

Narzędzia monolityczne

Węglkowe wiertła
Rozwiertaki
Frezy trzpieniowe
Frezy trzpieniowe do gwintów
Gwintowniki ze stali szybko tnącej

Zawartość

Narzędzia monolityczne: wprowadzenie	1
Asortyment produktów	2
Jak znaleźć właściwy produkt?	3
Oferta frezów trzpieniowych	4
Oferta wiertel krętych	9
Oferta gwintowników	18
Oferta rozwiertaków	23
Narzędzia niestandardowe	27
Tailor Made (na życzenie)	28
Regeneracja	29
Aplikacja lfind	30
Jak zamówić narzędzia?	31

Narzędzia monolityczne: wprowadzenie

Sandvik Coromant jako wszechstronny partner
biznesowy

Ponad 10 000 produktów w asortymencie standardowym narzędzi monolitycznych powstało z myślą o dowolnych zastosowaniach z zakresu wiercenia, frezowania, gwintowania oraz rozwiercania prowadzonych narzędziami z węgliku spiekanego lub stali szybko tnącej. Każde narzędzie zostało szczegółowo zaprojektowane tak, aby sprostać wymogom wysokiej jakości, precyzji i najwyższej produktywności oraz zapewnić optymalne wyniki obróbki. Oprócz standardowego asortymentu produktów oferujemy rozwiązania niestandardowe w opcji na życzenie (Tailor Made) oraz zaawansowane narzędzia specjalne, projektowane indywidualnie przez naszych ekspertów zgodnie z nawet najbardziej rygorystycznymi wymaganiami. Ponadto, asortyment narzędzi monolitycznych uzupełnia szeroka oferta usług podnoszących wydajność, rentowność i poziom wiedzy na temat produkcji.

Dostawa standardowych produktów w 24 godziny

Szeroka oferta usług

Wsparcie techniczne naszych ekspertów

Najbogatsze „know-how” dla różnych sektorów przemysłu

Narzędzia niestandardowe

Aby zobaczyć kompletną ofertę narzędzi, odwiedź stronę internetową:

www.sandvik.coromant.com/solidroundtools



Asortyment produktów

Od wielkości produkcji ważniejszy jest zakres zastosowań.

Wszystkie nasze działania mają wspomagać przebieg pracy, poprawiać wydajność i produktywność. Wiemy z doświadczenia, że w zależności od zastosowania, wymaga to różnych rozwiązań dla każdego z klientów. Nie ma narzędzi, które usatysfakcjonują każdego, dlatego naszą ofertę narzędzi monolitycznych podzieliiliśmy na trzy kategorie.



Narzędzia uniwersalne (Versatile)

Kompletny asortyment wydajnych produktów: wszechstronnych i ekonomicznych.

Zobacz uniwersalne narzędzia monolityczne na naszej witrynie:
www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/versatile



Narzędzia zoptymalizowane (Optimized)

Wyjątkowa rodzina wyspecjalizowanych narzędzi do poszczególnych zastosowań, zapewniających bardzo wysoką wydajność, niezawodność i trwałość.

Zobacz zoptymalizowane narzędzia monolityczne odwiedzając stronę:
www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/optimized



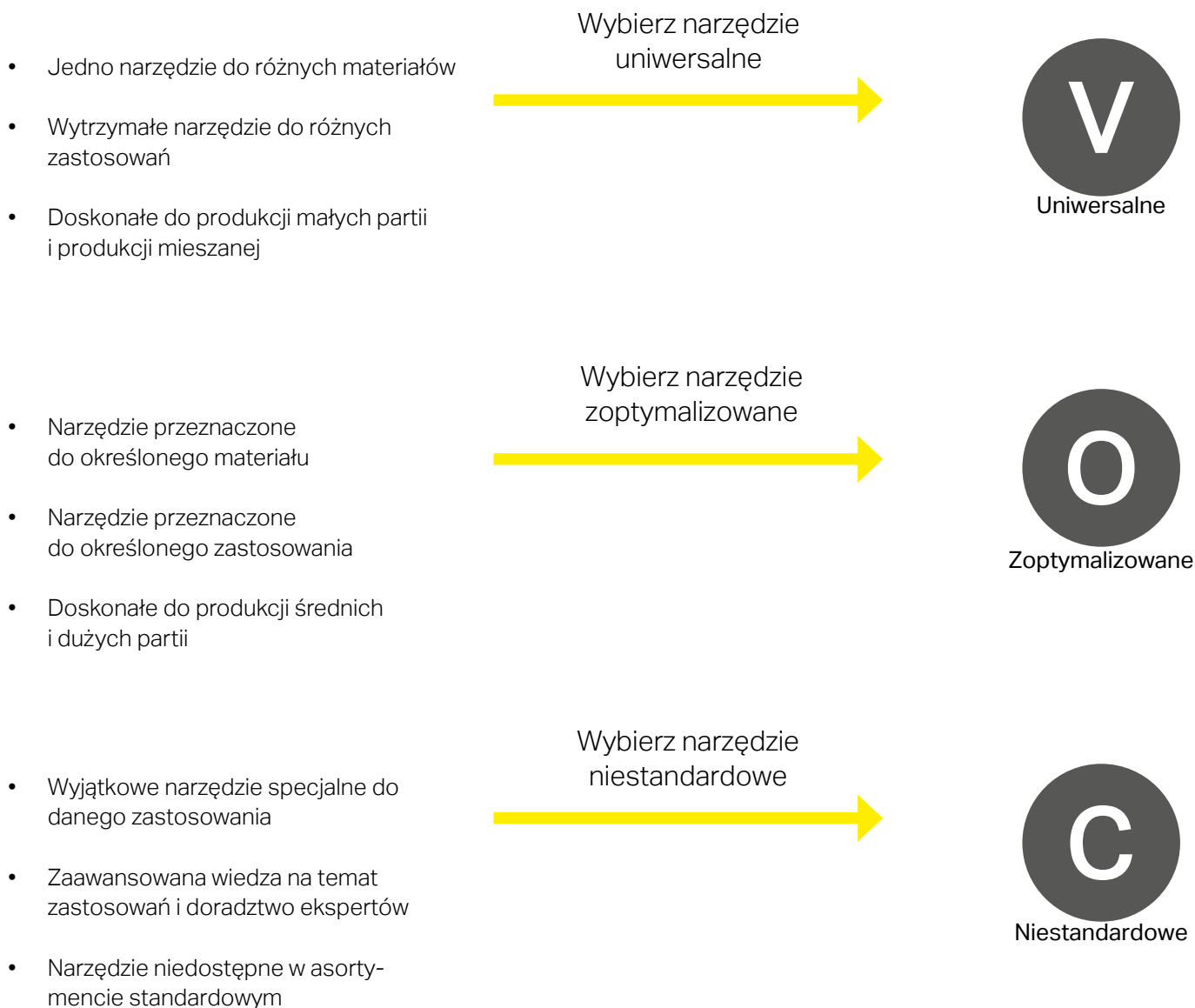
Narzędzia niestandardowe (Customized)

Produkty w opcji na życzenie (Tailor Made) oraz zaawansowane narzędzia specjalnie projektowane indywidualnie z uwzględnieniem wymogu najwyższej wydajności.

