

CoroTap® T200 a T300

Optimalizované pro použití při obrábění ocelí ISO-P

V automobilovém průmyslu a všeobecném strojírenství jsou na obrábění kladeny extrémně vysoké nároky a pro zajištění kvality využívány přísně sledované postupy.

Nová generace optimalizovaných závitníků CoroTap® T200 se šroubovým podbroušením drážky na špičce nástroje a T300 s přímou drážkou určených pro obrábění materiálů ISO P tyto požadavky dokonale splňuje a poskytuje vyšší bezpečnost obráběcího procesu, delší životnost nástroje a nižší náklady na obrobenou součást.

V rámci tohoto rozšíření sortimentu byly tyto závitníky nově zařazeny do nabídky optimalizovaných zakázkových řešení ve webové aplikaci Tailor Made.

Technická charakteristika

- Jednotná geometrie a nová povrchová úprava
- Vylepšené zaoblení řezné hrany
- Lepší funkce a vyšší výkonnost díky vylepšenému tvaru drážek pro odvod třísek

Výhody

- Vyšší bezpečnost obráběcího procesu díky vyšší odolnosti proti vylamování drobných částí ostří, což se projevuje snížením četnosti lomů nástroje
- Vyšší řezná rychlost ve srovnání s konkurenčními produkty
- Delší životnost ve srovnání s konkurenčními nástroji
- Vyšší produktivita, která přináší snížení nákladů na obrobenou součást
- Prostřednictvím webové aplikace Tailor Made, v níž je nyní tento sortiment k dispozici, lze provádět zakázkové úpravy závitníků v souladu s vašimi specifickými požadavky

Použití

Tento nový sortiment je optimalizovaný pro aplikace v průchozích i slepých dírách využívané při obrábění materiálů spadajících do skupin P1 a P2. Mezi typické obráběné součásti patří:

- Automobilový průmysl: klikové hřídele a otočné čepy řízení
- Všeobecné strojírenství: skříně, kryty a příruby



P

Oblasti použití dle ISO

Výkonnost

Materiál: P2.5.Z.HT
Operace: Řezání závitu ve slepé díře
Stroj: DMU 60 Monoblock

+57%
Životnost
nástroje



	Konkurenční	Sandvik Coromant
Nástroj	Srovnatelný konkurenční nástroj	T300-PM-M8
f_r , mm/ot	1.25	1.25
n , ot/min	915	1114
v_c , m/min	23	28
v_f , mm/min	1143	1392
Životnost nástroje (počet obroběných děr)	806	1270
Výsledek (nárůst v %)		57%

Vedle zvýšení počtu obroběných děr s vnitřním závitem umožňují tyto závitníky také použití vyšších řezných rychlostí, což s sebou přináší zvýšení produktivity.

Podrobnější informace vám sdělí místní obchodní zastoupení společnosti Sandvik Coromant nebo navštivte www.sandvik.coromant.com

Centrální zastoupení:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Švédsko
E-mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:282 cs-CZ © AB Sandvik Coromant 2021

SANDVIK
Coromant