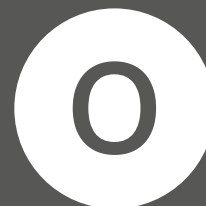


# Vollhartmetallwerkzeuge

Vollhartmetallbohrer  
Reibahlen  
Schaftfräser  
Gewindefräser  
HSS-Gewindebohrer



Universell



Optimiert



Kundenspezifisch



# Inhalt

---

|  |    |
|--|----|
| Einführung Vollhartmetallwerkzeuge und Gewindebohrer | 1  |
| Produktportfolio                                     | 2  |
| Wahl des richtigen Produkts                          | 3  |
| Fräsen   | 4  |
| Bohren   | 9  |
| Gewindebohren  | 18 |
| Reiben   | 23 |
| Kundenspezifische Lösungen                           | 27 |
| Tailor Made  | 28 |
| Wiederaufbereitung                                   | 29 |
| IFind  | 30 |
| Werkzeugbestellung                                   | 31 |

# Einführung Vollhartmetallwerkzeuge

---

Sandvik Coromant – Ihr Geschäftspartner für  
Systemlösungen

Mit über 10 000 Standardprodukten deckt unser Produktportfolio sämtliche Anwendungstypen mit Vollhartmetallwerkzeugen in den Bereichen Bohren, Fräsen, Hochgeschwindigkeits-Gewindebohren in Stahl sowie Reiben und Gewindeschneiden ab. Jedes Werkzeug ist speziell ausgelegt, um die Anforderungen an hohe Qualität und Präzision sowie maximale Produktivität zu erfüllen, sodass Sie die höchste Prozesseffizienz erzielen können. Zusätzlich zu unserem Standardprogramm bieten wir kundenspezifische Lösungen einschließlich Tailor Made sowie technisch hoch entwickelte Lösungen an, die von unseren Experten individuell für Ihre anspruchsvollsten Bearbeitungsanforderungen entwickelt wurden. Darüber hinaus haben wir unser Angebot an Vollhartmetallwerkzeugen und Gewindebohrern mit einem umfassenden Serviceportfolio kombiniert, das Ihrem Produktionsprozess das Extra an Effizienz, Profitabilität und Know-how liefert.

---

24-Stunden-Lieferung

Umfassendes Serviceportfolio

Zerspanungsexpertise

Führendes Branchen-Know-how

Kundenspezifische Lösungen

Unser komplettes Werkzeugprogramm finden Sie unter  
[www.sandvik.coromant.com/solidroundtools](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools)



# Unser Portfolio

---

Es ist nicht der Umfang des Zerspanungsprozesses, es ist der Anwendungsbereich.

Bei allem, was wir tun, geht es um die Optimierung von Prozessabläufen und die Steigerung der Effizienz und Produktivität. Wir wissen aus Erfahrung, dass dies unterschiedliche Lösungen für unterschiedliche Kunden bei unterschiedlichen Operationen erfordert. Es gibt keine Patentlösung. Aus diesem Grund haben wir ein Angebot entwickelt, das Vollhartmetallwerkzeuge in drei verschiedenen Kategorien umfasst.



## Universelle Lösungen

Ein komplettes Angebot an Hochleistungsprodukten für hohe Bearbeitungsflexibilität und Kosteneffizienz.

Unsere universellen Lösungen finden Sie unter [www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/versatile](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/versatile)



## Optimierte Lösungen

Eine einzigartige Reihe ausgereifter Werkzeuge, welche die für spezifische Anforderungen benötigte Effizienz, Zuverlässigkeit und Lebensdauer liefern.

Unsere optimierten Lösungen finden Sie unter [www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/optimized](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/optimized)



## Kundenspezifische Lösungen

Tailor Made und technisch hoch entwickelte Lösungen, individuell gefertigt für höchste Leistungsansprüche.

Mehr Informationen über kundenspezifische Lösungen finden Sie unter [www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized)

# Wahl des richtigen Produkts

---

1. Wählen Sie den Anwendungstyp (Bohren, Fräsen, Gewindebohren etc.)
2. Wählen Sie den entsprechenden Produktbereich für Ihre Anforderungen

- Werkzeug für zahlreiche unterschiedliche Werkstoffe
- Robustes Werkzeug für unterschiedliche Anwendungen
- Ideal für kleine Serien und für die Mischproduktion

Ihre Wahl Universell



Universell

- Optimierte Lösung für bestimmte Werkstoffe
- Auf spezifische Anwendungen abgestimmtes Werkzeug
- Ideal für mittlere und große Produktionsserien

Ihre Wahl Optimiert



Optimiert

- Ein individuelles, speziell für Ihre Anwendung maßgefertigtes Werkzeug
- Erweitertes Anwendungswissen und Expertenberatung
- Werkzeug ist nicht als Standard erhältlich

