

CoroTap[®] 100 i 400

Narzędzia zoptymalizowane pod kątem obróbki aluminium

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

Bezpieczne wykonywanie wysokiej jakości gwintów w aluminium

SANDVIK
Coromant

Wykonywanie gwintów stanowi często ostatni etap obróbki przedmiotu, a czynnikami kluczowymi dla powodzenia obróbki są bezpieczeństwo procesu i przewidywalna trwałość narzędzia.

Najnowszej generacji gwintowniki CoroTap[®] 100 i gwintowygniataki CoroTap[®] 400, zoptymalizowane i zaprojektowane pod kątem obróbki aluminium, spełniają te wymogi i umożliwiają wykonywanie wysokiej jakości gwintów przy niskim koszcie jednostkowym.



Obniżka kosztu jednostkowego wykonania wyrobu

Dzięki optymalizacji podłoża i pokrycia narzędzia te są w wysokim stopniu wyspecjalizowane pod kątem obróbki w aluminium i zapewniają:

- Znacznie większą trwałość narzędzia, co oznacza mniejsze zapotrzebowanie na narzędzia i zmniejszenie ich zasobu
- Możliwość stosowania większych prędkości skrawania
- Większą produktywność, czego skutkiem jest niższy jednostkowy koszt wytworzenia
- Wyższy poziom niezawodności obróbki oraz powtarzalną trwałość narzędzia, która ułatwia analizę kosztu jednostkowego



Typy gwintowników

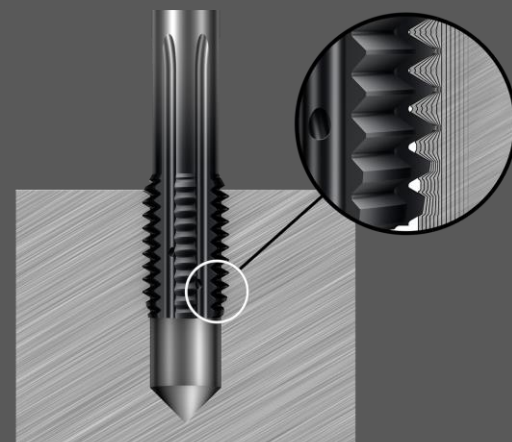
CoroTap® 100

- Gwintownik z prostymi rowkami wiórowymi
- Gwintownik
- Do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Dopuszczony w większości branż



CoroTap® 400

- Gwintowygniatak
- Kształtowanie gwintu bez wiórów
- Do otworów nieprzelotowych i przelotowych
- Stabilna konstrukcja = mniejsze ryzyko pęknięcia



Cechy i korzyści, CoroTap[®] 100

- Udoskonalone zaokrąglenie krawędzi sprzyja usuwaniu zadziorów i poprawia wykończenie powierzchni
- Zoptymalizowana geometria ogranicza zakleszczanie się wiórów i liczbę awarii narzędzia
- Korzystne połączenie grubości rdzenia, kątów natarcia/przyłożenia i szerokości fazki zapewnia optymalną geometrię rowka z doskonałym odprowadzaniem wiórów
- Zbieżność wsteczna zwiększa wydajność wykonywania gwintów w głębokich otworach
- Osiowy wylot kanałów chłodziwa umożliwia doskonałe odprowadzanie wiórów w obróbce otworów nieprzelotowych



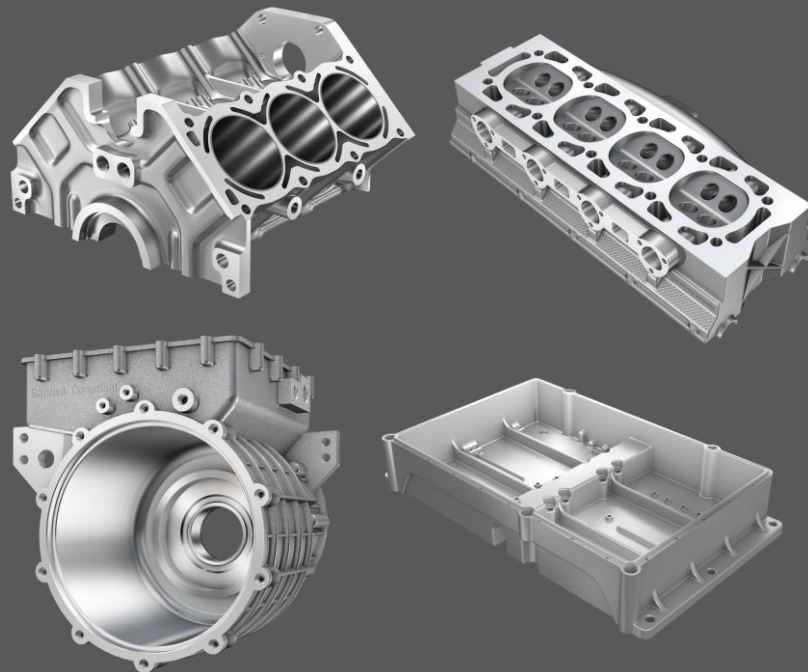
Cechy i korzyści, CoroTap[®] 400

- Zoptymalizowany zarys zwojów, zaprojektowany do obróbki aluminium
- Obróbka powierzchni z niskim współczynnikiem tarcia zapewnia gładką i "wypolerowaną" powierzchnię gwintu
- Mniejsza długość gwintu oznacza ograniczenie kontaktu z materiałem, co zmniejsza pobór energii elektrycznej przez silnik i moment obrotowy
- Przesunięte otwory wylotowe chłodziwa zapewniają dobry przepływ chłodziwa do strefy formowania gwintu i bezpieczeństwo tego procesu



Zastosowanie

- Do otworów nieprzelotowych i przelotowych w aluminium
- Sektory przemysłu i obrabiane przedmioty:
 - Przemysł motoryzacyjny: Blok cylindrów, głowica cylindrowa, obudowa przekładni, płyty denne
 - E-mobilność: Korpus silnika elektrycznego, obudowa przekładni, stelaż akumulatora
 - Przemysł maszynowy



Obszar zastosowań wg ISO

Asortyment

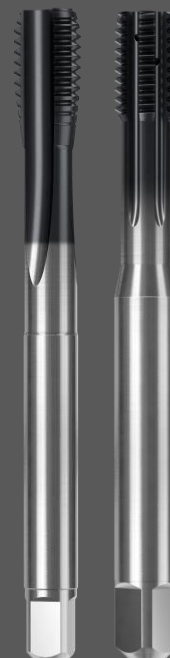
Rodzina produktów	Zastosowanie	Zarys gwintu	Norma	Wielkości	Podłoże
CoroTap® 100 ISO N	Otwór przelotowy i nieprzelotowy	M, MF	DIN, DIN/ANSI, JIS	M3–M16	HSS-E-PM
CoroTap® 400 ISO N	Otwór przelotowy i nieprzelotowy	M, MF	DIN, DIN/ANSI, JIS	M2–M30	HSS-E-PM i SC

Tailor Made

Rodzina produktów	Zastosowanie	Zarys gwintu	Norma	Wielkości	Podłoże
CoroTap® 100 ISO N	Otwór przelotowy i nieprzelotowy	M, MF, UNC, UNF, UN, UNEF, G	DIN, DIN/ANSI, JIS, ISO	M3–M20	HSS-EPM i SC



