

# CoroCut<sup>®</sup> 2

Rozwiązanie z mocowaniem śrubowym i precyzyjnym podawaniem chłodziwa do obróbki rowków czołowych

# Safety first

Sandvik's objective is zero harm to our people, the environment we work in, our customers and our suppliers.



Emergency Exit



Assembly Point



Emergency Number



Psychological Safety



Protective Equipment



First Aid Kit



Alarm



Health and well-being

# Efektywna i niezawodna obróbka rowków czołowych

Uchwyty narzędziowe CoroCut® 2 do obróbki rowków czołowych z precyzyjnym podawaniem chłodziwa zostały zmodernizowane poprzez zastosowanie rozwiązania z mocowaniem śrubowym, które zastąpiło wcześniejszy mechanizm dociskowy.

Dzięki nowej konstrukcji ze sztywnym szynowym złączem płytki obróbkę cechuje niespotykana wcześniej niezawodność, gdyż ruchy płytki są ograniczone do minimum bez utraty siły mocującej. W ostatecznym rozrachunku to nowe rozwiązanie wydłuża okres eksploatacji narzędzia, zwiększa wydajność i sprzyja obniżeniu kosztów.



# Pozycjonowanie: Obróbka rowków czołowych

## CoroCut® MB

Ekonomiczne rozwiązanie do wąskich rowków o małych średnicach.

## CoroCut® QF

Pierwszy wybór do bezpiecznej obróbki głębokich rowków czołowych o średnicy powyżej 30 mm. Zapewnia niezrównaną niezawodność w obróbce nawet głębokich, wąskich rowków.

## CoroTurn® XS

Precyzyjnie szlifowana geometria ostrza. Pierwszy wybór do obróbki najwęższych rowków o najmniejszych średnicach.

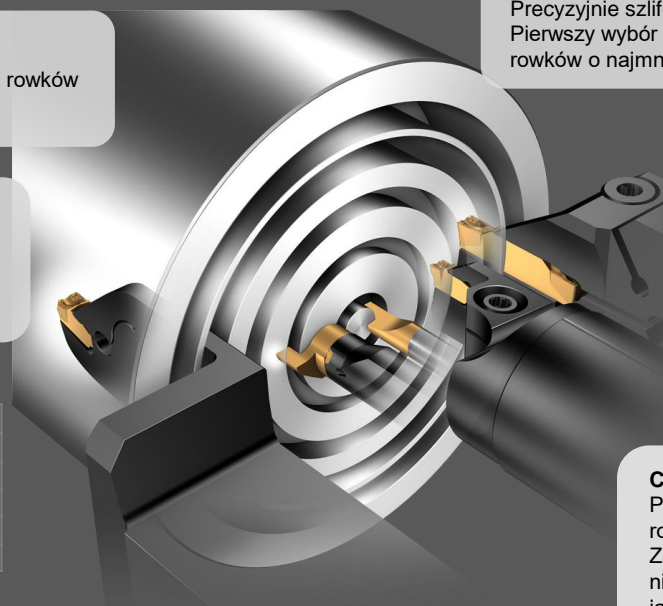
## CoroCut® 2

Rodzina wszechstronnych produktów do przecinania i toczenia rowków. Ekonomiczne dzięki dwustronnym płytkom. Pierwszy wybór do obróbki płytkich rowków czołowych o średnicy powyżej 35 mm.

## CoroCut® QI

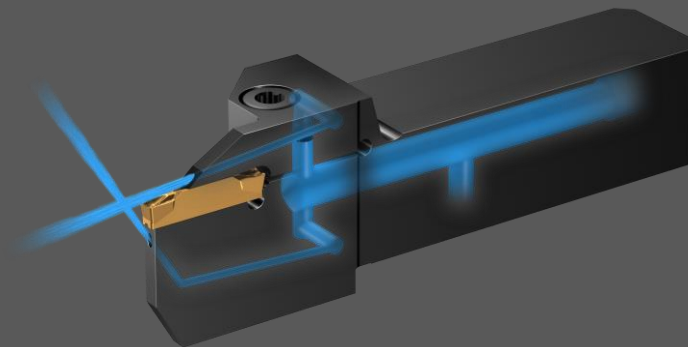
Pierwszy wybór do bezpiecznej obróbki rowków czołowych o średnicy poniżej 30 mm. Zapewnia duże bezpieczeństwo obróbki i niezawodność toczenia rowków przy wysokiej jakości powierzchni.