Więcej o ofercie specjalnych narzędzi monolitycznych pod adresem:
www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized

Jak znaleźć właściwy produkt?

1. Wybierz zastosowanie (wiercenie, frezowanie, gwintowanie, itp.)
2. Wybierz kategorię naszego asortymentu w zależności od potrzeb



Frezowanie

V C

CoroMill® Plura - uniwersalne

O

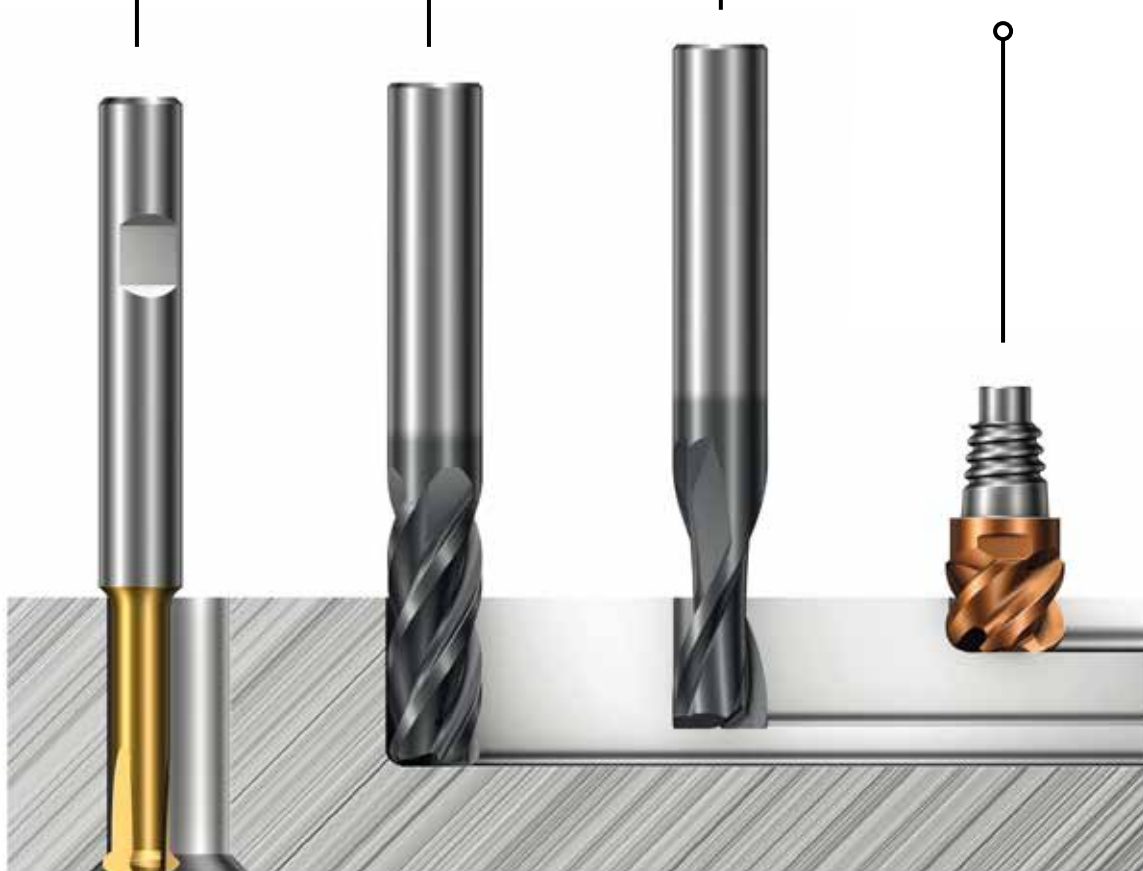
CoroMill® 326

O C

CoroMill® Plura - zoptymalizowane

O C

CoroMill® 316



CoroMill® Plura - uniwersalne

Wydajne frezy trzpieniowe zapewniające wszechstronną i ekonomiczną obróbkę



Uniwersalne, wydajne i bezpieczne narzędzia przeznaczone do różnych zastosowań, przedmiotów różnej wielkości i kształtu wykonanych z różnych materiałów, umożliwiając optymalne wykorzystanie obrabiarki.



Zastosowania

- Ciężka obróbka zgrubna
- Obróbka średnio-zgrubna
- Obróbka zgrubna z rozdzielaczem wiórów
- Profilowanie
- Fazowanie



Obszar zastosowań wg ISO:



Aby zapewnić jak najlepsze wykorzystanie obrabiarki podczas obróbki różnych przedmiotów i przy mieszanej produkcji potrzebne są narzędzia charakteryzujące się doskonałą precyzją, wytrzymałością i wszechstronnością. Gdy kluczowe znaczenie mają precyzja, stabilność i opłacalność obróbki, pierwszym wyborem są wszechstronne frezy CoroMill Plura Versatile.

Asortyment produktów

- Wybrane gatunki o wysokiej jakości, do wszystkich materiałów i warunków skrawania
- Wytrzymałe geometrie, zaprojektowane w taki sposób, aby można je było wykorzystywać w różnych zastosowaniach frezarskich
- Do wyboru: chwyt cylindryczny i Weldon
- Narzędzia z czołem prostym w wersji z rozdzielaczem wiórów i bez niego
- Narzędzia z czołem kulistym i narzędzia do fazowania
- Możliwość nawet trzykrotnej regeneracji z odtworzeniem oryginalnych parametrów



CoroMill® Plura - zoptymalizowane

Bardzo wydajne frezy trzpieniowe do określonych materiałów i zastosowań



Narzędzia w geometriach i gatunkach **zoptymalizowanych** pod kątem poszczególnych materiałów i zastosowań, gwarantujące maksymalną wydajność produkcji.



Zastosowania

- Ciężkie frezowanie
- Frezowanie walcowe z wysokimi posuwami
- Stabilne frezy do wielu rodzajów obróbki
- Wysoka objętościowa wydajność skrawania
- Frezowanie twardych materiałów
- Frezowanie kompozytów
- Frezowanie wykończeniowe
- Mikro frezy
- Frezowanie czołowe z wysokimi posuwami
- Frezowanie profilowe
- Frezowanie zgrubne z rozdzielaczem wiórów
- Frezowanie toczne
- Frezowanie gwintów



Do produkcji większości przedmiotów wymagających wysokiej jakości wykonania oraz do trudnych zastosowań niezbędne są narzędzia najwyższej jakości. Gdy wymagane są dobre klasy dokładności i duża wydajność obróbki, doskonały wybór stanowią węglikowe frezy trzpieniowe.

