.



x3

Prestazioni originali

La qualità dell'utensile originale è garantita - fino a tre volte.



50%

Risparmi

Con il ricondizionamento, è possibile ridurre il costo degli utensili fino al 50%.

Prodotti coperti dal servizio



Foratura



Fresatura



Alesatura



Come indicato dal simbolo del ricondizionamento sulle pagine dedicate alle famiglie di prodotti.

Informazioni aggiuntive



Contenitore per il ricondizionamento

Il contenitore può essere ordinato in due dimensioni

- Piccolo (300 x 200 x 138 mm)
Numero articolo: 6949557
 - Medio (400 x 300 x 138 mm)
Numero articolo: 6949558
- Tutti i tipi di utensili Sandvik Coromant possono essere spediti nello stesso contenitore.



Servizio di ricondizionamento

- Prima del ricondizionamento, gli utensili vengono ispezionati per determinare se possono essere ricondizionati. Gli utensili non ricondizionabili verranno restituiti
- Ogni intervento di ricondizionamento viene registrato attraverso una marcatura laser sullo stelo dell'utensile
- Gli utensili vengono restituiti nella confezione originale



Che succede ai vostri utensili?

- Ripristino completo della geometria
- Riduzione della lunghezza della punta
- Riduzione del diametro e della lunghezza della fresa a candela
- Il diametro minimo equivale a circa 0.9xDc
- Mantenimento della tolleranza sul diametro degli alesatori

Ifind

Tanti pratici strumenti a vostra disposizione

Potete essere online, ma anche in viaggio o in officina. Ovunque vi troviate, avrete sempre le nostre funzionalità a portata di mano, grazie all'app Ifind.

Ifind vi aiuterà a trovare gli utensili, le soluzioni e le informazioni necessarie per le vostre attività. Potete ottenere consigli sugli utensili, fare acquisti, monitorare gli ordini e anche approfondire le vostre conoscenze. Cosa volete fare oggi?

Tutto ciò che trovate con Ifind sarà sempre a vostra disposizione su qualsiasi dispositivo.



Per ordinare i vostri utensili...

Ci sono molti modi per trovare la gamma completa e ordinare i vostri utensili. Usate questo catalogo o cercate la gamma completa sul nostro sito web. Nella nostra libreria digitale Pubblicazioni, inoltre, potete trovare i cataloghi e le brochure più recenti in formato digitale.



www.sandvik.coromant.com/it

Scoprite la gamma più aggiornata sul nostro sito web.



Pubblicazioni

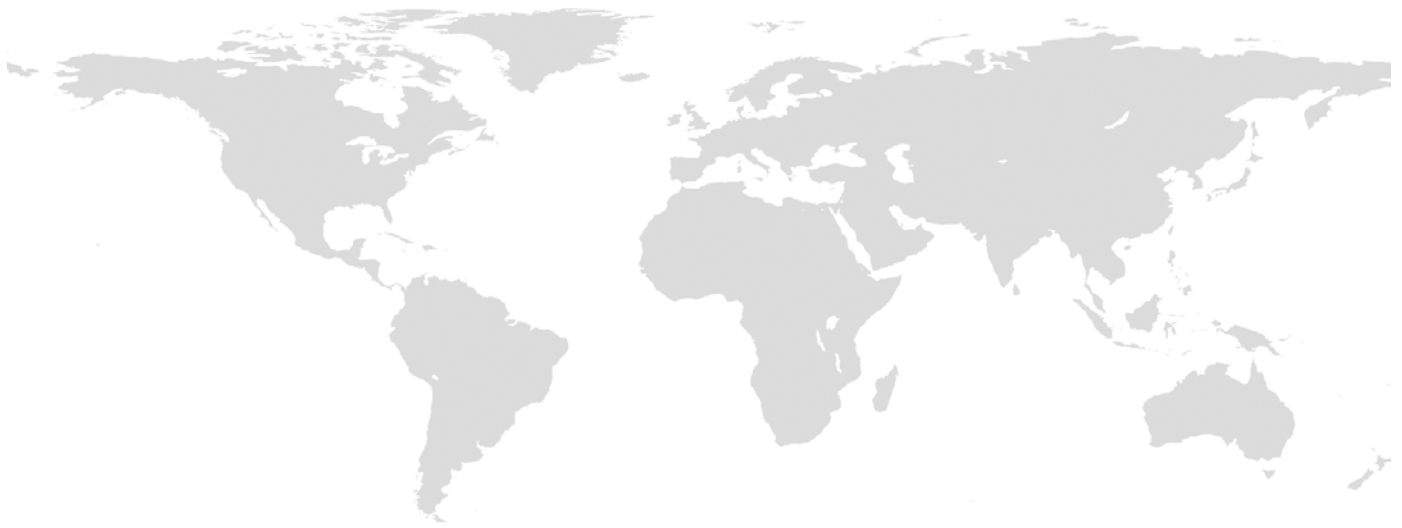
La libreria digitale è disponibile sia online che offline all'indirizzo www.sandvik.coromant.com/publications

Siamo sempre al vostro fianco!

Quello che vogliamo è aiutarvi a trovare e ordinare facilmente il giusto utensile. Se non trovate quello che cercate, non esitate a contattare il vostro Tecnico di Vendita Sandvik Coromant di riferimento. Che abbiate bisogno di un utensile personalizzato o stiate cercando un particolare servizio - basta una chiamata!

Supporto locale a portata di clic

www.sandvik.coromant.com/it



Contattate il vostro Tecnico di Vendita Sandvik Coromant di riferimento

Sede centrale:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Svezia
www.sandvik.coromant.com/it
E-mail: info.coromant@sandvik.com

C-1040:223 it-IT © AB Sandvik Coromant 2018
Stampato su carta riciclabile. Stampato in Svezia da Elanders.

SANDVIK
Coromant