Ihre Wahl Kundenspezifisch



Kundenspezifisch

# Fräsen

---

V C

CoroMill® Plura - Universell

O

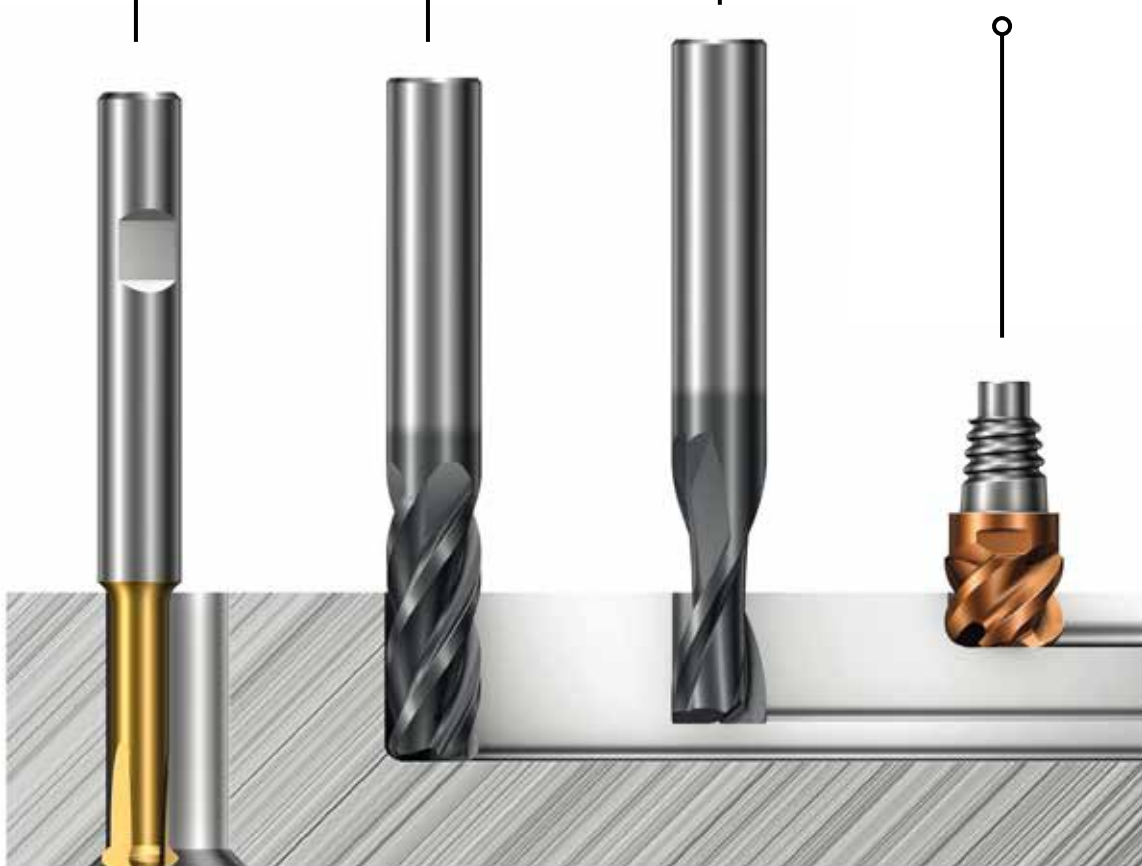
CoroMill® 326

O C

CoroMill® Plura - Optimiert

O C

CoroMill® 316



# CoroMill® Plura - Universell

Hochleistungsschaftfräser für hohe Bearbeitungsflexibilität und Kosteneffizienz



**Universelle** Werkzeuge gewährleisten eine hohe Leistung und optimale Prozesssicherheit bei einer Vielzahl von Werkstoffen, Anwendungen, Bauteilgrößen und -formen bei maximaler Maschinenauslastung.



## Anwendung

- Schruppen mit großer Eingriffsbreite
- Schruppen mit mittlerer Eingriffsbreite
- Schruppen mit Spanteiler
- Profilbearbeitung
- Fasfräsen



## ISO-Anwendungsbereich:



Maximale Maschinenauslastung bei der Bearbeitung unterschiedlicher Bauteile und eine flexible Produktion erfordern robuste Werkzeuge von höchster Genauigkeit und Einsatzflexibilität. Wenn Präzision, Stabilität und kosteneffiziente Bearbeitung Priorität haben, ist ein CoroMill Plura Universell die erste Wahl.

## Produktangebot

- Ausgewählte, hochwertige Sorten für alle Werkstoffe und Bedingungen
- Robuste, intelligent konzipierte Schneidengeometrien für verschiedene Fräsanwendungen
- Zylinder- und Weldon-Schaftausführungen
- Werkzeuge in gerader Ausführung, mit oder ohne Spanteiler
- Kugelschaft- und Fasfräser
- Kann bis zu dreimal gemäß Original-Spezifikationen nachgeschliffen werden





# CoroMill® Plura - Optimiert

Leistungsstarke Schaftfräser für spezifische Werkstoffe und Anwendungen



**Optimierte** Werkzeuge mit Geometrien und Sorten für spezifische Werkstoffe und Anwendungen maximieren das Zeitspanvolumen.



## Anwendung

- Heavy Duty Fräsbearbeitung
- Highfeed-Sidemilling Bearbeitung
- Für Stabilität und Spanraum
- Für ISO N Werkstoffe
- Hartbearbeitung
- CFK-Bearbeitung
- Schlichtbearbeitung
- Mikrobearbeitung
- Hochvorschub-Planfräsen
- Profilbearbeitung
- Schruppen mit Spanteiler
- Drehfräsen
- Gewindefräsen



Für die meisten Bauteile, bei denen eine hohe Qualität gefordert wird, sowie bei schwierigen Anwendungen benötigen Sie Werkzeuge von höchster Qualität. Wenn enge Toleranzen und effiziente Zerspanung Priorität haben, ist ein Vollhartmetall-Schaftfräser die richtige Wahl.

## ISO-Anwendungsbereich:



## Produktangebot

- Die perfekte Kombination aus einer speziellen, hochwertigen Sorte und ausgereifter Schneidengeometrie für einen spezifischen Werkstoff und eine bestimmte Anwendung
- Zylinder-, Weldon- und Schaftausführungen
- Gerade und konische Kugelschaftwerkzeuge
- Schrappwerkzeuge mit und ohne Spanteilungsgeometrie
- Mit und ohne Freistich, verkürzte Schäfte erhältlich
- Werkzeuge mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr erhältlich
- Kann bis zu dreimal gemäß Original-Spezifikationen nachgeschliffen werden



# CoroMill® 316

## Schruppen bis Schlichten

### Anwendung

- Nutenfräsen
- Spiralinterpolation
- Eckfräsen
- Profilbearbeitung
- Hochvorschub-Planfräsen
- Fasen



### ISO-Anwendungsbereich:



### Produktangebot

- Werkzeuge mit großem Vorschubpotential
- Spanbrecher-Geometrie
- Werkzeuge mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr
- Geometrien zum Schruppen bis zum Feinstschlichten
- Breites Produktportfolio an Schäften und integrierten Maschinenadaptern



### Coromant EH-Kupplung

Die Coromant EH-Kupplung ist eine zuverlässige und hoch präzise Schnittstelle zwischen Schneidkopf und Schaft. Sie ist einfach zu handhaben und der Schneidkopf lässt sich in wenigen Sekunden auswechseln.



# CoroMill® 326

Innengewindefräsen und Anfasen von kleinen Bohrungen

## Anwendung

- Innengewindefräsen
- Fasen



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Drei Schneidkanten für hohe Produktivität
- Stirnseitiges und rückwärtiges Anfasen von Bohrungen mit nur einem Werkzeug
- Sehr hohe Präzision und niedrige Schnittkräfte
- Dasselbe Werkzeug für unterschiedliche Steigungen
- Eine Sorte für alle Werkstoffe
- Teilgewindeprofile für Flexibilität