Obszar zastosowań wg ISO:



Asortyment produktów

- Doskonała kombinacja wyjątkowego, wysokiej jakości gatunku i zaawansowanej geometrii do określonych materiałów i zastosowań
- Do wyboru: chwyt cylindryczny, Weldon i różne konstrukcje trzonek
- Narzędzia z czołem prostym i kulistym (walcowe i stożkowe)
- Narzędzia do obróbki zgrubnej z rozdzielaczem wiórów i bez niego
- Chwyty podwymiarowe dostępne z szyjką lub bez
- Dostępne modele z doprowadzeniem chłodziwa przez narzędzie
- Możliwość nawet trzykrotnej regeneracji z odtworzeniem oryginalnych parametrów



CoroMill® 316

Obróbka zgrubna i wykończeniowa

Zastosowania

- Frezowanie rowków
- Frezowanie z interpolacją śrubową
- Frezowanie walcowo-czołowe
- Frezowanie profilowe
- Frezowanie czołowe z wysokimi posuwami
- Fazowanie



Tailor Made



Obszar zastosowań wg ISO:



Asortyment produktów

- Dostępne są modele umożliwiające pracę z dużymi posuwami
- Geometria z rozdzielaczem wiórów
- Modele z doprowadzeniem chłodziwa przez narzędzie
- Geometrie do obróbki od zgrubnej do wykończeniowej
- Szeroki asortyment trzonków i zintegrowanych adapterów do obrabiarek



Złącze Coromant EH

Złącze Coromant EH, służące do mocowania części roboczych w oprawce, zapewnia wysoką niezawodność i dobrą współosiowość łączonych elementów. System charakteryzuje się łatwością obsługi, a część roboczą można wymienić w kilka sekund.



CoroMill® 326

Frez trzpieniowy do frezowania gwintów wewnętrznych i fazowania małych otworów

Zastosowania

- Frezowanie gwintów wewnętrznych
- Fazowanie



Obszar zastosowań wg ISO:

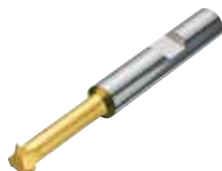


Cechy i korzyści

- Trzy krawędzie skrawające dla zwiększenia produktywności
- Fazowanie na wlocie i wylocie otworu za pomocą tego samego narzędzia
- Bardzo duża precyzja i niskie siły
- Jedno narzędzie do różnych średnic
- Jeden gatunek do wszystkich materiałów
- Wszechstronność – niepełne zarysy gwintów



Fazowanie



Frezowanie gwintów

Zastosowanie oprawki CoroChuck 930 zapewnia wydajność produkcji dzięki możliwości szybkiego oraz łatwego przebrojenia i ustawienia.



Wiercenie

V C

Wiertła uniwersalne

O C

Zoptymalizowane wiertła do głębokich otworów

O C

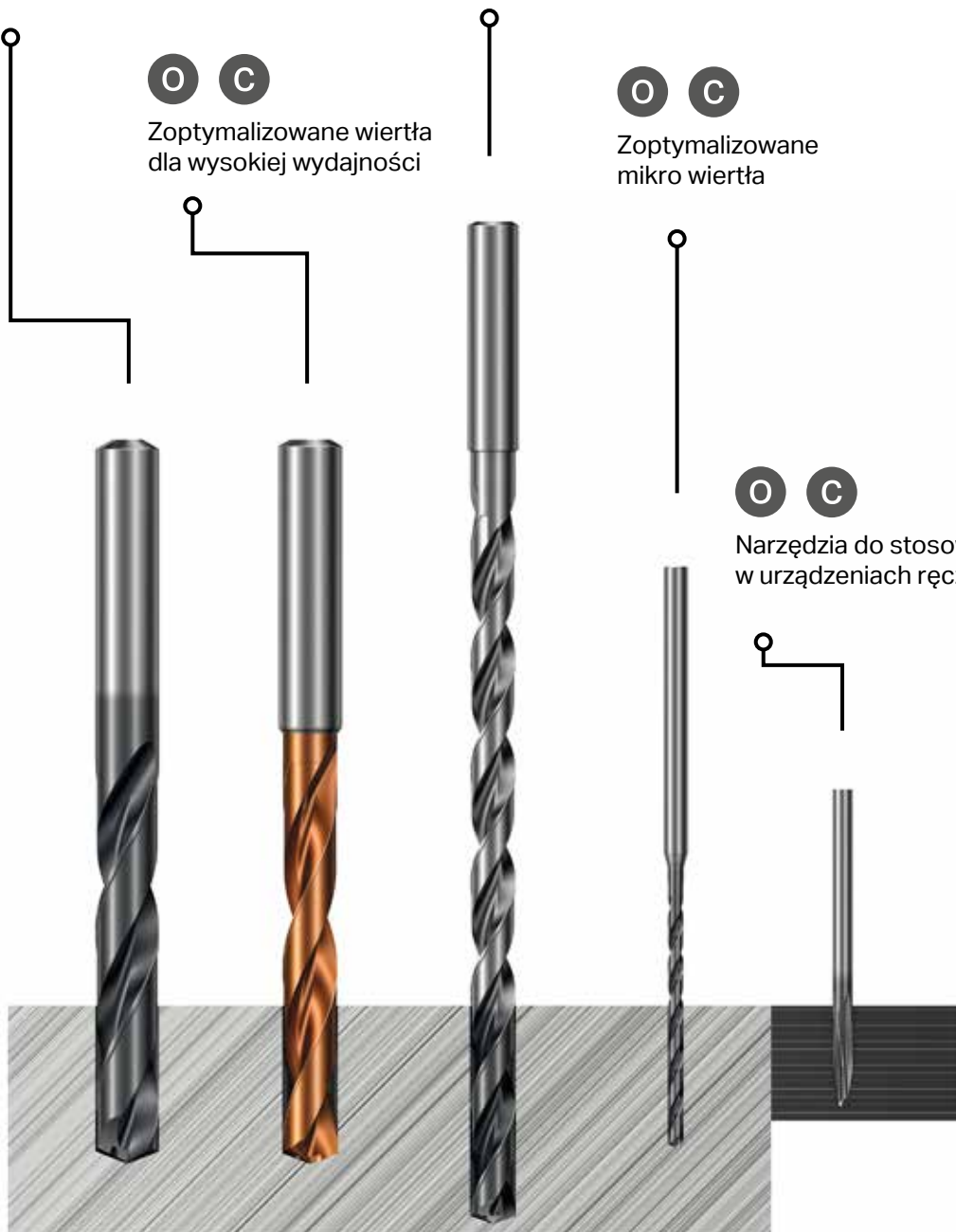
Zoptymalizowane wiertła dla wysokiej wydajności

O C

Zoptymalizowane mikro wiertła

O C

Narzędzia do stosowania w urządzeniach ręcznych



CoroDrill® 460

Uniwersalne, wysokowydajne wiertła pełnowęglikowe



Zastosowania

- Wszystkie branże wykorzystujące obróbkę skrawaniem, m. in. budowa maszyn, przemysł form i matryc, motoryzacyjny i energetyczny
- Dostępne modele z kanałami doprowadzającymi chłodziwo przez narzędzie lub bez nich

