



SANDVIK
Coromant

FERRAMENTAS DE CORTE DA SANDVIK COROMANT

Usinagem de peças pequenas

TORNEAMENTO | CORTES E CANAIS | ROSQUEAMENTO | FRESAMENTO | FURAÇÃO



Índice

Introdução	2
Máquinas com cabeçote móvel	4
Informação para pedido	55



Visão geral da aplicação	6	Produtos	22
Torneamento externo	8	Torneamento	24
Torneamento interno	9	Cortes e canais	28
Usinagem de canais externos	10	Rosqueamento	36
Usinagem de canais internos	11	Fresamento	40
Usinagem de canais frontais	12	Furação	47
Corte	13	Rosqueamento com macho	52
Rosqueamento interno	14		
Rosqueamento externo	16		
Chanframento	17		
Faceamento	18		
Fresamento de canais	19		
Furação	20		

Introdução

A Sandvik Coromant tem um amplo programa de ferramentas para usinagem de peças pequenas que atende as várias demandas de produção. Essa brochura pretende orientá-lo através de toda nossa ampla gama de ferramentas de alta precisão para usinagem de peças com até 40 mm (1,5 pol.) de diâmetro fabricadas em máquinas com cabe-

çote móvel. Portanto, independentemente de suas necessidades ou exigências de usinagem, você pode facilmente encontrar uma ferramenta adequada à sua aplicação e componente específicos.



www.sandvik.coromant.com



Para mais informações sobre nossas ferramentas, dados de corte ou pedidos, visite nosso website. Basta escanear o QR code ou digitar o endereço encontrado em cada página.

Tailor Made

Algumas vezes, pode não haver a dimensão exata que você precisa. Se este for o caso, procure nosso serviço Tailor Made. O serviço Tailor Made oferece opções de ferramentas projetadas para suas necessidades de fabricação de componentes específicos, sem ter que esperar por uma solução especial.



www.sandvik.coromant.com/tailormade

Usinagem de peças pequenas em nosso site

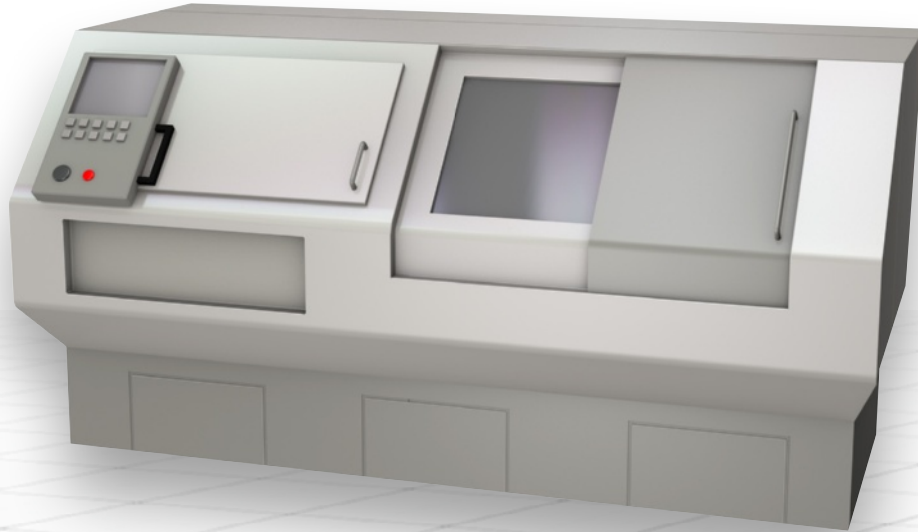


Em nosso website, você encontrará uma seção de usinagem de peças pequenas que contém produtos, soluções, dicas e conhecimento, a apenas um clique de distância!



