



**SANDVIK**  
Coromant

# CoroDrill® 860 con geometria -GM

Soluzione di foratura ottimizzata multi-materiale

## Una punta ad elevate prestazioni per l'esecuzione di fori corti

CoroDrill® 860 con geometria -GM è una soluzione di foratura ad elevate prestazioni per l'esecuzione di fori corti su acciaio, acciaio inossidabile, ghisa e materiali temprati. Garantisce un'ottima efficienza anche con le superleghe resistenti al calore e i materiali non ferrosi.

La punta offre ottimi risultati in termini di sicurezza del processo, integrità del foro e durata utensile, diventando ideale per le applicazioni automotive e di ingegneria generale. Le prestazioni della punta la rendono adatta anche all'industria aerospaziale e Oil & Gas, dove la qualità del foro e la sicurezza del processo sono fondamentali.



## Straordinarie innovazioni

Spigoli della scanalatura rinforzati

Spigoli rinforzati

- Maggiore resistenza degli angoli
- Bave in uscita ridotte

Nuovo tipo di assottigliamento

- Forze di taglio ridotte
- Eccellente precisione del foro

Doppio margine ottimizzato

- Maggiore stabilità
- Migliore qualità del foro

Nuova geometria del tagliente

- Angoli di spoglia ottimizzati
- Migliore finitura superficiale
- Progressione stabile dell'usura

Preparazione del tagliente

- Maggiore robustezza del tagliente

### Qualità esclusiva

CoroDrill® 860 con geometria -GM include una nuova qualità esclusiva, con un substrato in metallo duro a grana fine che garantisce prestazioni ottimali.

La punta presenta un rivestimento in PVD multistrato che offre una maggiore produttività e una durata utensile uniforme con diversi materiali.



### Innovativa forma della scanalatura

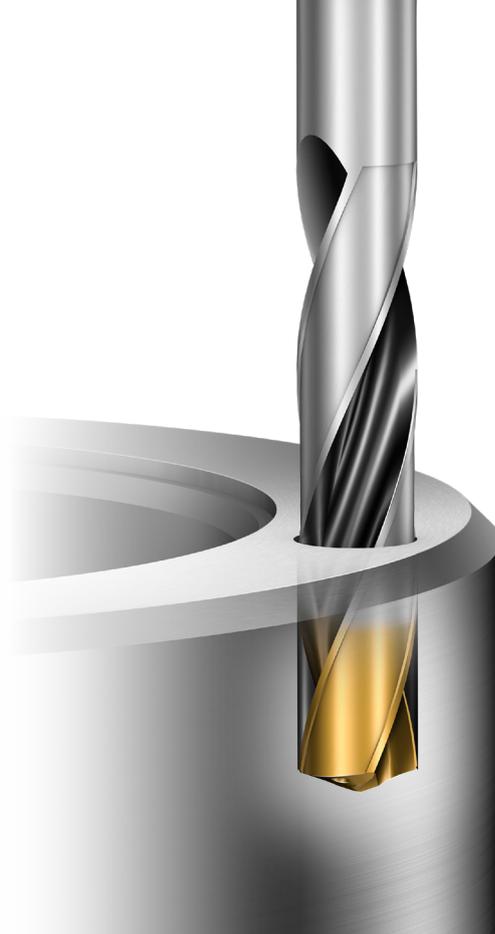
La punta è dotata di una nuova forma della scanalatura, che offre un'elevata robustezza e forze di taglio ridotte.

Le scanalature lucidate garantiscono un'eccellente evacuazione truciolo e una qualità del foro superiore.

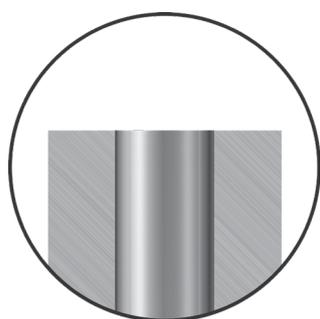


## Perché scegliere CoroDrill®860 con geometria -GM?

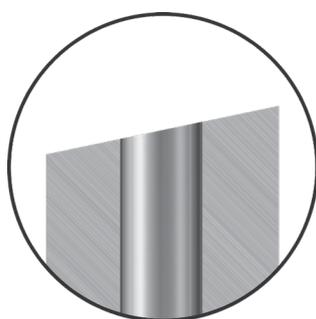
- Ottimizzata per l'uso in un'ampia gamma di materiali e applicazioni
- Eccellente stabilità, sicurezza di lavorazione e durata utensile
- Esecuzione di fori non presidiata, ripetibile e affidabile
- Design robusto ed eccellente precisione dimensionale per una miglior tolleranza e qualità del foro
- Un'unica punta per tutti i materiali, per ridurre le scorte e aumentare la flessibilità della macchina, con conseguente riduzione dei tempi di set-up
- Servizio di ricondizionamento degli utensili per ottenere notevoli risparmi



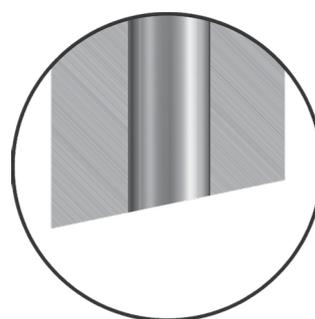
## Applicazione



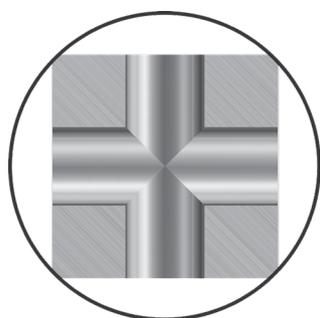
Foratura tradizionale



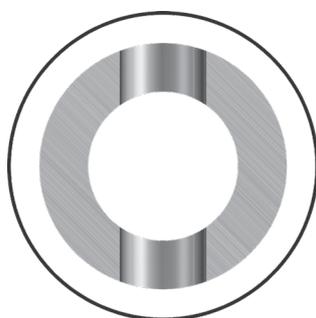
Entrata inclinata



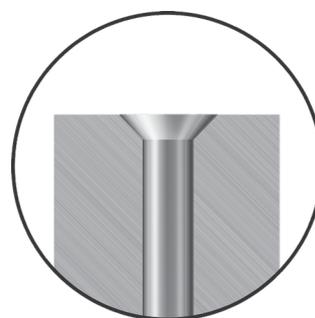
Uscita inclinata



Fori incrociati



Superfici convesse/concave



Fori smussati



Campi di applicazione ISO

# Prestazioni

## Cliente automotive in India

<b>Componente:</b>	Assale posteriore
<b>Materiale:</b>	Bi-metallo K3.2.C.UT / P5.0.Z.PH
<b>Operazione:</b>	Foro passante da 52 mm (2.04 poll.)
<b>Diametro del foro:</b>	9.80 mm (0.38 poll.)
<b>Macchina:</b>	Centro di lavorazione orizzontale / mandrino BT50

**+66%**  
Durata utensile

	<b>Concorrente</b>	<b>Sandvik Coromant</b>
<b>Utensile</b>	-	860.1- 0980-044A1-GM X1BM
<i>n</i> , giri/min	1460	1460
<i>v<sub>c</sub></i> , m/min (piedi/min)	45 (147.64)	45 (147.64)
<i>v<sub>f</sub></i> , mm/min (poll./min)	146 (5.74)	146 (5.74)
<i>f<sub>z</sub></i> , mm (poll.)	0.10 (0.0039)	0.10 (0.0039)
<b>N. di fori</b>	<b>900</b>	<b>1500</b>
<b>Durata utensile, m (piedi)</b>	<b>48.6 (159.45)</b>	<b>78 (255.90)</b>

## Cliente automotive in Cina

<b>Componente:</b>	Fuso a snodo
<b>Materiale:</b>	P2.2.Z.AN
<b>Operazione:</b>	Foro 1, foro passante da 13.50 mm (0.53 poll.) Foro 2 e 3, fori ciechi da 6.75 mm (0.26 poll.)
<b>Diametro del foro:</b>	5.50 mm (0.21 poll.)
<b>Macchina:</b>	Hyundai-Wia L420MA

**+60%**  
Durata utensile

	<b>Concorrente</b>	<b>Sandvik Coromant</b>
<b>Utensile</b>	-	860.1- 0980-044A1-GM X1BM
<i>n</i> , giri/min	1792	4625
<i>v<sub>c</sub></i> , m/min (piedi/min)	31 (101.70)	80 (262.46)
<i>v<sub>f</sub></i> , mm/min (poll./min)	197 (7.76)	508 (20.02)
<i>f<sub>z</sub></i> , mm (poll.)	0.11 (0.004)	0.11 (0.004)
<b>N. di fori</b>	<b>250</b>	<b>400</b>
<b>Durata utensile, m (piedi)</b>	<b>6.75 (22.14)</b>	<b>10.80 (35.43)</b>

Per ulteriori informazioni, contattare il proprio Tecnico di Vendita Sandvik Coromant di riferimento o visitare il sito [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Sede centrale:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Svezia  
E-mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com/it](http://www.sandvik.coromant.com/it)

C-1040:194 it-IT © AB Sandvik Coromant 2020

**SANDVIK**  
Coromant