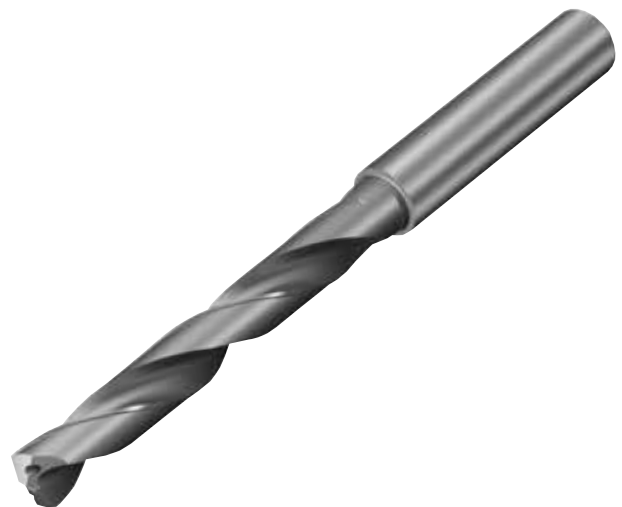


Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Duża produktywność i przewidywalna trwałość
- Wyjątkowe korzyści, przy zachowaniu doskonałej jakości
- Doskonała jakość otworów
- Obniżenie kosztów narzędziowych
- Możliwość nawet trzykrotnego przeostrzenia, z jeszcze większą korzyścią dla trwałości
- Ciśnienie chłodziwa 20 bar



Zalecenia

Wiertła zaprojektowane do użytku z precyzyjną oprawką termokurczliwą lub oprawką z mocowaniem hydraulicznym. Taka konfiguracja sprzyja dobrej jakości otworów, mniejszemu biciu promieniowemu i większej trwałości narzędzi.

Zastosowanie chłodziwa podawanego wewnątrz poprawia wydajność wiercenia i odprowadzania wiórów, zwiększając produktywność.

Zastosowanie oprawki CoroChuck 930 zapewnia wydajność produkcji dzięki możliwości szybkiego oraz łatwego przebrojenia i ustawienia.



CoroDrill® 860

Wysokowydajne wiertła do stali, stali nierdzewnej i aluminium



Zastosowania

860-PM: stale generujące długie i krótkie wióry, np. stale niestopowe, niskowęglowe, niskostopowe i wysokostopowe, a także odlewy staliwne.

860-MM: stale nierdzewne generujące długie wióry, np. stale nierdzewne austenityczne, superaustenityczne, ferrytyczne i duplex.

860-NM: metale nieżelazne, np. stopy aluminium, stopy na bazie magnezu i miedzi, w tym brąz.

Do stopów na bazie niklu i na bazie tytanu należy używać wiertel CoroDrill R846.



Tailor Made



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Optymalne parametry skrawania
- Niski jednostkowy koszt wykonania otworu
- Większa przewidywalność przebiegu obróbki
- Bezproblemowe odprowadzanie wiórów
- Duża trwałość, kontrolowane zużycie
- Powtarzalne tolerancje otworów
- Możliwość nawet 3-krotnej regeneracji z odtworzeniem oryginalnych parametrów



Zalecenia

Zaleca się wewnętrzne podawanie chłodziwa pod ciśnieniem co najmniej 20 bar.

Zastosowanie oprawki CoroChuck 930 zapewnia wydajność produkcji dzięki możliwości szybkiego oraz łatwego przezbrojenia i ustawienia.



CoroDrill® R840

Pozwala rozwiązać problemy związane z trudnymi zastosowaniami



Zastosowania

- Wiercenie konwencjonalne, wiercenie w pakietach blach oraz w powierzchniach ustawionych pod kątem, otworów przecinających się i otworów pod gwint
- Do precyzyjnych zastosowań w różnych materiałach

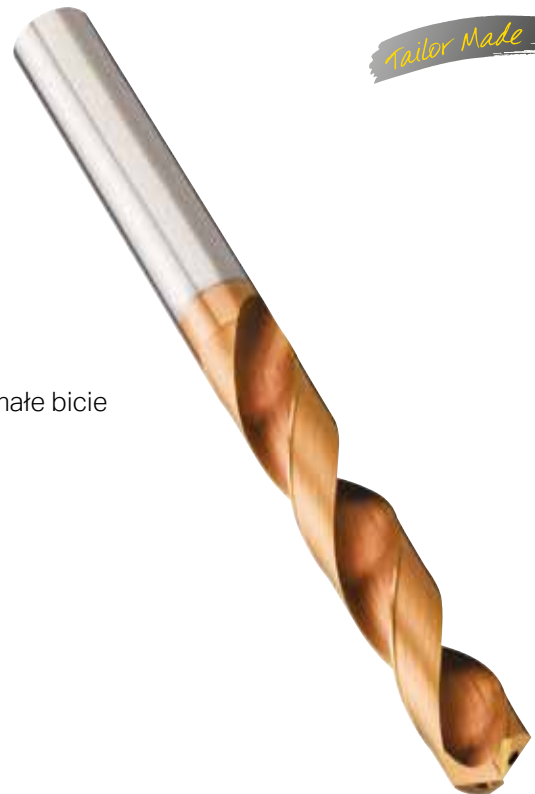


Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Bezpieczne i przewidywalne rozwiązanie zapewniające bardzo małe bicie
- Wąskie tolerancje otworów
- Z możliwością ostrzenia
- Możliwość stosowania w szerokim zakresie materiałów
- Opcjonalna możliwość podawania chłodziwa przez narzędzie
- Mocne geometrie i gatunki do wszystkich materiałów



Zalecenia

Stabilność mocowania zapewnia oprawka CoroChuck™ 930

Ciśnienie chłodziwa 20 bar

Wymagane sztywne mocowanie przedmiotu

Zastosowanie oprawki CoroChuck 930 zapewnia wydajność produkcji dzięki możliwości szybkiego oraz łatwego przezbrojenia i ustawienia.



CoroDrill® 861

Bardzo stabilne wiercenie otworów na głębokość do maks. 30 x DC



Zastosowania

- Tolerancja średnicy otworu: H8–H9
- Głębokości wiercenia: 12–30 × średnica wiertła
- Mocowanie wyłącznie z użyciem precyzyjnych opravek zaciskowych
- Do stosowania w szerokim zakresie materiałów
- Stosowane również do wiercenia otworów przecinających się i powierzchni nachylonych
- Przemysł motoryzacyjny: wały korbowe, bloki silnika, głowice cylindrów
- Ciśnienie chłodziwa 20 bar

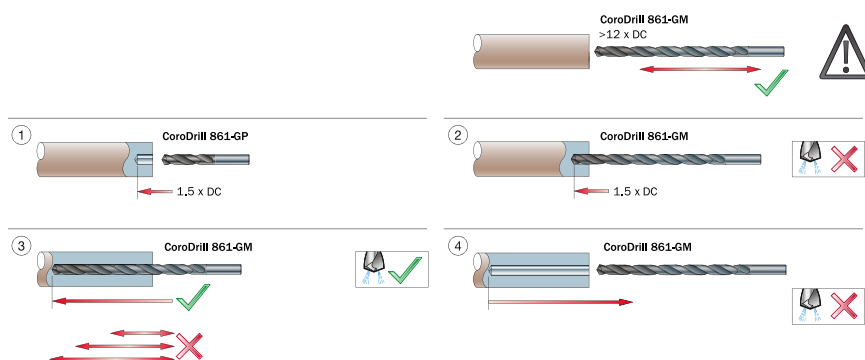


Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Konstrukcja wierzchołka sprzyja zmniejszeniu siły posuwowej
- Specjalne ukształtowanie krawędzi skrawających chroni je przed zbyt szybkim pojawieniem się wykruszeń i złuszczeniem pokrycia
- Opatentowana podwójna łysinka poprawia stabilność podczas wiercenia
- Wewnętrzne kanały doprowadzają chłodziwo przez wiertło bezpośrednio do jego wierzchołka nawet przy wierceniu bardzo głębokich otworów
- Może być regenerowane z odtworzeniem oryginalnych parametrów, co przekłada się na większą trwałość



Zastosowanie oprawki CoroChuck 930 z wiertłem CoroDrill 861 pozwala zwiększyć wydajność produkcji dzięki możliwości szybkiego oraz łatwego przezbrojenia i ustawienia.



