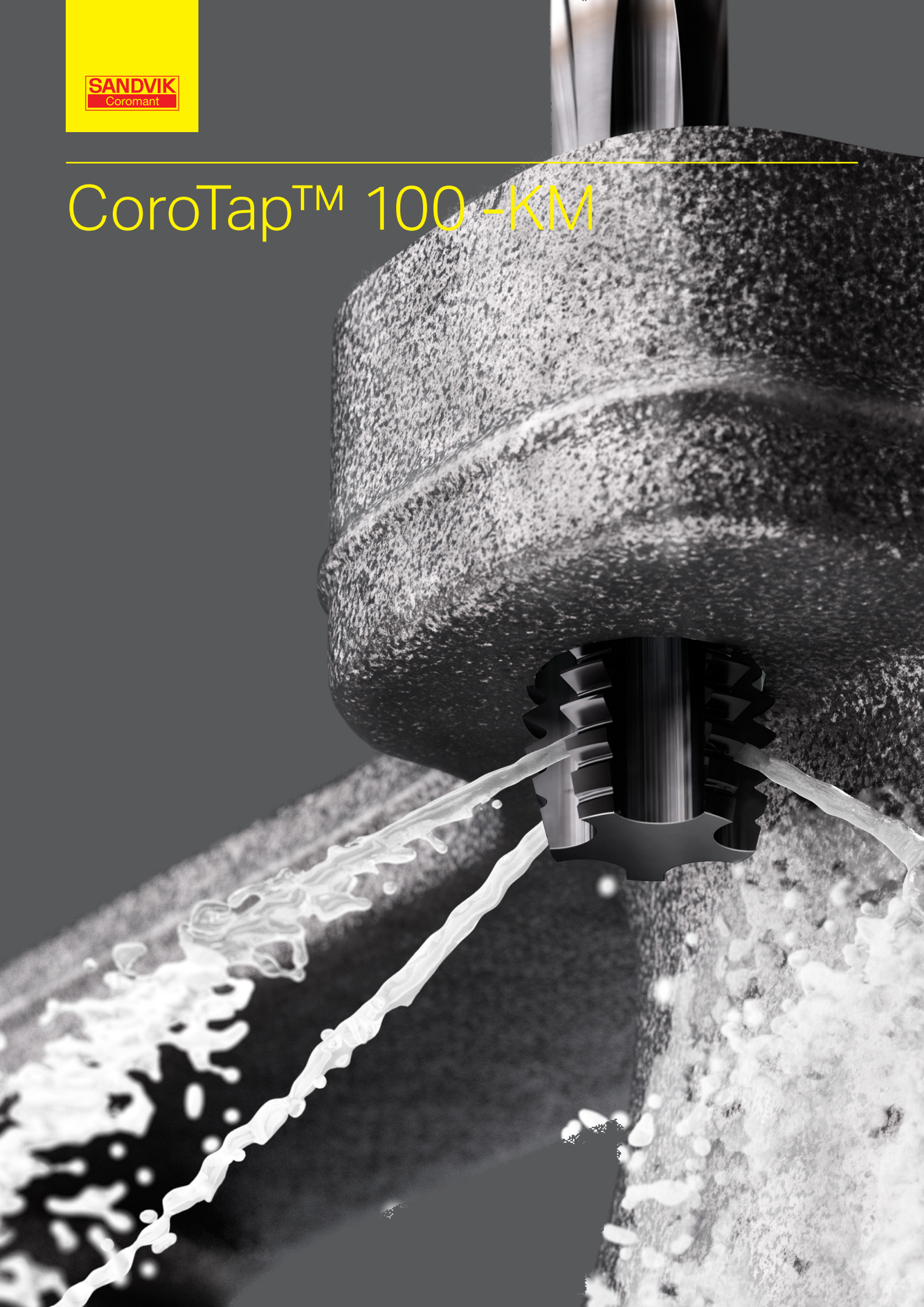


SANDVIK
Coromant

CoroTap™ 100 -KM





Confiabilidade e precisão

"Visando o desenvolvimento de ferramentas para rosqueamento com machos que fazem a diferença na usinagem de ferros fundidos, o CoroTap 100 -KM foi desenvolvido para apresentar excelentes resultados e segurança do processo. Equipado com a última tecnologia em aresta de corte, esse macho confiável domina qualquer tipo de material em ferro fundido e garante que a luz verde de sua máquina esteja sempre ligada."

