CoroDrill® 808

Bearbeitung tiefer Bohrungen

ERSTE WAHL FÜR BOHRUNGEN MIT ENGEN TOLERANZEN

Bei der Bearbeitung tiefer Bohrungen kommt dem Spanbruch eine besondere Bedeutung zu. Er wird durch den Vorschub, das Material, dem ausgewählten Werkzeug und den Kühlschmierstoffeigenschaften beeinflusst. Das Einrohrsystem (STS) ist optimal zur Herstellung tiefer Bohrungen und - infolge beschleunigter KSS-Zufuhr - zur Bearbeitung schwieriger Werkstoffe.

CoroDrill 808 ist für den Einsatz im STS-System ausgelegt. Der CoroDrill 808 Bohrkopf mit gelöteten Hartmetallschneiden und -Führungsleisten der neuesten Technologie bietet eine hohe Prozesssicherheit in Werkstoffen mit schwierigem Spanbruch und inhomogener Gefügestruktur. Lieferbar als lagerhaltiger Standard in den gebräuchlichsten Abmessungen innerhalb 24 Stunden.

- Erste Wahl für Bohrungen mit engen Toleranzen
- Hohe Prozesssicherheit dank berechenbarer Standzeiten
- Exzellenter Spanbruch durch optimierte Wendeplatten-Geometrie
- Hohe Zähigkeit und Verschleißfestigkeit durch TiAlN-beschichtete Sorte
- Einfache Anwendung – sofort einsatzbereites hochproduktives Bohrkonzept

Anwendung

- Bohrungsdurchmesserbereich: 15.60–65.00 mm (0.614–2.559 Zoll)
- Bohrtiefen: bis zu 150×D
- Bohrungstoleranz: IT 9
- Branchen: Energie (Energieerzeugung – Wärmetauscherplatten), Primärmetalle, Automobilindustrie (Achsen, Motorblöcke), Luftfahrt (Fahrwerke)

P M K N S

ISO-Anwendungsbereich

Zwei verschiedene Geometrien für ein großes Schnittdatenfenster

Technische Merkmale

Einfache Verwendung

- Keine Voreinstellung
- Kein Wartungsaufwand erforderlich

Kundenspezifischer Durchmesser

- Umfang geschliffen in Schritten von 0.01 mm (0.0004 Zoll)

Zuverlässige Leistung

- Robuste Ausführung ermöglicht hohe Vorschübe
- Gesinterte Geometrien gewährleisten eine reibungslose Spanabfuhr in den meisten Werkstoffen
- Herausragende Kombination beschichteter Sorten GC43C für hohe Zähigkeit und Verschleißfestigkeit

WUSSTEN SIE SCHON

Unsere Premiumbohrköpfe verfügen über einen einlesbaren Punkte-Code für vollständige Rückverfolgbarkeit, die dem Kunden Zugang zu den wichtigsten Messparametern ermöglicht.

Überdurchschnittliche Einsparungen von Produktionszeit

Bei der Suche nach einer kosteneffizienteren Lösung für Tiefbohrbearbeitungen wandte sich das Unternehmen an Sandvik Coromant. Die Umstellung von einem alten Produkt auf CoroDrill 808 führte zu unglaublichen Ergebnissen:

- 1594 Stunden jährlich eingesparte Produktionszeit
- 16 Prozent Produktivitätserhöhung bei empfohlener Standzeit
- 16 Prozent Produktivitätserhöhung bei Gesamt-Taktzeit

+16%
PRODUKTIVITÄTS-ERHÖHUNG

Programm

Durchmesser, mm (Zoll)	Spanbruchgeometrie	Katalogergänzung 14.2
16.21–16.29 (0.638–0.641)	Standard- + Schutzfase	Kapitel E
16.31–16.38 (0.642–0.645)	Standard + Schutzfase	Kapitel E
17.71–17.78 (0.697–0.7)	Standard + Schutzfase	Kapitel E
19.25–19.32 (0.758–0.761)	Standard + Schutzfase	Kapitel E
19.25–19.32 (0.758–0.761)	Standard + Schutzfase (erhältlich mit Übermaßkupplung)	Kapitel E
25.37–25.44 (0.999–1.002)	Standard + Schutzfase	Kapitel E

Weitere Informationen finden Sie auf www.sandvik.coromant.com/corodrill808