www.sandvik.coromant.com/spm

Máquinas com cabeçote móvel



Área de aplicação ISO

Aços = **P**

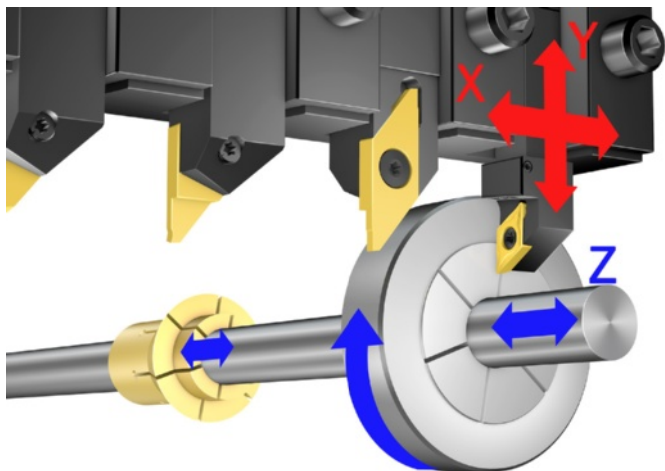
Aços inoxidáveis = **M**

Materiais não ferrosos = **N**

Super ligas resistentes ao calor = **S**

Esses são os grupos de materiais usados nas máquinas com cabeçote móvel, portanto, aqueles relacionados nesta brochura.

As máquinas com cabeçote móvel têm vários eixos, frontal e traseiro, para usinagem com ferramentas de torneamento e ferramentas rotativas. As máquinas são otimizadas para usinagem produtiva de componentes de precisão até 40 mm (1,5 pol.) de diâmetro em grandes lotes.



Bucha-guia

Em máquinas com cabeçote móvel, o suporte da barra desliza através de uma bucha-guia, enquanto é girado por um fuso que alimenta o material para produzir o componente. Isso permite que as ferramentas trabalhem próximas à bucha-guia para maximizar a estabilidade e o ótimo acabamento superficial do componente.