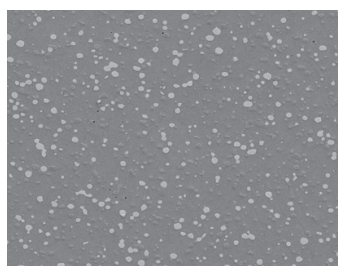
Håkan Persson

Gerente de produtos, ferramentas para rosqueamento com macho
Sandvik Coromant

Uma ferramenta com desempenho excepcional



- Novo formato do canal para produzir cavacos pequenos e finos
- Cinco canais para reduzir a força na aresta de corte (M5-M24)
- Nova classe D210 para maior resistência ao desgaste
- Acabamento superficial aprimorado para reduzir o atrito
- O chanfro traseiro melhora a capacidade de rosqueamento em furos profundos
- Novo desenho de refrigeração radial para melhorar o transporte dos cavacos e a resistência



Nova classe

A nova classe D210 é uma combinação de substrato de pó metalúrgico com alta dureza e TiAlN com pós-tratamento que consiste de uma cobertura multicamadas com uma superfície com ótimo acabamento, o que garante pouco atrito. Essa combinação propicia excelente resistência ao desgaste na usinagem com ou sem refrigeração, incluindo MQL.

Benefícios

- Proporciona vida útil longa e previsível da ferramenta
- Permite altas velocidades de corte para maior produtividade
- Oferece produção segura e com boa relação custo-benefício de roscas em todos os materiais em ferro fundido
- Gera cavacos finos e pequenos, o que facilita o escoamento dos cavacos

Um macho para todos os materiais ISO K

O CoroTap 100 -KM é a ferramenta perfeita para um processo de usinagem sem problemas e confiável. Esse macho comprovou ser uma ferramenta com ótimo desempenho. Devido à sua capacidade de produzir cavacos finos e pequenos, essa é uma solução perfeita para solucionar problemas em ferros fundidos e materiais em aços com dureza entre 150 e 190 HB.

Aplicação

- Rosqueamento em GCI, NCI, CGI e ADI
- Solucionador de problemas com cavacos no rosqueamento de ligas de Al-Si fundido e aço macio 150–190 HB, em furos cegos e com refrigeração axial
- Rosqueamento em furos cegos e passantes
- M3–M24, 1/4–7/8
- Excelente desempenho com emulsão, MQL e na usinagem sem refrigeração
- Adequado para todos os segmentos industriais em que é necessário o rosqueamento com macho em ferros fundidos



Área de aplicação ISO



Ramzy Mousa

Engenheiro sênior de P&D em ferramentas de rosqueamento, Sandvik Coromant

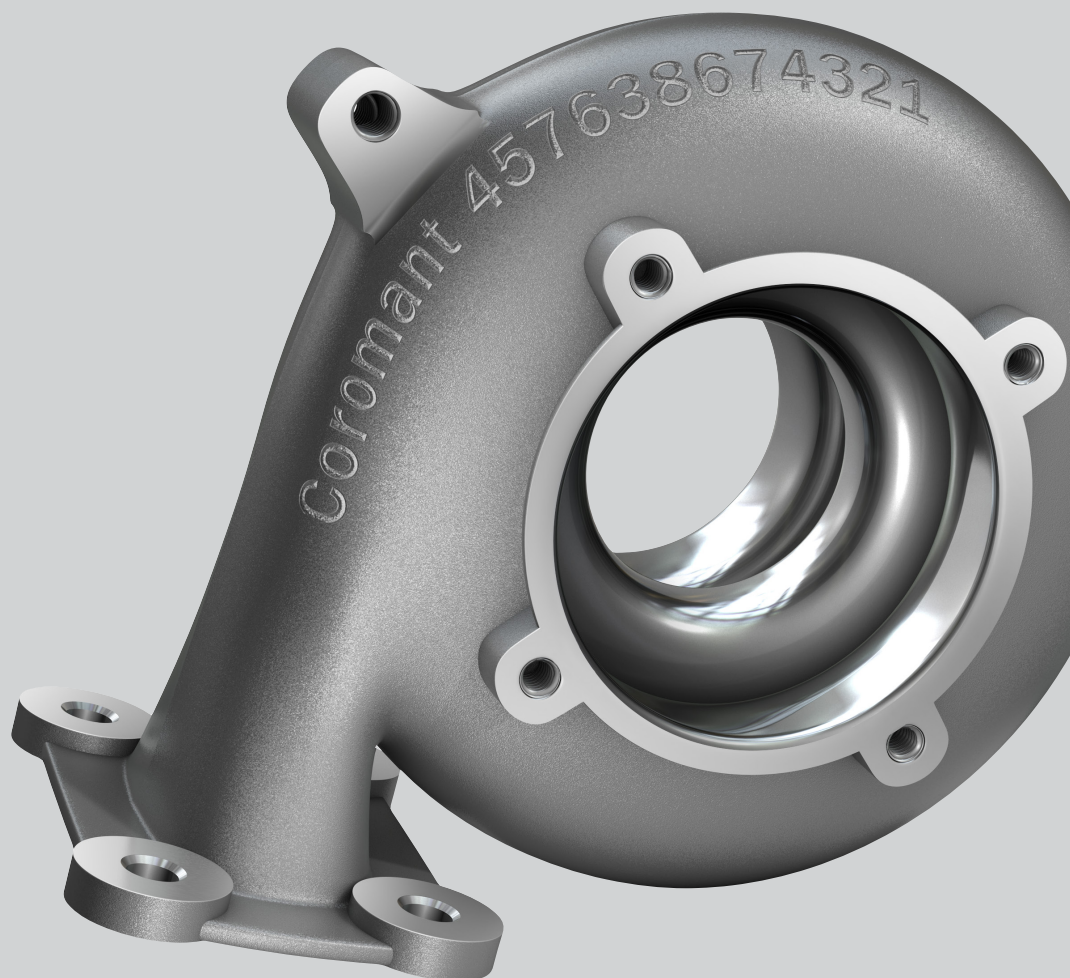
“Esse macho foi desenhado para resistir ao desgaste causado pelo grafite e outras substâncias abrasivas presentes em materiais como ferros fundidos. Aumentamos a quantidade de canais para reduzir a força em cada uma das arestas de corte. O novo formato do canal ajuda a produzir cavacos realmente pequenos e finos. Um chanfro foi adicionado na parte traseira da rosca para permitir que o macho usine roscas mais profundas. A nova classe com dureza mais alta faz com que ele seja mais resistente ao desgaste. O alívio do chanfro e da parte roscada foi otimizado para reduzir o contato entre o macho e o material da peça.

