

# キャビティ加工用マルチエッジソリューション

長い突出し量で深いキャビティを加工する場合は、CoroBore® BR30が最適な選択肢です。荒ボーリング加工用のマルチエッジソリューションであるこの工具は、コーナ数を最適化することで、深いキャビティの加工での切削抵抗を低減できます。CoroBore® BR30は、カートリッジソリューションにより10ミリ(0.394")まで径調整が可能で、お客様の加工プロセスの最適化をサポートします。

このソリューションは、サンドビック・コロマントの標準品ラインナップで入手いただけ、ツールアセンブリキット一式または単品(アダプタおよびスライド)でのご注文も可能です。

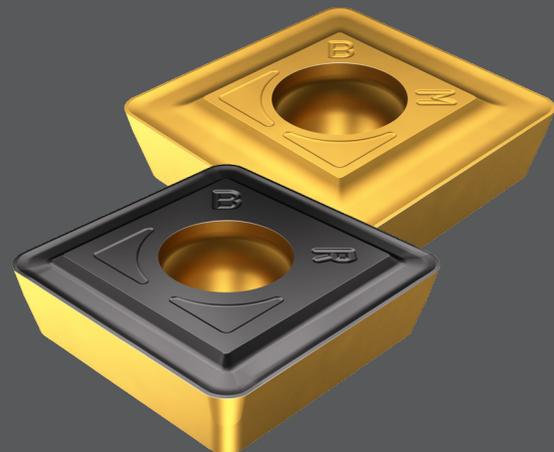


## 特長と利点

- ・ 不等ピッチ設計でびびりを低減
- ・ マルチエッジソリューションにより、高い切りくず排出量を達成
- ・ 切込み角が切りくず厚さを薄くし、切刃の切削アクションを改善
- ・ 加工時間の短縮
- ・ 加工安定性が向上

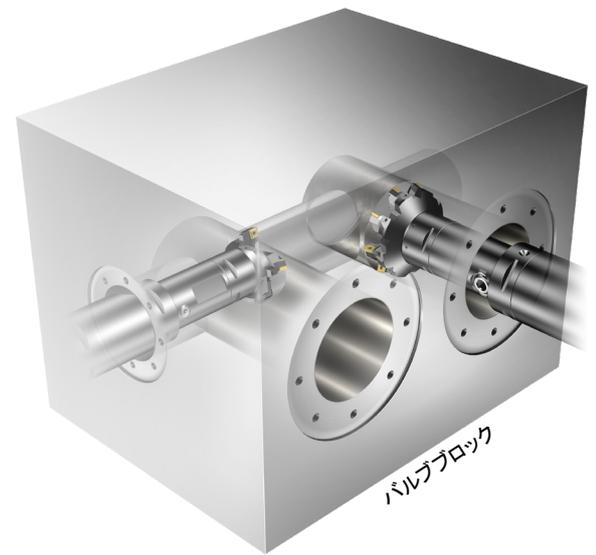
## CoroBore® 111

被削材に合わせて最適化された材種とプレーカを備え、荒ボーリング加工用に設計されたチップが、卓越した切りくず処理能力、より優れた耐摩耗性と長い工具寿命を実現。



## 用途

- ・ 全産業分野向けのマルチエッジ荒ボーリング加工ソリューションを石油・ガス産業のキャビティおよびフローボア加工用に最適化
- ・ 一般的な加工部品: バルブブロックとバルブボディ
- ・ 中荒加工



## お客様の加工事例

加工部品: 4"ゲートバルブ

被削材: フルクラッドインコネル625

加工内容: 荒ボーリング加工

機械: Doosan NHM 8000

クーラント: エマルジョン、スルーおよび外部クーラント供給



	ツインエッジ荒ボーリング工具	CoroBore® BR30 - キャビティ加工ソリューション
チップ	他社品チップ	SPMT 1210-BM 1145
$z_n$	2	8
$n$ rpm (rev/min)	60	32
$v_c$ m/min (ft/min)	27.5 (90)	14.7-15 (48-49)
$v_f$ mm/min (in/min)	4.5 (0.177)	加工深さ 250 mm まで: 26 (1.024) 加工深さ 360 mm まで: 26 (0.787)
$f_z$ mm/z (in/z)	0.05 (0.002)	0.1 (0.004)
$a_e$ mm (inch)	不均一な表面、溶接によって異なる、加工する側面当たり最小3 mm (0.118")	
パス数	2	2
工具寿命	18 コーナ/キャビティ	16 コーナ/キャビティ
加工時間	78分	16分

本社:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Sweden  
E-メール: info.coromant@sandvik.com  
www.sandvik.coromant.com