System	DAXIN, mm	CDX, mm	CW, mm
CoroTurn® XS	0.2–24	2–30	1–5
CoroCut® MB	5.64–12	1.5–10	1–4
CoroCut® QI	16–35	5.5–20	3–6
CoroCut® QF	30–500	20–50	3–8
CoroCut® 2	34–200	12–28	2.5–8



# Cechy

- Stabilne mocowanie śrubą
  - Największa możliwa sztywność i precyzja siły mocowania
  - Złącze szynowe zapewnia stabilne i precyzyjne osadzenie płytki
- Precyzyjne podawanie chłodziwa od góry i od dołu
  - Podawanie chłodziwa od góry dla lepszej kontroli wiórów i bardziej przewidywalnej trwałości
  - Podawanie chłodziwa od dołu pozwala kontrolować temperaturę w celu ograniczenia zużycia i wydłużenia trwałości
  - Łatwość podłączenia chłodziwa



# Korzyści

- Produktywność
  - Sztywność mocowania śrubowego umożliwia zwiększenie parametrów skrawania
- Bezpieczeństwo procesu obróbki
  - Mocowanie śrubą zapewnia stałą wartość siły mocowania nawet wtedy, gdy gniazdo płytki zacznie się zużywać
  - Precyzyjnie podawane chłodziwo poprawia trwałość narzędzia i usprawnia odprowadzanie wiórów

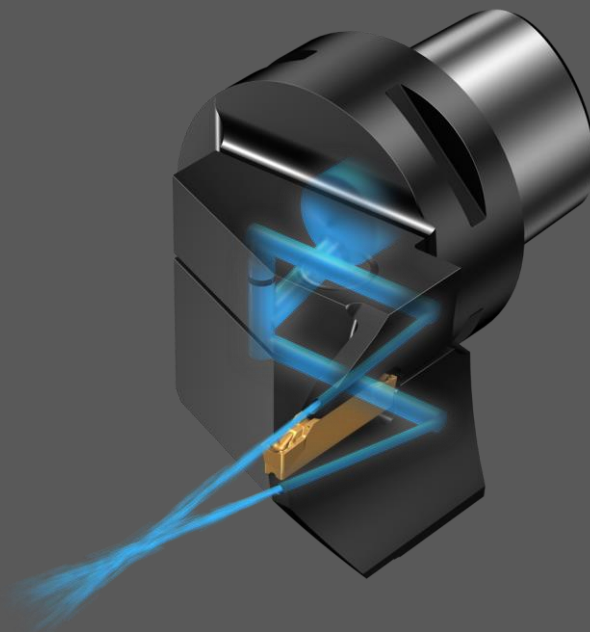


# Zastosowanie

- Wszystkie uchwyty narzędziowe udoskonalone poprzez dodanie nowego rozwiązania z mocowaniem śrubowym są przeznaczone do obróbki rowków czołowych
- Precyzyjne podawanie chłodziwa jest dostępne dla wszystkich uchwytów narzędziowych, co usprawnia odprowadzanie wiórów i zmniejsza ryzyko zakleszczenia się wióra w rowku, szczególnie podczas toczenia głębokich rowków

**P M K N S H**

Obszar zastosowań wg ISO



# Kompletny asortyment

Zastosowanie	Złącze po stronie obrabiarki (ADINTMS)	Rozmiary złącza	Wielkość gniazda płytki (SSC)
Przecinanie i obróbka rowków	Coromant Capto®	C3–C8	H, J, K, L
	Oprawka QS™	20×20, 25×25 mm ¾×¾, 1×1 cal	H, J, K, L
Obróbka rowków czołowych	Coromant Capto®	C4–C8	H, J, K, L
	Oprawka QS™	20×20, 25×25 mm ¾×¾, 1×1 cal	H, J, K, L





[www.sandvik.coromant.com/corocut2](http://www.sandvik.coromant.com/corocut2)