Fasen

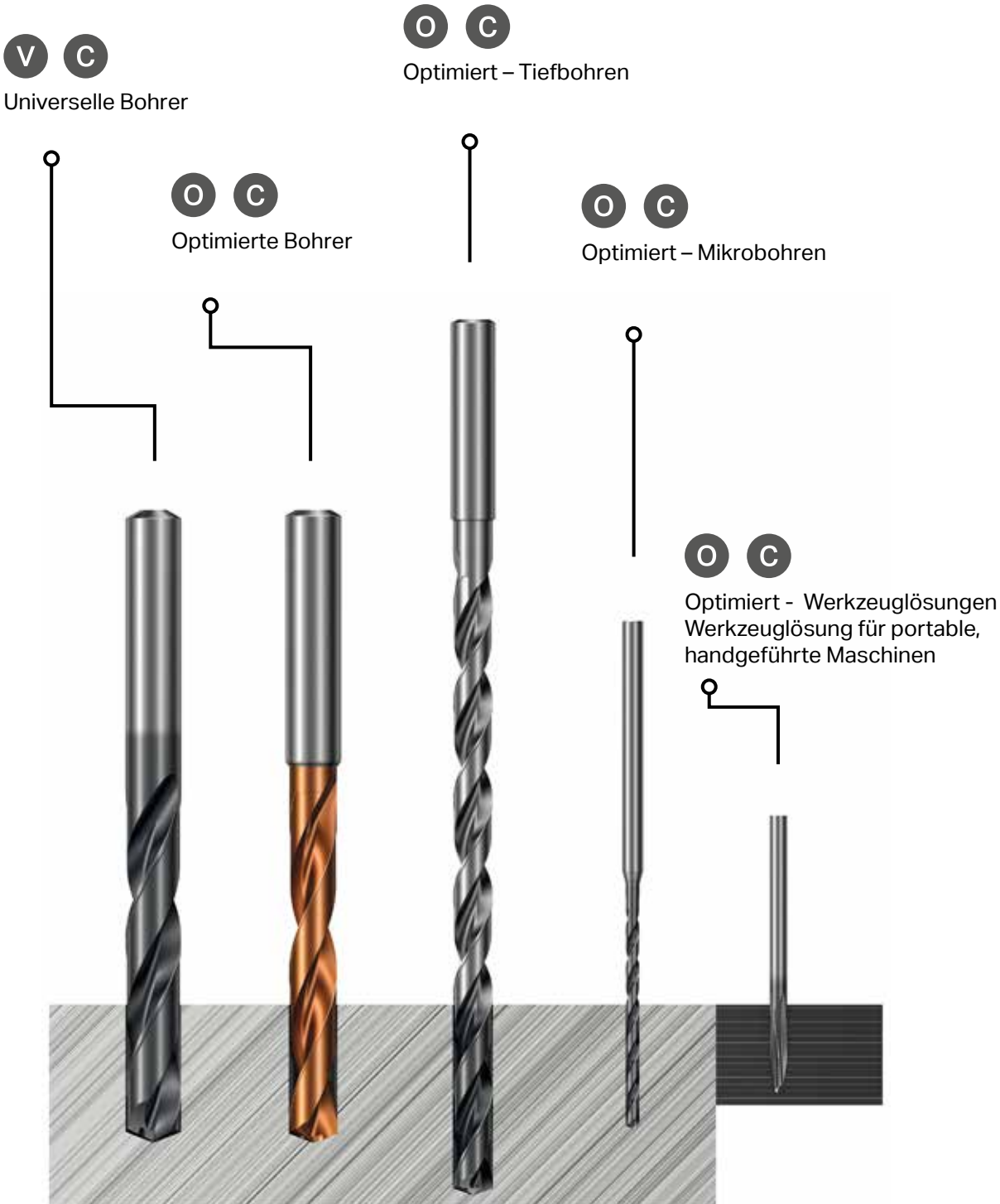


Gewindefräsen

Verwenden Sie CoroChuck™ 930 für eine effiziente Produktion durch schnelle und einfache Werkzeugspannung und -wechsel.



# Bohren



# CoroDrill® 460

Universell einsetzbare leistungsstarke Vollhartmetallbohrer



## Anwendung

- Für einen breiten Werkstoffbereich in allen Industrie-segmenten, wie z. B. dem allgemeinen Maschinenbau, im Formen- und Gesenkbau, in der Automobilindustrie sowie der Energie- und Stromerzeugung
- Innere und äußere Kühlschmierstoffzufuhr

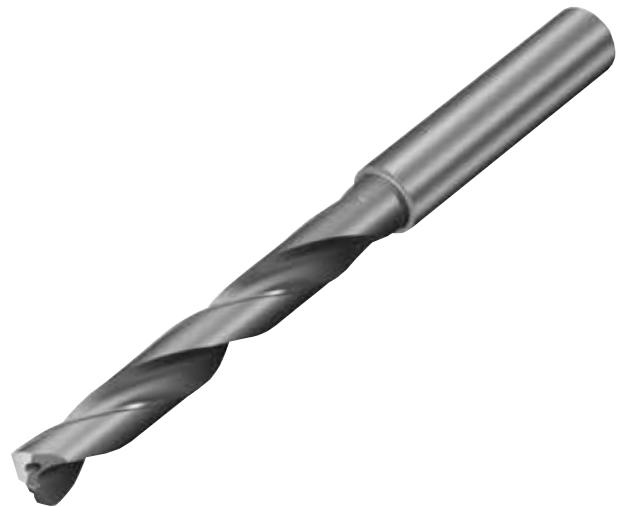


## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Hohe Produktivität und zuverlässige Standzeit
- Großer Nutzen ohne Qualitätseinbußen
- Ausgezeichnete Bohrungsqualität
- Verminderte Werkzeugkosten
- Kann bis zu drei Mal nachgeschliffen werden, wodurch die Standzeit sogar noch weiter erhöht wird
- Kühlschmierstoffdruck 20 bar



## Empfehlungen

Für die Verwendung mit einer äußerst präzisen Shrink Fit Spannzange und hydraulischem Spannfutter entwickelt. Dies gewährleistet gute Bohrungsqualität, hohe Rundlaufgenauigkeit und längere Standzeit. Verwenden Sie innere Kühlschmierstoffzufuhr für eine optimale Zerspanungseffizienz und Spanabfuhr, um beste Produktivität zu erzielen

Verwenden Sie CoroChuck™ 930 für eine effiziente Produktion durch schnelle und einfache Werkzeugspannung und -wechsel.



# CoroDrill® 860

Für Stahl, rostfreien Stahl und Aluminium  
optimierte Hochleistungsbohrer



## Anwendung

860-PM: Lang und kurz spanende Stahlwerkstoffe wie unlegierte Stähle, Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, niedrig legierte Stähle, hoch legierte Stähle und Stahlguss.

860-MM: Lang spanende rostfreie Stähle wie austenitische, super austenitische, ferritische und rostfreie Duplex-Stähle.

860-NM: Nichteisenmetalle, wie zum Beispiel Aluminiumlegierungen, Magnesium- und Kupferbasislegierung einschließlich Bronze..

Für Nickel- und Titanbasislegierungen, CoroDrill R846 verwenden.