+70%
Vida útil da
ferramenta

Desempenho: Usinagem de turbocompressor

Quando testado contra um produto concorrente, o CoroTap 100 -KM mostrou resultados de usinagem excepcionais. Esse macho aumentou a vida útil da ferramenta em 70% e proporcionou um processo seguro.

Material da peça	Ferro vermicular, K4.1.C.UT			
Refrigeração	Externa, emulsão, 8%			
Suporte	CoroChuck 970			
Ferramenta	CoroTap 100 M6	Concorrente M6	CoroTap 100 M8	Concorrente M8
Dimensão da broca, mm (pol.)	5,1 (0,200)		6,9 (0,271)	
Profundidade do furo, mm (pol.)	18 (0,708)		20 (0,787)	
Profundidade da rosca, mm (pol.)	40 (1,574)		40 (1,574)	
Dados de corte				
V_c m/min (pés/min)	15 (49)		15 (49)	
Resultado				
Vida útil da ferramenta/nº de furos	13782	7200	27338	19000



Problemas com cálculos para rosqueamento com macho?

Baixe o app Calculadora de Furação & rosqueamento calculator para obter acesso rápido às configurações precisas no rosqueamento com macho.

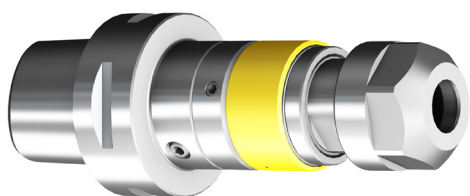
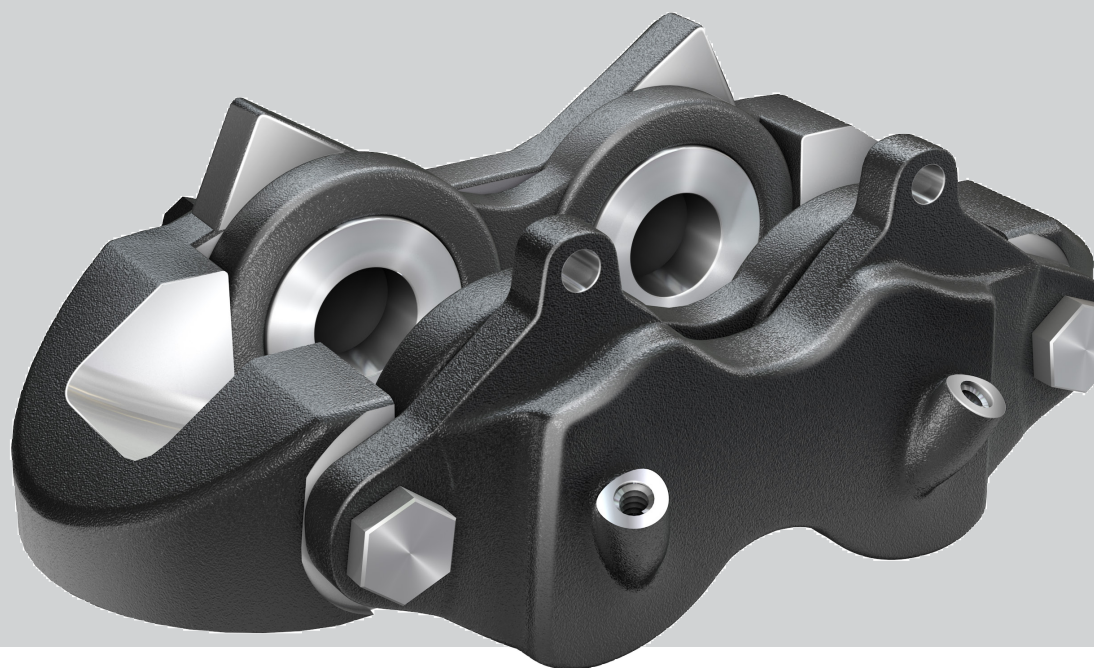
Desempenho: Usinagem da pinça de freio