CoroDrill® 862

Węglikowe wiertło z wewnętrznym podawaniem chłodziwa do bardzo małych otworów



Zastosowania

- Osiągalna tolerancja otworów: H8–H9
- Do wszystkich materiałów
- Długości wiercenia: 8–12 × średnica wiertła



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Wysoka wydajność obróbki stali zwykłej i nierdzewnej, żeliwa i aluminium
- Specjalna geometria i pokrycie poprawiające wydajność odprowadzania wiórów
- Dobrej jakości wlot i wylot wierconego otworu, wąskie tolerancje
- Rowki o geometrii ACM (Advanced Chip Management) sprzyjają tworzeniu wiórów małych i łatwych do usunięcia
- Geometria wierzchołka sprzyja zmniejszeniu siły posuwowej
- Gładka powierzchnia wiertła przyspiesza i ułatwia odprowadzanie wiórów
- Wewnętrzne kanały doprowadzają chłodziwo przez wiertło bezpośrednio do jego wierzchołka nawet przy wierceniu bardzo głębokich otworów



Zastosowanie oprawki CoroChuck 930 z wiertłem CoroDrill 862 pozwala zwiększyć wydajność produkcji dzięki możliwości szybkiego oraz łatwego przebrojenia i ustawienia.



CoroDrill® 854

Węglkowe wiertła do materiałów kompozytowych CFRP



Zastosowania

- Kompozyty wzmocnione włóknami węglowymi
- Kompozyty wzmocnione włóknami węglowymi/materiały warstwowe zawierające aluminium
- Wiercenie otworów wysokiej jakości w kompozytach
- Do kompozytów wzmocnianych włóknami węglowymi (CFRP) z geometrią zoptymalizowaną pod kątem zmniejszenia rozłamywania i strzępienia



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Geometria z wyprzedzającymi narożami służy ograniczeniu rozłamywania i strzępienia krawędzi materiału
- Wiertło CoroDrill 854 zostało wprowadzone do asortymentu w gatunku NB20C, wykonanym z węgliku spiekanego pokrytego diamentem, dzięki czemu charakteryzuje się wysoką trwałością w tych ściernych materiałach.



Zastosowanie oprawki CoroChuck 930 zapewnia wydajność produkcji dzięki możliwości szybkiego oraz łatwego przebrojenia i ustawienia.



CoroDrill® 863

Wiertła do materiałów montażowych w przemyśle lotniczym,
do obrabiarek CNC, urządzeń ADU i stanowisk zrobotyzowanych



Zastosowania

- Obrabiarki CNC i ADU
- Dostępne są modele z pokryciem CVD z diamentu polikrystalicznego (PCD) i niepokrywane
- Rodzaje materiałów: materiały kompozytowe, aluminium, tytan, superstopy żaroodporne i stal nierdzewna



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Geometrie generujące niską siłą posuwową ograniczają ryzyko rozwarstwiania się materiału i powstawania zadzioru przy wyjściu narzędzia z otworu
- Narzędzia standardowe doskonale nadają się do testowania specjalnych zastosowań
- Geometria wierzchołka przeznaczona do kompozytów ułatwia wyprowadzanie wiertła z materiałów plecionych i jednokierunkowych



Asortyment

- CoroDrill 863® - O: do obróbki materiałów warstwowych CFRP, gdy wymagana jest duża trwałość
- CoroDrill 863® - OS: do sprawnego odprowadzania wiórów w materiałach warstwowych CFRP/tytan
- CoroDrill 863® - N: do obróbki z wysokimi prędkościami materiałów warstwowych z aluminium
- CoroDrill 863® - MS: do obróbki twardych materiałów warstwowych

CoroDrill® 452

Węglkowe wiertła, rozwiertaki i pogłębiacze stożkowe



Zastosowania

- Obróbka z użyciem urządzeń ręcznych
- Otwory pod nity i śruby w przedmiotach dla lotnictwa
- Kompozyty wzmacniane włóknem węglowym (CFRP)
- Zestawy materiałowe CFRP/metal



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Wąskie tolerancje otworu, mała chropowatość powierzchni
- Narzędzia przeznaczone do kompozytów warstwowych CFRP-metal
- Geometrie generujące małe siły posuwowe ograniczają ryzyko rozwarstwiania się materiału i powstawania zadziorów



Rodzina narzędzi do obróbki otworów pod nity i śruby. Dostępne są rozwiązania opcjonalne: wiertła stopniowe, rozwiertaki i pogłębiacze stożkowe.

Asortyment

- CoroDrill® 452.1-C: zaprojektowane do wiercenia otworów w materiałach warstwowych CFRP
- CoroDrill® 452.1-CM: zaprojektowane do wiercenia otworów w materiałach warstwowych CFRP/metal
- CoroDrill® 452.R-CM: zaprojektowane do rozwiercania otworów w materiałach warstwowych CFRP/metal
- CoroDrill® 452.C1: zaprojektowane do pogłębiania otworów w materiałach warstwowych CFRP

Gwintowanie



CoroTap™ 100

- Gwintowniki z prostymi rowkami wiórowymi
- Głównie do materiałów generujących krótkie wióry, na przykład żeliwa
- Nadaje się zarówno do otworów przelotowych, jak i nieprzelotowych



CoroTap™ 300

- Gwintowniki ze śrubowymi rowkami wiórowymi, szlifowane
- Śrubowy rowek odprowadza wióry z otworu
- Najlepsze rozwiązanie do otworów nieprzelotowych



CoroTap™ 200

- Gwintowniki ze skośną powierzchnią natarcia, szlifowane
- Wióry są popychane do przodu
- Do otworów przelotowych



CoroTap™ 400

- Gwintowygniatak (gniotownik) – narzędzie to wykonuje gwint metodą wygniataania, a nie skrawania
- Do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Z rowkami smarnymi lub bez



CoroTap™ 100

Gwintownik z prostymi rowkami wiórowymi do otworów przelotowych i nieprzelotowych

Zastosowania

- Gwintowniki zoptymalizowane pod kątem obróbki określonych materiałów
- Do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Głębokość gwintowania do 2,5-krotności średnicy
- Tolerancje ISO K: 6H, 6HX, 2B, 2BX, 3B
- Tolerancje ISO N: 6H
- Tolerancje ISO H: 6H, 6HX



Cechy i korzyści

- Trzy rowki doprowadzające chłodziwo zapewniające optymalną wytrzymałość
- Pięć rowków, pozwalających zmniejszyć obciążenie krawędzi skrawających i spowolnić zużycie
- Wyjątkowy gatunek o większej twardości ogranicza zużycie pokrycia i podłoża
- Gwintowniki do materiałów z grupy ISO N z przerwami w zarysie charakteryzują się obniżonym momentem obrotowym

- Gwintowniki z prostymi rowkami wiórowymi
- Głównie do materiałów generujących krótkie wióry, na przykład żeliwa
- Nadaje się zarówno do otworów przelotowych, jak i nieprzelotowych
- Rowek służy głównie do doprowadzania cieczy obróbkowej; przy wewnętrznym podawaniu chłodziwa, możliwe jest również odprowadzanie nim wiórów

CoroChuck™ 970 to oprawka pierwszego wyboru do gwintowania synchronicznego. Konstrukcja uniwersalnej oprawki CoroChuck 970 zapewnia stabilność i precyzję gwintowania dowolnych materiałów.