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Optimierte Schnittdaten
- Geringe Kosten pro Bohrung
- Zuverlässigere Leistung
- Ungehinderte Spanabfuhr
- Hohe Standzeit, kontrollierter Verschleiß
- Konstante Bohrungstoleranz
- Kann bis zu dreimal gemäß Originalspezifikation nachgeschliffen werden



## Empfehlungen

Es wird eine innere Kühlschmierstoffzufuhr mit einem Mindestdruck von 20 bar empfohlen.

Verwenden Sie CoroChuck™ 930 für eine effiziente Produktion durch schnelle und einfache Werkzeugspannung und -wechsel.



# CoroDrill® R840

Problemlöser für schwierige Anwendungen



## Anwendung

- Konventionelles Bohren, Paketbohren, Stufen- und Fasbohren, schräge Flächen, Quer- und Gewindebohrungen
- Hoch präzise Anwendungen in unterschiedlichsten Werkstoffen



## ISO-Anwendungsbereich:

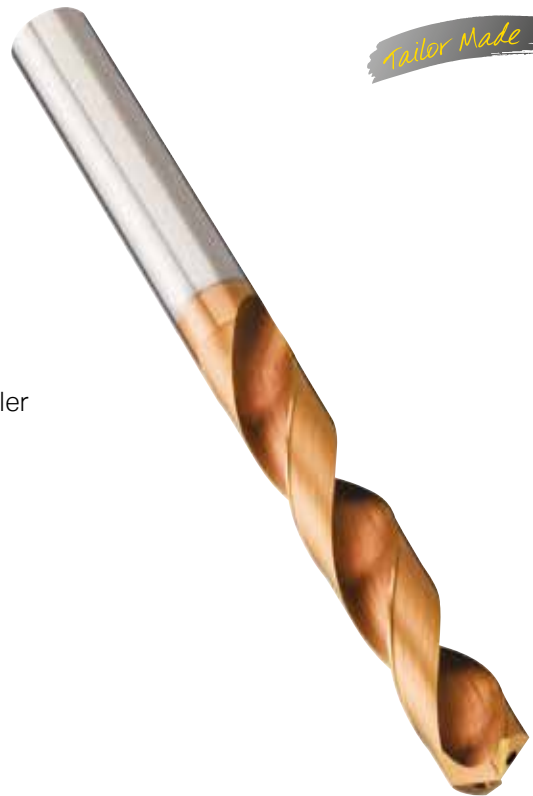


## Merkmale und Vorteile

- Sichere und vorhersagbare Lösung mit minimalem Rundlauffehler
- Enge Bohrungstoleranzen
- Nachschleifbar
- Für ein großes Werkstoffspektrum geeignet
- Mit oder ohne innere Kühlschmierstoffzufuhr
- Stabile Geometrie und Sorte für alle Werkstoffe

## Empfehlungen

Stabile Werkzeugspannung mit CoroChuck™ 930  
Kühlschmierstoffdruck 20 bar  
Stabile Werkstückspannung



Verwenden Sie CoroChuck 930 für eine effiziente Produktion durch schnelle und einfache Werkzeugspannung und -wechsel.



# CoroDrill® 861

Tiefbohren mit hoher Stabilität bis zu 30×DC



## Anwendung

- Erreichbare Bohrungstoleranz H8–H9
- Bohrtiefen: 12–30 × Bohrerdurchmesser
- Nur mit hoch präzisiertem Spannfutter aufspannen
- Großes Werkstoffspektrum
- Konventionelles Bohren, Kreuzbohrungen, Schrägen
- Automobilindustrie: Kurbelwellen, Motorblöcke, Zylinderköpfe
- Kühlschmierstoffdruck 20 bar

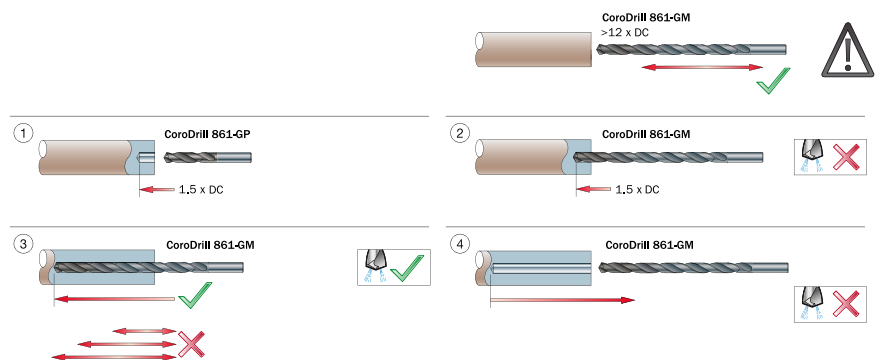


## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Speziell entwickelte Spitzengeometrie hilft Axialkräfte zu reduzieren
- Gleichmäßige Kantenpräparation schützt die Schneidkante vor frühzeitigem Ausbrüchen und Abplatzungen
- Patentierte Geometrie mit „Doppelter Umfangsstützfase“ sorgt für höhere Stabilität beim Bohrvorgang
- Durch innere Kühlschmierstoffbohrungen gelangt der Kühlschmierstoff selbst bei tiefen Bohrungen direkt an die Bohrerspitze
- Kann für verlängerte Standzeit gemäß Originalspezifikation nachgeschliffen werden



Verwenden Sie CoroChuck™ 930 mit Ihrem CoroDrill 861 für eine effiziente Produktion durch schnelle und einfache Werkzeugspannung und -wechsel.





# CoroDrill® 862

Vollhartmetallbohrer mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr für Mikrobohrungen



## Anwendung

- Erreichbare Bohrungstoleranz: H8–H9
- Für alle Werkstoffe geeignet
- Bohrlängen: 8-12 × Bohrerdurchmesser



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Optimale Leistung in Stahl, rostfreiem Stahl, Gusseisen und Aluminium
- Spezielle Werkzeuggeometrie und Oberflächenbehandlung für eine effiziente Spanabfuhr
- Guter Ein- und Austritt, enge Bohrungstoleranz
- ACM (Advanced Chip Management) Spankanalgeometrie für kleine und kontrollierbare Späne
- Speziell entwickelte Spitzengeometrie reduziert Axialkräfte
- Glatte Bohreroberfläche ermöglicht eine schnelle und effiziente Spanabfuhr
- Durch innere Kühlschmierstoffbohrungen gelangt der Kühlschmierstoff selbst bei tiefen Bohrungen direkt an die Bohrerspitze



Verwenden Sie CoroChuck™ 930 mit Ihrem CoroDrill 862 für eine effiziente Produktion durch schnelle und einfache Werkzeugspannung und -wechsel.