Narzędzia
zoptymalizowane



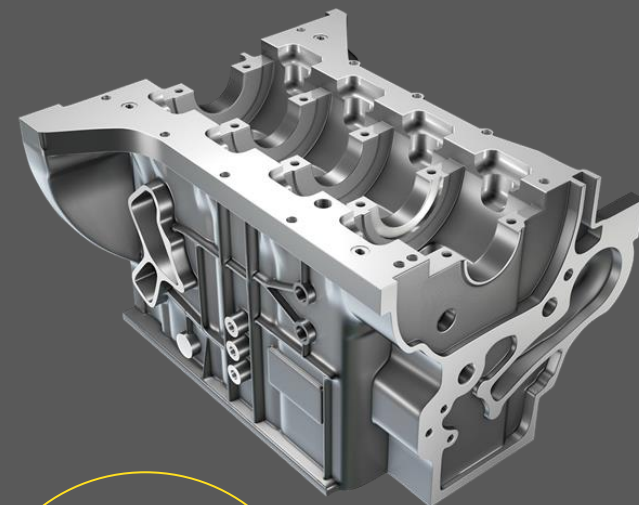
Kluczowy podzespół

Blok silnika

Przedmiot obrabiany:	Blok silnika
Materiał obrabiany:	Aluminium, N1.3.C.AG (AlSi9Cu(Fe) 9% krzemu)
Rodzaj obróbki:	Gwintowanie
Obrabiarka:	GROB G500 lub G700

	CoroTap® 100 do ISO N	CoroTap® 400 do ISO N
Narzędzie	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1PC (HSS-E-PM)
v_c , m/min	45	50
Trwałość	20000 otworów	30000 otworów
Jednostkowy koszt otworu	0.003784 EUR	0.004292 EUR

Konstrukcja typowego aluminiowego bloku silnika może obejmować nawet 12 różnych gwintów, i około 12% wszystkich narzędzi używanych w procesie produkcji to narzędzia do gwintowania. Wykonywanie gwintów to najbardziej czasochłonny proces podczas produkcji aluminiowego bloku silnika. Każdy wzrost produktywności i zmniejszenie kosztu jednostkowego otworu przyniosą korzyści.

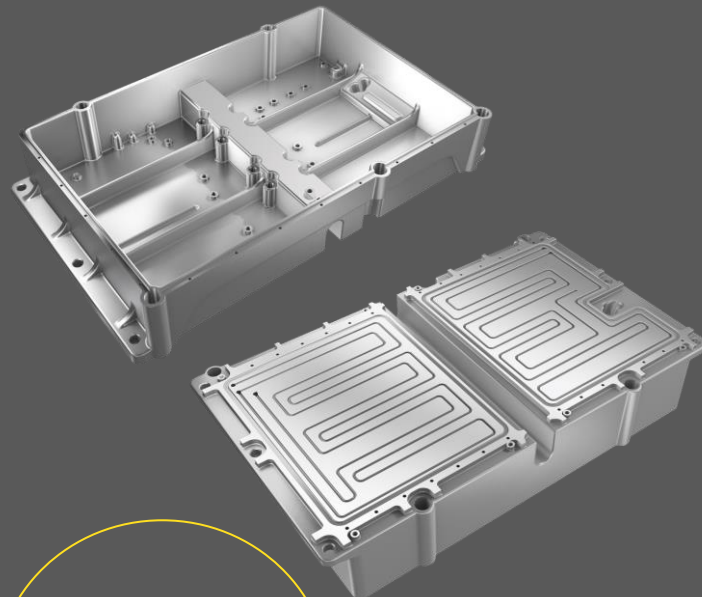


Niski koszt jednostkowy

Kluczowy podzespół

Stelaż akumulatora

Przedmiot obrabiany:	Stelaż akumulatora
Materiał obrabiany:	Aluminium, N1.3.C.UT (seria 6000 rodzina Al-Si-Mg-Cu)
Rodzaj obróbki:	Gwintowanie
Obrabiarka:	GROB G500 lub G700



	CoroTap® 100 do ISO N	CoroTap® 400 do ISO N
Narzędzie	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1BC (węglík)
v_c , m/min	45	60
Trwałość	20000 otworów	100000 otworów
Jednostkowy koszt otworu	0.003784 EUR	0.003863 EUR

Najważniejsze zagadnienia i wymogi związane z używaniem gwintowników to wysoka jakość gwintu, niezawodność i sprawne odprowadzanie wiórów. CoroTap® 100 i 400 do materiałów z grupy ISO N zapewniają największą produktywność i trwałość narzędzia, a solidna konstrukcja gwintowników spełnia najsurowsze wymogi w zakresie niezawodności produkcji.

Niski koszt jednostkowy

www.sandvik.coromant.com/corotap100

www.sandvik.coromant.com/corotap400