22

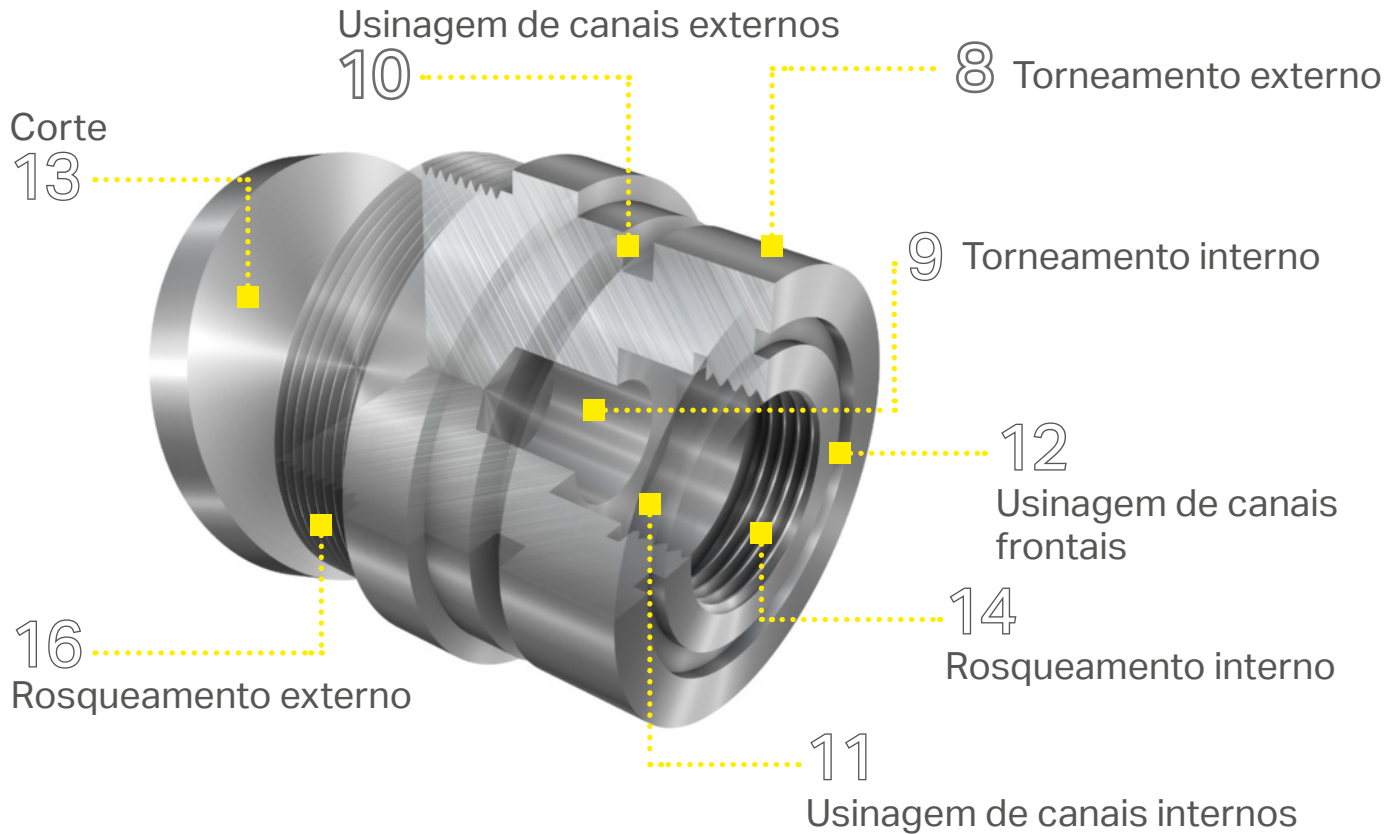
Sistema de fixação QS™

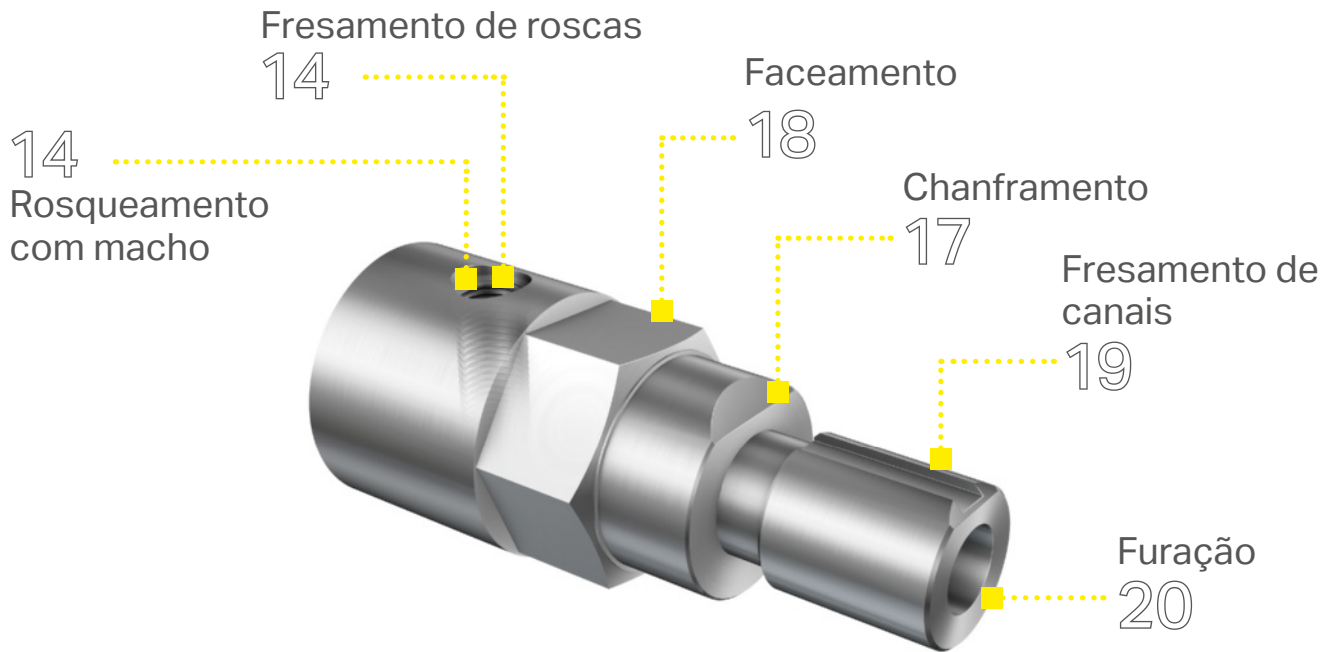
Este rápido sistema de porta-ferramentas, limitadores e cunhas foi desenvolvido com o objetivo de maximizar o tempo de produção efetivo em máquinas com cabeçote móvel. Todos os porta-ferramentas possuem refrigeração de alta precisão como opção.