# CoroDrill® 854

Vollhartmetallbohrer für CFK-Werkstoffe



## Anwendung

- CFK, faserreiche Werkstoffe
- CFK/Aluminium-Schichtverbunde
- Herstellung qualitativ hochwertiger Bohrungen in Verbundwerkstoffen
- Für CFK-Werkstoffe mit hohem Faseranteil, mit optimierter Geometrie zur Reduzierung von Ausfransen und Absplitterung

## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Die spezielle Geometrie mit kleinen Spitzenwinkeln und großen Spanwinkeln trägt effektiv zur Reduzierung von Ausfransen und Absplitterung bei
- CoroDrill 854 wird in der Sorte NB20C, einer diamantbeschichteten Hartmetallsorte eingeführt, die sich durch lange Standzeiten in diesen abrasiven Werkstoffen auszeichnet.



Verwenden Sie CoroChuck™ 930 für eine effiziente Produktion durch schnelle und einfache Werkzeugspannung und -wechsel.



# CoroDrill® 863

Bohrer für CNC-, ADU- und Robotersysteme  
für Luftfahrt-Montageteile



## Anwendung

- CNC- und ADU-Operationen
- CVD-, PKD- und Hartmetallsorten als Option
- Werkstofftypen: Verbundwerkstoffe, Aluminium, Titan, warmfeste Superlegierungen und rostfreier Stahl



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Spezielle Geometrien mindern das Risiko von Delamination an Bohrungen und Gratbildung beim Werkzeugaustritt
- Lagerhaltige Artikel
- Die Spitzengeometrie der CFK-Fräser gewährleistet einen erfolgreichen Austritt aus Geweben und unidirektionalen Gelegen



## Werkzeugprogramm

- CoroDrill 863 - O: Für lange Standzeiten in CFK-Schichtverbunden
- CoroDrill 863 - OS: Für gutes Spänemanagement in CFK-/Titan-Schichtverbunden
- CoroDrill 863 - N: Für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung in Aluminium-Schichtverbunden
- CoroDrill 863 - MS: Für Anwendungen in Hartmetall-Schichtverbunden

# CoroDrill® 452

Vollhartmetallbohrer, Reib- und Senkwerkzeuge



## Anwendung

- Portable, handgeführte Maschinen
- Niet- und Bolzenlöcher in der Luftfahrt
- Kohlefaserverstärkte Kunststoffe (CFK)
- Kohlefaserverstärkte Kunststoffe / metallische Schichtverbunde



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Enge Bohrungstoleranz, hohe Oberflächengüte
- Für CFK- und Metall-Schichtverbundwerkstoffe optimierte Werkzeuge
- Spezielle Geometrien mindern das Risiko von Delamination und Gratbildung



Eine Familie von Werkzeugen für Bolzen- und Nietlöcher. Optionen wie Stufenbohrer, Reibahlen und Senkwerkzeuge sind erhältlich.

## Werkzeugprogramm

- CoroDrill 452.1-C: Bohrer für CFK-Schichtverbunde
- CoroDrill 452.1-CM: Bohrer für FK-Metallschichtverbunde
- CoroDrill 452.R-CM: Reibahle für CFK-Metallschichtverbunde
- CoroDrill 452.C1: Senkwerkzeug für CFK

# Gewindebohren

**O C**

## CoroTap™ 100

- Gewindebohrer, gerade genutet
- Wird vorwiegend für kurz spanende Werkstoffe wie Guss verwendet
- Sowohl für Durchgangs- als auch Grundbohrungen geeignet

**V O C**

## CoroTap™ 300

- Gewindebohrer, spiral genutet
- Spankanal transportiert Späne aus der Bohrung
- Beste Option bei Grundbohrungen

**V O C**

## CoroTap™ 200

- Gewindebohrer, gerade genutet mit Schälanschnitt
- Transportiert Späne nach vorn
- Einsatz bei Durchgangsbohrungen

**V O C**

## CoroTap™ 400

- Gewindebohrer, die das Gewinde formen und nicht schneiden
- Sowohl für Durchgangs- als auch Grundbohrungen
- Erhältlich mit und ohne Schmiernuten



# CoroTap™ 100

Gerade genuteter Gewindebohrer für Durchgangs- und Grundbohrungen

## Anwendung

- Für spezielle Werkstoffe optimierte Gewindebohrer
- Sowohl für Durchgangs- als auch Grundbohrungen
- Tiefen bis zu 2.5 x Durchmesser
- Toleranzen ISO K: 6H, 6HX, 2B, 2BX, 3B
- Toleranzen ISO N: 6H
- Toleranzen ISO H: 6H, 6HX



## Merkmale und Vorteile

- Drei Kühlschmierstoffbohrungen für optimale Stabilität
- Fünf Spannuten reduzieren die auf die Schneidkante wirkenden Schnittkräfte und den Verschleiß
- Einzigartige Sorte mit höherer Härte für Verschleißminimierung auf Beschichtung und Substrat
- Für ISO N Werkstoffe: Gewindebohrer mit unterbrochenem Gewinde für geringeres Drehmoment



- Gewindebohrer, gerade genutet
- Wird vorwiegend für kurz spanende Werkstoffe wie Guss verwendet
- Sowohl für Durchgangs- als auch Grundbohrungen geeignet
- Spankanal vornehmlich für Kühlschmierstoff, bei innerer Kühlschmierstoffzufuhr ist die Spanabfuhr aber auch möglich

Der CoroChuck™ 970 ist die erste Wahl für synchronisiertes Gewindebohren. Das vielseitige CoroChuck 970 Gewindebohrerfutter ist für eine stabile und genaue Gewindeherstellung in allen Werkstoffen ausgelegt.



# CoroTap™ 200

Gerade genutete Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangsbohrungen

## Anwendung

- Nur für Durchgangsbohrungen
- In vielen Gewindeformen und -standards erhältlich
- Bis zu 3xD, abhängig vom Werkstoff



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Anschnitt B (3.5-5 Steigung) für hohe Prozesssicherheit
- Schneidkantenbehandlung für reduzierte Axialkraft und geringeres Drehmoment; sorgt für einen „weicheren“ Lauf des Werkzeugs; minimiert Schneidenausbrüche und verbessert Oberflächengüte, Standzeit und Spanbildung
- Gewindebohrer aus HSS-Pulverschnellstahl für bessere Stabilität, Verschleißfestigkeit und Standzeit
- Es sind verschiedene Beschichtungen und Sorten verfügbar



Der CoroChuck™ 970 ist die erste Wahl für synchronisiertes Gewindebohren. Das vielseitige CoroChuck 970 Gewindebohrerfutter ist für eine stabile und genaue Gewindeherstellung in allen Werkstoffen ausgelegt.