CoroTap™ 200

Gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia do otworów przelotowych

Zastosowania

- Tylko do otworów przelotowych
- Modele do różnych zarysów i odpowiadające różnym normom
- Możliwości obróbki otworów o głębokości do 3xD, w zależności od obrabianego materiału



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Forma nakroju B (3,5-5 zwojów) zapewnia duże bezpieczeństwo obróbki
- Wykończenie krawędzi wpływa na zmniejszenie sił osiowych i momentu, płynną pracę narzędzia, mniejsze ryzyko wykruszania krawędzi, mniejszą chropowatość powierzchni, poprawę trwałości i lepszy przebieg formowania wiórów
- Gwintowniki z szybko tnącej stali proszkowej: mocniejsze, trwalsze i bardziej odporne na zużycie
- Dostępne są różne pokrycia i gatunki



CoroChuck™ 970 to oprawka pierwszego wyboru do gwintowania synchronicznego. Konstrukcja uniwersalnej oprawki CoroChuck 970 zapewnia stabilność i precyzję gwintowania dowolnych materiałów.



CoroTap™ 300

Gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi do otworów nieprzelotowych

Zastosowania

- Odpowiednie do otworów nieprzelotowych
- Modele do różnych zarysów i odpowiadające różnym normom
- Głębokość gwintowania do trzykrotności długości średnicy



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Śrubowy rowek wiórowy zapewnia stały kąt natarcia i stabilny przebieg obróbki
- Zbieżność wsteczna w gwintownikach z dużym kątem pochylenia linii śrubowej zmniejsza moment obrotowy i ryzyko wykruszenia krawędzi
- Duży kąt pochylenia linii śrubowej gwintowników sprzyja sprawnemu odprowadzaniu wiórów i umożliwia wykonywanie gwintów w otworach nieprzelotowych, których głębokość nawet 3-krotnie przekracza średnicę
- Gwintowniki z małym kątem linii śrubowej odznaczają się mocnymi krawędziami oraz ze względu na krótkie wióry są odpowiednie do gwintowania trudnych materiałów i otworów nieprzelotowych
- Gwintowniki z szybko tnącej stali proszkowej: mocniejsze, trwalsze i bardziej odporne na zużycie
- Gwintowniki węglkowe to narzędzia o dużej produktywności i wysokiej trwałości

- Gwintowniki ze śrubowymi rowkami wiórowymi, szlifowane
- Śrubowy rowek odprowadza wióry z otworu
- Najlepsze rozwiązanie do otworów nieprzelotowych
- Różny kąt pochylenia linii śrubowej w zależności od zastosowania
- Rowek do podawania cieczy obróbkowej i odprowadzania wiórów
- Różne głębokości gwintów, w zależności od zastosowania i geometrii



CoroChuck™ 970 to oprawka pierwszego wyboru do gwintowania synchronicznego. Konstrukcja uniwersalnej oprawki CoroChuck 970 zapewnia stabilność i precyzję gwintowania dowolnych materiałów.



CoroTap™ 400

Gwintowygniatak do otworów przelotowych i nieprzelotowych

Zastosowania

- Do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Modele do różnych zarysów i odpowiadające różnym normom
- Głębokość gwintowania do 3,5-krotności średnicy



Tailor Made

Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Forma nakroju C (2-3 zwoje) i forma E (1,5-2 zwoje).
Forma nakroju E głównie do obróbki otworów nieprzelotowych z krótkim wybiegiem
 - Wygniataki z kobaltowej stali szybko tnącej mają zwiększoną odporność na ścieranie
 - Gwintowniki z szybko tnącej stali proszkowej: mocniejsze, trwalsze i bardziej odporne na zużycie
-
- Gwintowygniatak (gniotownik) – narzędzie to wykonuje gwint metodą wygniataania, a nie skrawania
 - Narzędzie niewytwarzające wiórów
 - Tylko do materiałów wykazujących ciągliwość. Najwyższa zalecana wytrzymałość na rozciąganie 1200 N/mm²
 - Do otworów przelotowych i nieprzelotowych
 - Z rowkami smarnymi lub bez



CoroChuck™ 970 to oprawka pierwszego wyboru do gwintowania synchronicznego. Konstrukcja uniwersalnej oprawki CoroChuck 970 zapewnia stabilność i precyzję gwintowania dowolnych materiałów.