Um cliente especializado na fabricação de sistemas de freios, testou o novo CoroTap 100 -KM com grande sucesso.

Esse novo macho quase que duplicou a vida útil da ferramenta, reduziu o número de trocas de ferramentas consideravelmente e reduziu os custos de produção.

+90%
Vida útil da
ferramenta

Material da peça	NCI, K3.2.C.UT, GGG60			
Ferramenta	CoroTap 100 M8	Concorrente M8	CoroTap 100 M6	Concorrente M6
Tipo de furo	Furo cego		Furos passantes	
Refrigeração	Axial interna, MQL		Externa, emulsão 6%	
Dimensão, mm (pol.)	6,8 (0,267)		5,1 (0,200)	
Profundidade da broca, mm (pol.)	23 (0,905)		23 (0,905)	
Profundidade da rosca, mm (polegadas)	18 (0,708)		18 (0,708)	
Dados de corte				
V _c m/min (pés/min)	25 (82)		23 (75)	
Resultado				
Nº de roscas	21500	13000	18232	9600



Precisa de um porta-ferramenta estável para seu processo de rosqueamento com macho?

CoroChuck™ 970

Precisa de uma broca antes do rosqueamento com macho?

Escolha a CoroDrill® 460 -XM para uma combinação perfeita!

Fatos rápidos sobre a CoroDrill 460 -XM

- A CoroDrill 460 propicia grande capacidade de utilização.
- Programa standard: 3–20 mm (0,118–0,787) em 3–8×D
- Ampla flexibilidade disponível como Tailor Made incluindo 25 mm (0,984)



Programa CoroTap 100 - KM

Perfil da rosca	Gama	Tolerância	Chanfro	BSG	Refrigeração
M	M3-M24	6HX	C, E	DIN	Sem refrigeração, com refrig. axial, com refrig. radial
MF	M10-M20	6HX	C, E	DIN	Sem refrigeração, com refrig. axial, com refrig. radial
UNC	1/4-7/8	2BX	C, E	DIN/ANSI	Sem refrigeração, com refrig. axial, com refrig. radial
UNF	1/4-7/8	2BX	C, E	DIN/ANSI	Sem refrigeração, com refrig. axial, com refrig. radial
M	M6-M20	6HX	C, E	DIN/ANSI	Sem refrigeração, com refrig. axial, com refrig. radial
MF	M10-M14	6HX	C	DIN/ANSI	Sem refrigeração, com refrig. axial

Para mais informações, consulte www.sandvik.coromant.com/corotap100

Tailor Made

Não consegue encontrar o que procura em nossa gama standard? Pergunte sobre as nossas soluções especiais para nosso pessoal, ou seu representante de vendas local. Ajudaremos a projetar uma ferramenta exclusiva para suas necessidades.

Personalize sua ferramenta com a opção Tailor Made!
Mais informações em

www.sandvik.coromant.com/tailormade

Você encontrará tudo isso e muito mais on-line

www.sandvik.coromant.com

Produtos, soluções, dicas e uma infinidade de conhecimentos com apenas um clique!

Publicações

Navegue por nossas brochuras, catálogos e outros materiais e obtenha todas as informações que você precisa sobre nossas ferramentas e soluções. Acesse o conjunto de conteúdo on-line e off-line.

Minhas páginas, catálogo digital personalizado

Aproveite a praticidade de criar seu próprio catálogo on-line para escolher e visualizar todos os produtos que precisar, revisar informações de produtos, salvar e até mesmo classificá-los de acordo com os diferentes tipos de aplicação. Compras on-line ao seu alcance.

Newsletter

Assine nossa newsletter mensal e receba as últimas atualizações sobre desenvolvimentos e soluções diretamente em sua caixa de e-mail.

Escritório central:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Suécia
E-mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:112 PTB/01 © AB Sandvik Coromant 2015

The logo consists of the word "SANDVIK" in a bold, red, sans-serif font, positioned above the word "Coromant" in a smaller, black, sans-serif font. Both words are contained within a thin red rectangular border.