# CoroTap™ 300

Spiral genutete Gewindebohrer für Grundbohrungen

## Anwendung

- Für Grundbohrungen geeignet
- In vielen Gewindeformen und -standards erhältlich
- Tiefen bis zu  $3 \times D$



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Die spiral genutete Ausführung des Spankanals gewährleistet einen konstanten Spanwinkel und sorgt für einen gleichmäßigen Schnitvorgang
- Anschnittinterschliff bei hochspiraligen Gewindebohrern reduziert Drehmoment und Absplitterungen
- Gewindebohrer mit hohem Spiralwinkel bieten hervorragende Spanabfuhr und erlauben Gewindetiefen bis zu  $3 \times D$  in Grundbohrungen
- Gewindebohrer mit niedrigem Spiralwinkel verfügen über stabile Schneiden und sind zur Bearbeitung von zähen Werkstoffen ausgelegt
- Gewindebohrer aus HSS-Pulverschnellstahl für bessere Stabilität, Verschleißfestigkeit und Standzeit
- Vollhartmetall-Gewindebohrer für längere Standzeit und höchste Produktivität
- Gewindebohrer, spiral genutet
- Spankanal transportiert Späne aus der Bohrung
- Beste Option bei Grundbohrungen
- Verschiedene Steigungswinkel für unterschiedliche Anwendungen
- Spankanal für Kühlschmierstoffzufuhr und Spanabfuhr
- Unterschiedliche Gewindetiefen für Anwendung und Geometrie



Der CoroChuck™ 970 ist die erste Wahl für synchronisiertes Gewindebohren. Das vielseitige CoroChuck 970 Gewindebohrerfutter ist für eine stabile und genaue Gewindeherstellung in allen Werkstoffen ausgelegt.





# CoroTap™ 400

Gewindeformer für Durchgangs- und Grundbohrungen

## Anwendung

- Sowohl für Durchgangs- als auch Grundbohrungen geeignet
- In vielen Gewindeformen und -standards erhältlich
- Tiefen bis zu  $3.5 \times D$



*Tailor Made*

## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Anschnitt C (2-3 Gewindegänge) und Anschnitt E (1.5-2 Gewindegänge).  
Anschnitt E speziell für Grundbohrungen mit wenig Freiraum
- Gewindeformer aus HSS mit Kobalt für höhere Verschleißfestigkeit
- Gewindebohrer aus HSS-Pulverschnellstahl für bessere Stabilität, Verschleißfestigkeit und Standzeit
  
- Gewindebohrer, die das Gewinde formen und nicht schneiden
- Eine spanfreie Lösung
- Nicht für alle Werkstoffe geeignet, da gewisser Grad an Duktilität erforderlich. Empfohlene maximale Zugfestigkeit ist  $1200 \text{ N/mm}^2$
- Sowohl für Durchgangs- als auch Grundbohrungen
- Erhältlich mit und ohne Schmiernuten



Der CoroChuck™ 970 ist die erste Wahl für synchronisiertes Gewindebohren. Das vielseitige CoroChuck 970 Gewindebohrerfutter ist für eine stabile und genaue Gewindeherstellung in allen Werkstoffen ausgelegt.

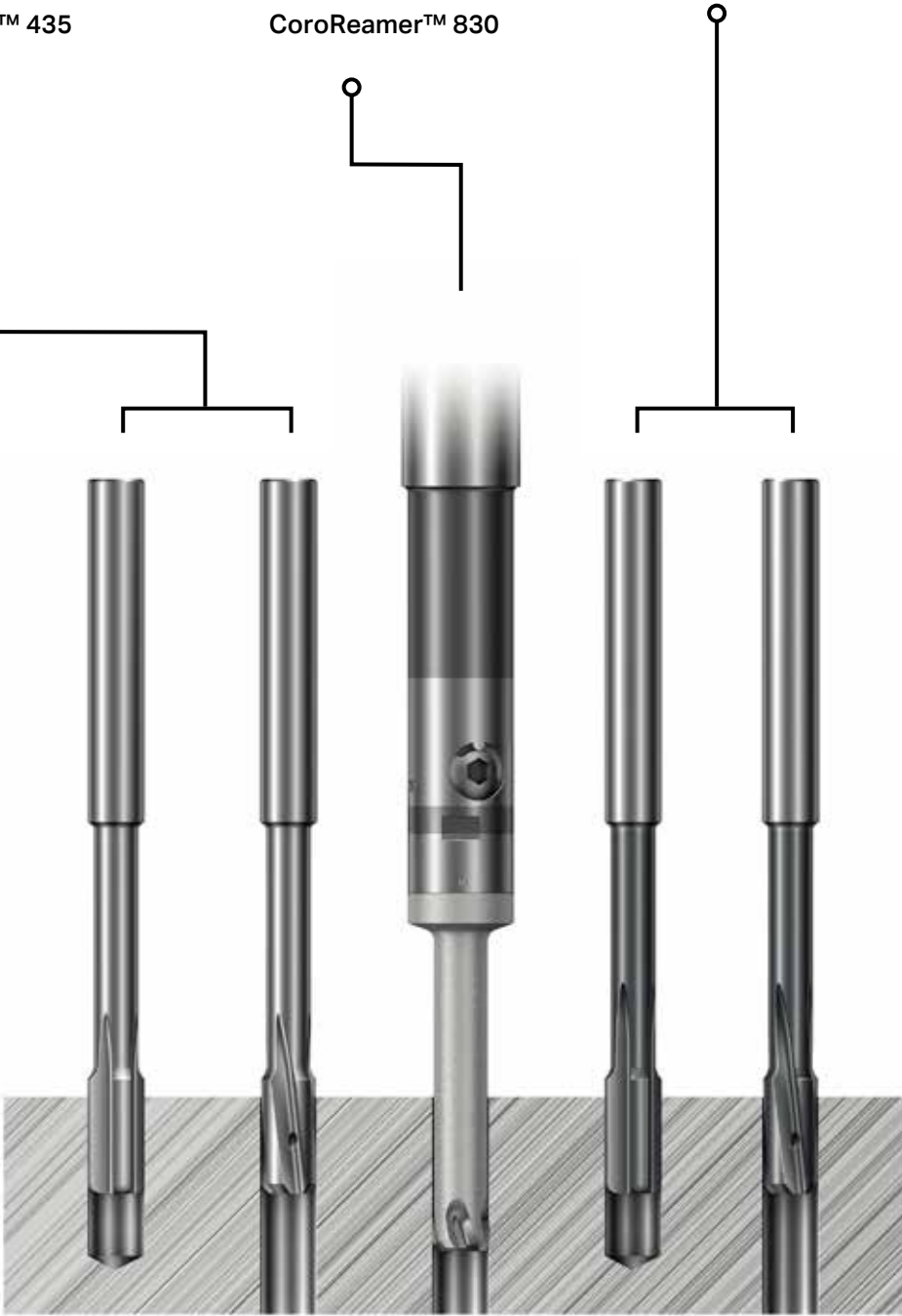


# Reiben

**V C**  
CoroReamer™ 435

**O**  
CoroReamer™ 830

**O C**  
CoroReamer™ 835



# CoroReamer™ 435

Flexibles und leistungsstarkes Reibwerkzeug, für einen großen Werkstoffbereich geeignet