Rozwiertaki

V C

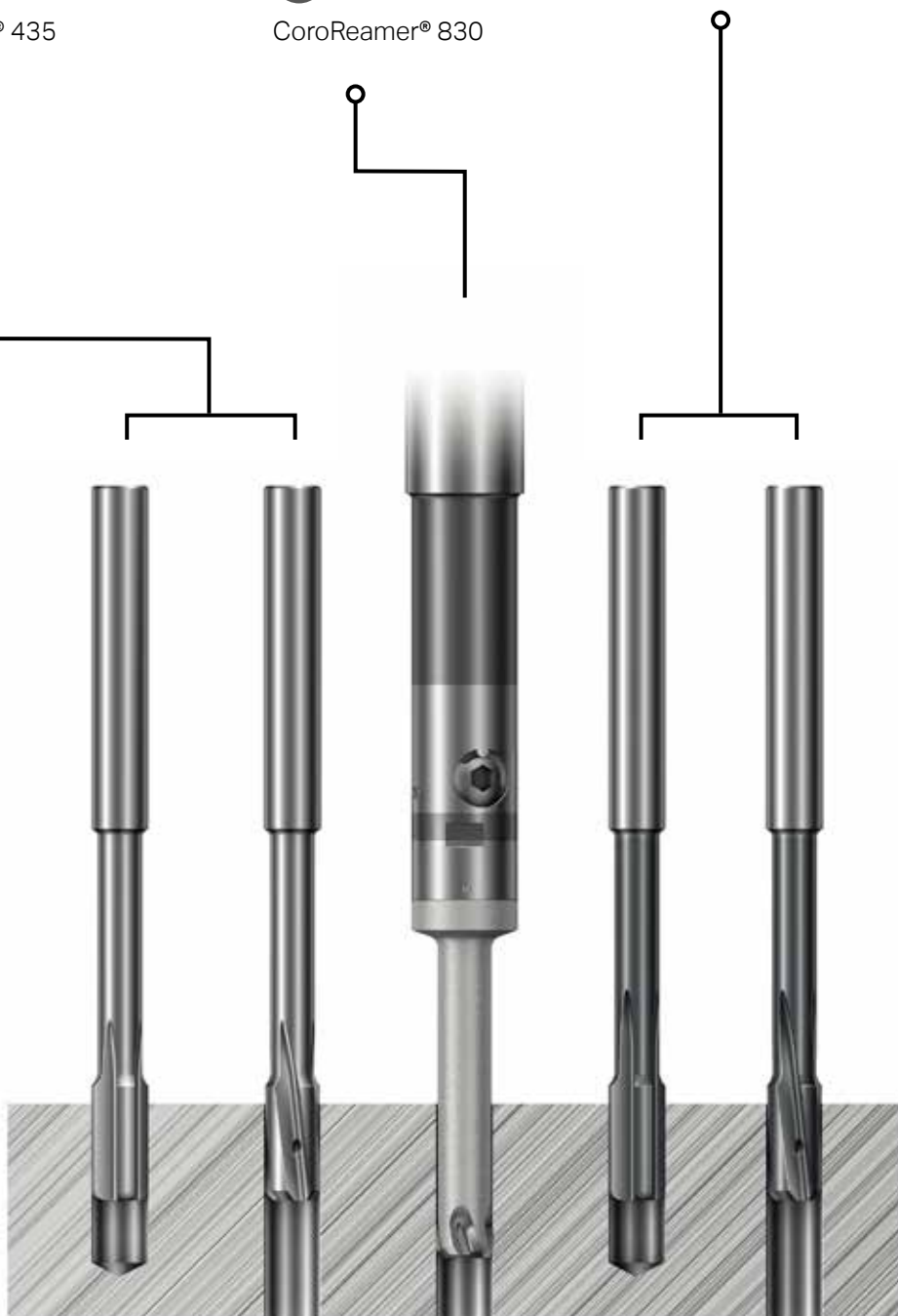
CoroReamer® 435

O

CoroReamer® 830

O C

CoroReamer® 835



CoroReamer™ 435

Wszechstronny i bardzo wydajny rozwiertak do stosowania w szerokim spektrum materiałów



Cechy i korzyści

- Wysokie parametry skrawania zapewniają dużą produktywność
- Oszczędność czasu i środków dzięki przewidywalności wyników obróbki i dobrej produktywności
- Bardzo mała chropowatość powierzchni obrabianego przedmiotu
- Wyjątkowa współosiowość sprzyjająca wysokiej trwałości i precyzji wymiarowej
- Duża stabilność węglikowego rdzenia
- Wewnętrzne podawanie chłodziwa usprawnia odprowadzanie wiórów i spowalnia zużycie narzędzia



Tailor Made

Obszar zastosowań wg ISO:



Asortyment produktów

- Osiągalna tolerancja otworów: H7
- Ze śrubowym rowkiem wiórowym do otworów przelotowych i rowkiem prostym do otworów nieprzelotowych
- Ciśnienie chłodziwa 20 bar

Uniwersalne, wydajne i bezpieczne narzędzia przeznaczone do różnych zastosowań, przedmiotów różnej wielkości i kształtu wykonanych z różnych materiałów, umożliwiają optymalne wykorzystanie obrabiarki.

Bardzo nierównomierna podziałka

W przypadku bardzo nierównomiernych odstępów między rowkami, odstęp jest różny dla każdego ostrza. Ponieważ brak ostrzy osadzonych dokładnie naprzeciw siebie, poprawia się okrągłość otworu wykonanego przez rozwiertak.

Otwór przelotowy



Otwór nieprzelotowy



CoroReamer™ 835

Bardzo wydajny rozwiertak do stali i stali nierdzewnej



Zastosowania

- Wszystkie branże wykorzystujące obróbkę skrawaniem, m. in. inżynieria ogólna, przemysł form i matryc, motoryzacyjny i energetyczny
- Ze śrubowym rowkiem wiórowym do otworów przelotowych i rowkiem prostym do otworów nieprzelotowych
- Otwory przelotowe, powierzchnie ustawione pod kątem i otwory przecinające się
- Ciśnienie chłodziwa 20 bar



Obszar zastosowań wg ISO:



Cechy i korzyści

- Wysokie parametry skrawania zapewniają dużą produktywność
- Oszczędność czasu i środków dzięki przewidywalności wyników obróbki i dobrej produktywności
- Bardzo mała chropowatość powierzchni obrabianego przedmiotu
- Wyjątkowa współosiowość sprzyjająca wysokiej trwałości i precyzji wymiarowej
- Duża stabilność węglikowego rdzenia
- Wewnętrzne podawanie chłodziwa usprawnia odprowadzanie wiórów i spowalnia zużycie narzędzia
- Twardy i udarny węgiel drobnziarnisty
- Bardzo nierównomierna podziałka



Bardzo nierównomierna podziałka

W przypadku bardzo nierównomiernych odstępów między rowkami, odstęp jest różny dla każdego ostrza. Ponieważ brak ostrzy osadzonych dokładnie naprzeciw siebie, poprawia się okrągłość otworu wykonanego przez rozwiertak.

Otwór przelotowy



Otwór nieprzelotowy



CoroReamer™ 830

Rozwiertak z wymienną głowicą do obróbki otworów przelotowych z wysokim posuwem

Zastosowania

- Wszystkie branże wykorzystujące obróbkę skrawaniem, m. in. inżynieria ogólna, przemysł form i matryc, motoryzacyjny i energetyczny
- Ze śrubowym rowkiem wiórowym do otworów przelotowych i rowkiem prostym do otworów nieprzelotowych
- Osiągalna tolerancja otworów: H7
- Ciśnienie chłodziwa 20 bar

Obszar zastosowań wg ISO:

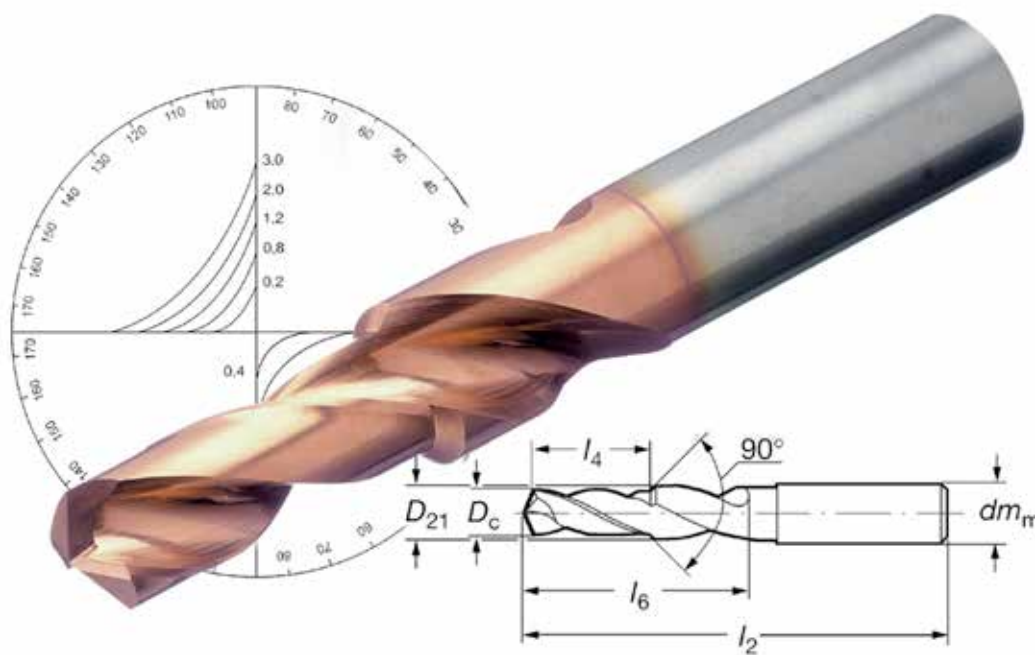


Cechy i korzyści

- Wysoka jakość wykończenia powierzchni i bezpieczeństwo obróbki
- Wysoka prędkość posuwu
- Szybka i łatwa wymiana głowicy z wysoką dokładnością <math>< 3 \mu\text{m}</math> (120 μcali)
- Efektywne odprowadzanie wiórów dzięki chłodziwu podawanemu bezpośrednio na każdą krawędź
- Osiągalna tolerancja otworów: H7
- Lutowane płytki z cermetu w gatunku P10R
- Opcje z krótkim i długim chwytem
- Wymiana głowicy



Jeśli potrzebnego narzędzia nie ma w asortymencie standardowym, skorzystamy z naszego doświadczenia, aby indywidualnie zaprojektować i wykonać produkt spełniający konkretne wymogi danego zastosowania. W ofercie rozwiązań specjalnych do wyboru są narzędzia półstandardowe Tailor Made lub Zaawansowane narzędzia specjalne, w zależności od stopnia złożoności zastosowania i kształtu przedmiotu.

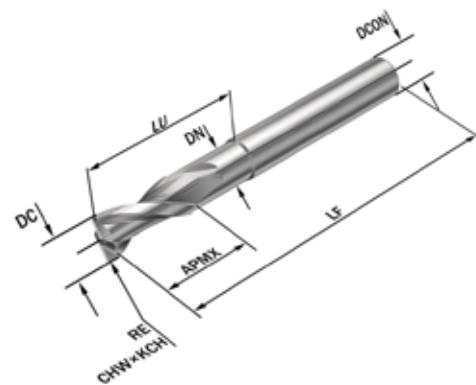


Aby dowiedzieć się więcej o Narzędziach niestandardowych i zamówić nasze narzędzia, odwiedź stronę:
www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized

Tailor Made (na życzenie)



W ramach opcji Tailor Made staraliśmy się przygotować ofertę spełniającą większość potrzeb klientów. Opcja ta zapewnia najwyższą jakość i szybką dostawę narzędzi o alternatywnej średnicy, długości, typie chwytu lub innych właściwościach.



Zamawianie narzędzi: Prosimy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Sandvik Coromant lub odwiedzić naszą stronę internetową: www.sandvik.coromant.com/tailormade

Zaawansowane narzędzia niestandardowe

W przypadkach, gdy oferta Tailor Made nie odpowiada Państwa oczekiwaniom z uwagi na złożoność zastosowania lub nietypowy kształt przedmiotu, skorzystamy z naszego doświadczenia i we współpracy z klientem zaprojektujemy i wykonamy według specyfikacji produkt spełniający konkretne wymogi danego zastosowania.



Zamawianie narzędzi: Prosimy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Sandvik Coromant.



Regeneracja

Proponujemy coś więcej niż zwykłe ostrzenie narzędzi monolitycznych. W ramach usługi regeneracji gwarantujemy kilkukrotne odtworzenie pierwotnych parametrów narzędzi, co wiąże się z obniżeniem kosztów narzędziowych.

Nasza oferta



100%

Niezawodność

Nasi eksperci służą wsparciem i poradami.



x3

Jakość

Gwarancja przywrócenia pierwotnej jakości narzędzia – nawet trzykrotnie.



50%

Oszczędności

Usługa regeneracji może przyczynić się do obniżenia kosztów narzędzi nawet o 50%.

Produkty podlegające regeneracji



Wiertła kręte



Frezy trzpieniowe



Rozwiertaki



Oznaczenie symbolem usługi regeneracji na stronach produktów i rodzin produktów.

Dodatkowe informacje



Pojemnik na narzędzia do regeneracji

Pojemnik można zamówić w dwóch rozmiarach

- Mały (300 x 200 x 138 mm)
Oznaczenie produktu: 6949557
 - Średni (400 x 300 x 138 mm)
Oznaczenie produktu: 6949558
- Różnego typu narzędzia Sandvik Coromant można wysłać zapakowane do jednego pojemnika.



Usługa regeneracji

- Przed regeneracją dokonujemy przeglądu stanu narzędzi, aby ocenić, które z nich można poddać regeneracji. Narzędzia, których nie można zregenerować, zostaną zwrócone
- Oznaczenie laserowe na chwycie wskazuje liczbę wykonanych regeneracji
- Narzędzia są zwracane w oryginalnym opakowaniu



Jakim zabiegom są poddawane narzędzia?

- Całkowite odtworzenie geometrii
- Skrócenie długości w przypadku wiertła
- Zmniejszenie średnicy i długości frezu trzpieniowego
- Średnica minimalna wynosi około 0,9xDc
- Średnica rozwiertaków mieści się w zakresie pola tolerancji

Aplikacja Ifind

Nasze najbardziej przydatne narzędzia zebrane razem dla Państwa wygody

Masz dostęp do Internetu i pracujesz w drodze lub w warsztacie. Niezależnie od miejsca, dzięki aplikacji Ifind uzyskasz dostęp do potrzebnych funkcji.

Ta aplikacja pomaga w znalezieniu odpowiednich narzędzi, rozwiązań lub informacji niezbędnych dla Twojej działalności. Tu uzyskasz zalecenia dotyczące doboru narzędzi, dokonasz zakupu, prześledzisz realizację złożonego zamówienia, a także uzupełnisz posiadaną wiedzę. Czym chciałbyś zająć się dzisiaj?

Wszystko, co może zaoferować aplikacja Ifind jest dostępne na dowolnym urządzeniu.



Pomoc przy zamawianiu narzędzi...

Nasz asortyment narzędzi mogą Państwo przeglądać i zamawiać na wiele sposobów, m.in. na naszej stronie internetowej. Najnowsze katalogi i broszury w wersji elektronicznej dostępne są również z poziomu cyfrowej biblioteki Publications.



www.sandvik.coromant.com/pl

Najnowszy asortyment znajdą Państwo na naszej stronie internetowej.



Biblioteka cyfrowa – Publications

Nasza cyfrowa biblioteka pozwala na wgląd w publikacje zarówno w trybie online, jak i offline. Szczegóły pod adresem: www.sandvik.coromant.com/publications

Do Państwa usług!

Chcemy ułatwić Państwu wyszukiwanie i zamawianie właściwych narzędzi. Zapraszamy do kontaktu z przedstawicielem Sandvik Coromant, jeśli nie znajdą Państwo potrzebnego produktu. Jeśli potrzebują Państwo narzędzia niestandardowego lub konkretnej usługi, wystarczy do nas zadzwonić!

Wsparcie na kliknięcie:

www.sandvik.coromant.com/pl



Lokalny przedstawiciel Sandvik Coromant: