

CoroTap™ 400

Optimoitu teräkselle

Autoteollisuus asettaa koneistustöille ja -prosesseille erittäin tiukat laatuvaatimukset. Uusi ISO P -materiaaleille tarkoitettu manglaava kierretappi CoroTap™ 400 vastaa näihin vaatimuksiin erinomaisesti.

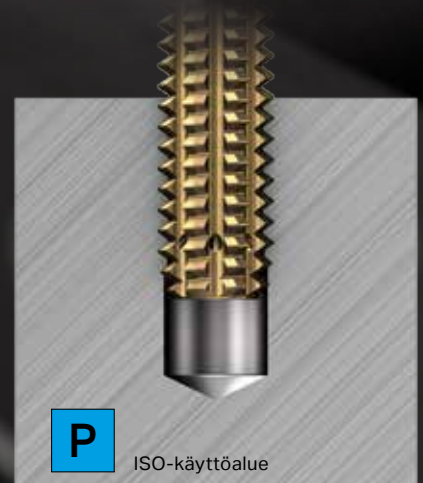
Ylivoimaista tuottavuutta. Lyömätöntä tarkkuutta.

- Erittäin varma prosessi, vähemmän tuotantokatkoksia
- Pidempi kestoikä ja edullisemmat kustannukset reikää kohti
- Suurempi työstönopeus ja tuottavuus
- Ylivoimainen kierteen laatu

O

Optimoidut ratkaisut

Nimenomaan tiettyyn tarpeeseen kehitettyjä erittäin tehokkaita, luotettavia ja kestäviä työkaluja.



CoroTap™ 400 ISO P -materiaaleille



Terästen koneistukseen optimoitu harjanneprofiili.

Suurempi muovaavien harjanteiden määrä ja lyhyempi kierrepituus vähentävät väännön tarvetta.

Uusi perusaineen ja pinnoitteen yhdistelmä:

- Paksumpi TiN-pinnoite – parempi kulumiskestävyys
- Uudessa laadussa enemmän volframia – kovempi ja sitkeämpi särmä

Käyttöalue

Toimiala: autoteollisuus
Työkappaleet: kiertokanget, kampiakselit, pyörän navat, akselit

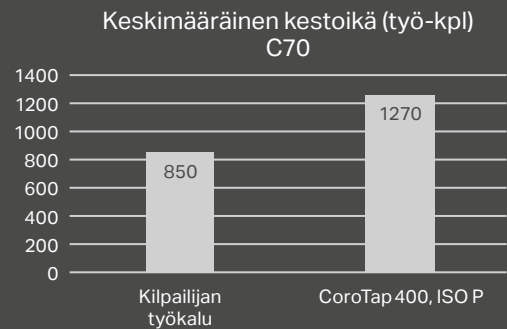
Toimiala: yleinen konepajateollisuus, raideliikenne
Työkappaleet: hydraulisyinterit, putket, kotelot, laipat, rautatiepyörät



Saat varman prosessin käyttämällä suorituskykyistä CoroChuck™ 970 -kierteistystukkaa.

Suorituskykyesimerkki

Työ: kiertokanki M8X1
Materiaali: C70 ja 42CrMo
V_c10



+125%
Keskimääräinen kestoikä

CoroTap 400 oli vertailutestissä selvästi kilpailijaa parempi: kestoikä oli keskimäärin 125 % pidempi.

Tuotevalikoima						
Kierremuoto	Kierteen koko	Standardi	Etuviiste	Toleranssi	Nestekanava	Nesteura
Metrinen, MF	M3–M16	DIN 2174	C, E	6HX, 6GX	Ei, radiaalinen, aksiaalinen	Kyllä, ei
UNC, UNF	4-40–5/8	DIN/ANSI		2BX, 3BX		

Lisätietoja saat lähimmältä Sandvik Coromantin edustajalta.

Pääkonttori:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
Sähköposti: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:212 fi-FI © AB Sandvik Coromant 2017

SANDVIK
Coromant