## Merkmale und Vorteile

- Hohe Produktivität dank hoher Schnittparameter
- Konsistenz und Produktivität sparen Zeit und Kosten
- Exzellente Oberflächengüte des Bauteils
- Prozesssichere Bearbeitung für hohe Standzeit und Maßgenauigkeit
- Hohe Stabilität dank Vollhartmetallkörper
- Innere Kühlschmierstoffzufuhr für bessere Spanabfuhr und minimierten Verschleiß



*Tailor Made*

## ISO-Anwendungsbereich:



## Produktangebot

- Erreichbare Bohrungstoleranz: H7
- Erhältlich mit spiralförmigem Spankanal für Durchgangsbohrung und geradem Spankanal für Grundbohrungen
- Kühlschmierstoffdruck 20 bar

**Universelle** Werkzeuge gewährleisten eine hohe Leistung und optimale Prozesssicherheit bei einer Vielzahl von Werkstoffen, Anwendungen, Bauteilgrößen und -formen bei maximaler Maschinenauslastung.

## Spankanalgeometrie mit ungleicher Teilung

Extrem ungleichmäßige Teilung bedeutet, dass die Abstände zwischen jeder Schneide ungleichmäßig sind. Da sich keine Zähne diametral gegenüberliegen, produziert das Reibwerkzeug eine Bohrung mit verbesserter Rundheit.

Durchgangsbohrung Grundbohrung



# CoroReamer™ 835

Hochleistungs-Reibahle für Stahl und rostfreien Stahl



## Anwendung

- Für alle Industriebereiche, wie z.B. allgemeiner Maschinenbau, Formen- und Gesenkbau, Automobilindustrie, Energie- und Stromerzeugung
- Erhältlich mit spiralförmigem Spankanal für Durchgangsbohrung und geradem Spankanal für Grundbohrungen
- Durchgangsbohrungen, Schrägen und Kreuzbohrung
- Kühlschmierstoffdruck 20 bar



## ISO-Anwendungsbereich:



## Merkmale und Vorteile

- Hohe Produktivität dank hoher Schnittparameter
- Konsistenz und Produktivität sparen Zeit und Kosten
- Exzellente Oberflächengüte des Bauteils
- Prozesssichere Bearbeitung für hohe Standzeit und Maßgenauigkeit
- Hohe Stabilität dank Vollhartmetallkörper
- Innere Kühlschmierstoffzufuhr für bessere Spanabfuhr und weniger Verschleiß
- Feinkörniges Hartmetall für große Härte und Zähigkeit
- Spankanalgeometrie mit ungleicher Teilung



## Spankanalgeometrie mit ungleicher Teilung

Extrem ungleichmäßige Teilung bedeutet, dass die Abstände zwischen jeder Schneide ungleichmäßig sind. Da sich keine Zähne diametral gegenüberliegen, produziert das Reibwerkzeug eine Bohrung mit verbesserter Rundheit.

Durchgangsbohrung Grundbohrung



# CoroReamer™ 830

Wechselkopfwerkzeug mit hohen Vorschüben für Durchgangsbohrungen

---

## Anwendung

- Für alle Industriebereiche, wie z.B. allgemeiner Maschinenbau, Formen- und Gesenkbau, Automobilindustrie, Energie- und Stromerzeugung
- Erhältlich mit spiralförmigem Spankanal für Durchgangsbohrung und geradem Spankanal für Grundbohrungen
- Erreichbare Bohrungstoleranz: H7
- Kühlschmierstoffdruck 20 bar

## ISO-Anwendungsbereich:

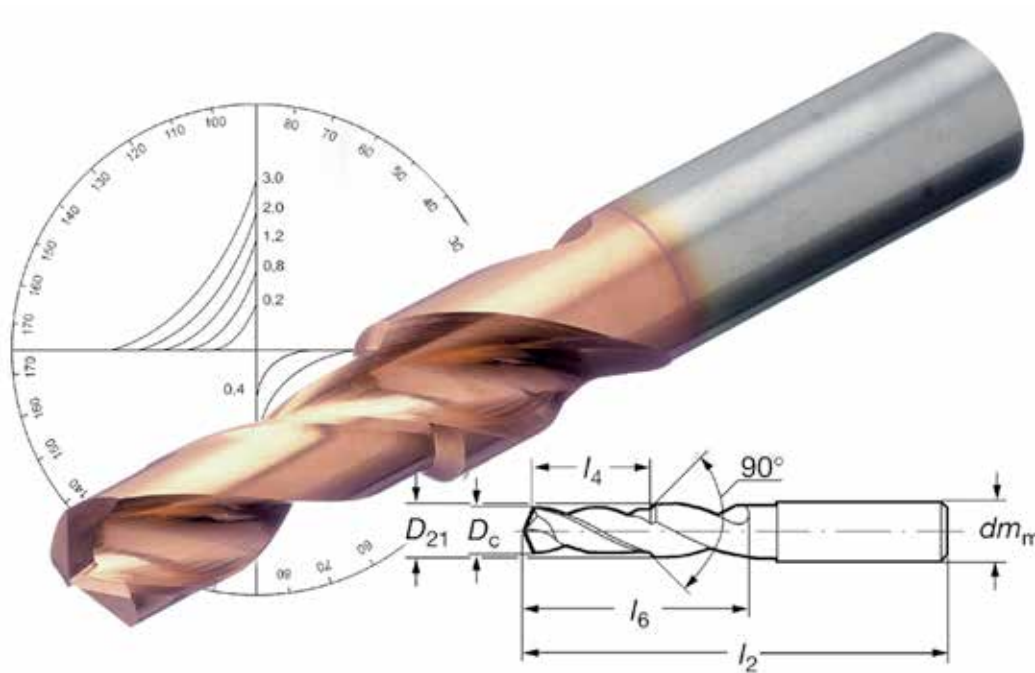


## Merkmale und Vorteile

- Hohe Oberflächengüte und Bearbeitungssicherheit
- Hohe Vorschübe
- Schneller und problemloser Schneidkopfwechsel mit hoher Genauigkeit < 3 µm (120 µin)
- Effektive Spanabfuhr durch die Zufuhr von Kühlschmierstoff an jede Schneidkante
- Erreichbare Bohrungstoleranz: H7
- Gelötete Cermet-Platten in Sorte P10R
- Lange und kurze Schaftausführungen
- Schneidkopfwechsel



Falls Sie Ihr gewünschtes Produkt nicht in unserem Standardprogramm finden, können wir Ihnen ein für Ihre spezifischen Bearbeitungsanforderungen maßgefertigtes Werkzeug entwickeln und fertigen. In unserem Produktportfolio kundenspezifische Lösungen können Sie je nach Anwendungskomplexität und Bauteilmerkmal zwischen Tailor Made oder kundenspezifischen Lösungen wählen.

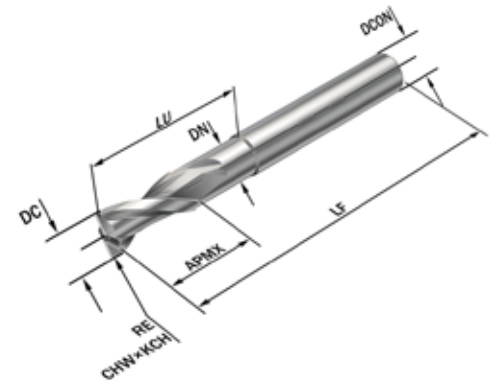


Um mehr über unsere kundenspezifischen Lösungen zu erfahren und Werkzeuge zu bestellen, besuchen Sie [www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized)

# Tailor Made



Mit unserem Tailor Made Portfolio haben wir ein Angebot erstellt, das den größten Teil Ihrer Bearbeitungsanforderungen erfüllt. Ob eine Alternative z. B. Durchmesser, Länge, Schaft oder ein anderes Merkmal erforderlich ist - unser Tailor Made Angebot liefert höchste Produktqualität in Kombination mit kurzen Lieferzeiten.



Bestellung: Wenden Sie sich an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner oder besuchen Sie [www.sandvik.coromant.com/tailormade](http://www.sandvik.coromant.com/tailormade)

## Advanced Engineered

Bei Fällen, in denen das Tailor Made Angebot wegen der zu hohen Anwendungskomplexität oder einem spezifischen Bauteilmerkmal Ihren Anforderungen nicht entspricht, können wir in Zusammenarbeit mit Ihnen ein für Ihre speziellen Bearbeitungsanforderungen ausgelegtes Werkzeug entwickeln und fertigen.



Bestellung: Wenden Sie sich an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner



# Nachschleifen

Wir bieten mehr als nur das traditionelle „Nachschleifen“.  
Wir garantieren eine reproduzierbare Originalleistung für reduzierte Kosten pro Anwendung.

## Unser Angebot



100%

### Zuverlässigkeit

Unsere Spezialisten stehen Ihnen für Support und Know-how stets zur Verfügung.



x3

### Original-Leistung

Garantierte Wiederaufbereitung Ihrer Werkzeuge in Original-Qualität – bis zu drei Nachschliffe.



50%

### Einsparungen

Durch Wiederaufbereitung können Sie Ihre Werkzeugkosten um bis zu 50% senken.

## Produkte mit Nachschleifservice



Bohren



Fräsen



Reiben



Wie durch das Wiederaufbereitungs-Symbol auf den Familien- und Produktseiten angegeben.

## Zusatzinformationen



### Nachschleifbox

Die Box ist in zwei Größen erhältlich

- Klein (300 x 200 x 138 mm)  
Artikelnummer: 6949557
- Mittlere Größe (400 x 300 x 138 mm)  
Artikelnummer: 6949558

Alle Sandvik Coromant Werkzeugtypen können in derselben Box verschickt werden.



### Nachschleifservice

- Vor dem Nachschliff werden Ihre Bohrer einer gründlichen Inspektion zur Feststellung der Nachschleiffähigkeit unterzogen. Nicht nachschleiffähige Bohrer werden zurückgeschickt
- Jedes Nachschleifen wird durch Laserbeschriftung auf dem Schaft vermerkt
- Die Werkzeuge werden in Originalverpackung zurückgesendet



### Was geschieht mit Ihren Werkzeugen?

- Komplette Geometrie wird wiederhergestellt
- Bohrerlänge wird reduziert
- Durchmesser und Länge des Schaftfräsers wird reduziert
- Min. Durchmesser ist circa 0.9xDc
- Reibahleranz bleibt erhalten



# Ifind

Unsere nützlichsten Werkzeuge für Sie zusammengestellt

---

Sie sind online, Sie sind viel unterwegs, und Sie sind in der Fertigung. Wo auch immer Sie sind: Sie finden alle Funktionen, die Sie benötigen, in der Ifind-App.

Die App hilft Ihnen dabei, Werkzeuge, Lösungen oder die für Ihre Arbeit benötigten Informationen zu finden. Sie können Werkzeugempfehlungen erhalten, Käufe tätigen, Ihre Bestellung verfolgen und sich sogar weiterbilden. Was möchten Sie heute machen?

Alles, was Sie in der Ifind-App finden, steht auf jedem beliebigen Gerät zur Verfügung.



# Bestellung Ihrer Werkzeuge...

---

Es gibt viele Wege, das komplette Werkzeugprogramm zu finden und Ihre Werkzeuge zu bestellen. Verwenden Sie diesen Katalog oder entdecken Sie unser komplettes Produktprogramm auf unserer Webseite. Sie können unsere neuesten Werkzeuge und digitalen Broschüren auch in unserer digitalen Bibliothek Publications finden.



[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Finden Sie das neueste Programm auf unserer Webseite.



Publications

Die digitale Werkzeugbibliothek ist sowohl online als auch offline verfügbar auf [www.sandvik.coromant.com/publications](http://www.sandvik.coromant.com/publications)

## Wir sind stets für Sie da!

Wir möchten Ihnen die Auswahl und Bestellung des richtigen Werkzeugs erleichtern. Sie können sich jederzeit an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner wenden, falls Sie das Gewünschte nicht finden. Ob Sie ein kundenspezifisches Werkzeug oder einen bestimmten Service benötigen - ein Anruf genügt!



Support vor Ort ist nur einen Klick entfernt

[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



Wenden Sie sich an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner

Hauptniederlassung:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Schweden  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)  
E-Mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)

C-1040:223 de-DE © AB Sandvik Coromant 2018  
Auf umweltfreundlichem Papier gedruckt. Gedruckt in Schweden von Elanders.

**SANDVIK**  
Coromant