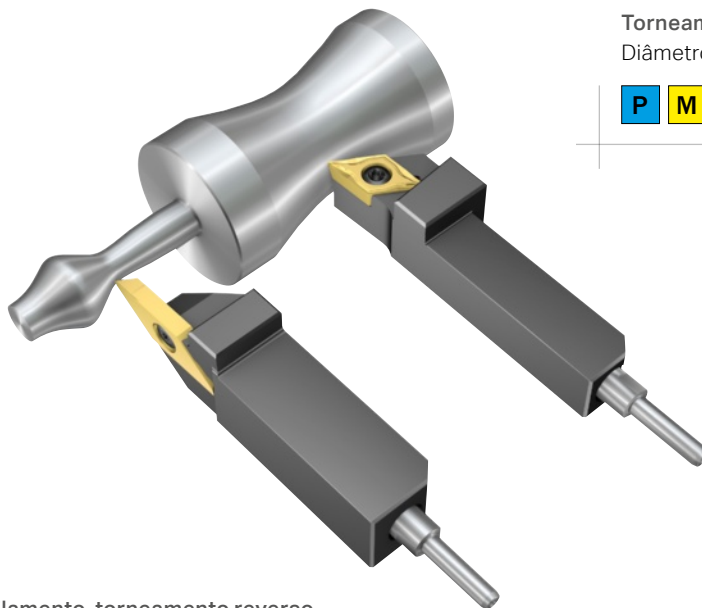
www.sandvik.coromant.com/qsholdingsystem

Visão geral da aplicação





Torneamento externo



CoroTurn® 107

Torneamento, perfilamento

Diâmetro: 6-40 mm (0,236-1,5 pol.)



24

CoroCut® XS

Torneamento, perfilamento, torneamento reverso

Diâmetro: 1-8 mm (0,04-0,315 pol.)

Raio de canto a partir de 0,03 mm (0,001 pol.)



30

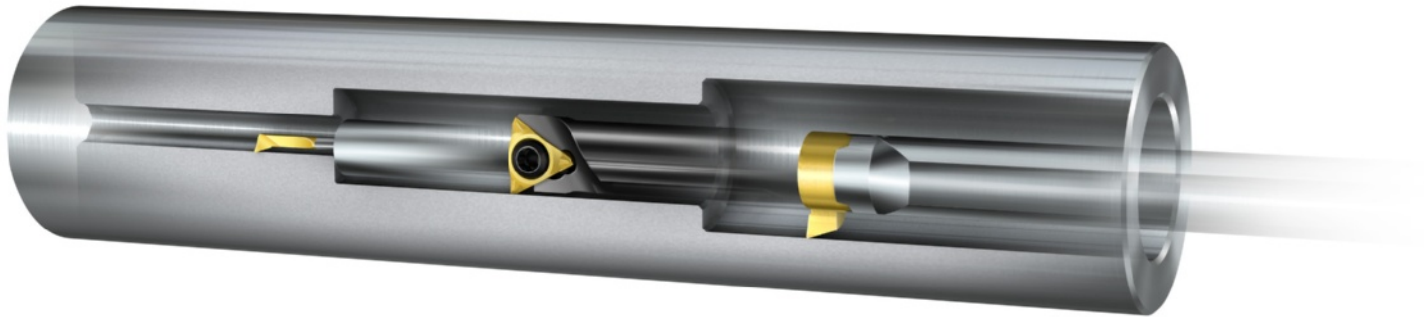
Torneamento interno

CoroTurn® XS

Torneamento, perfilamento, mandrilamento reverso
Diâmetro mín. do furo: 0,3 mm (0,012 pol.)



28



CoroTurn® 107

Torneamento, perfilamento
Diâmetro mín. do furo: 6 mm (0,236 pol.)



24

CoroCut® MB

Torneamento, perfilamento, mandrilamento reverso
Diâmetro mín. do furo: 10 mm (0,394 pol.)



36

Usinagem de canais externos

CoroCut® 1-2

Profundidade máx. de corte: 6-16 mm (0,24-0,63 pol.)

Largura de corte: 1,5-3 mm (0,06-0,12 pol.)



32

CoroCut® QD

Profundidade máx. de corte: >16 mm (0,63 pol.)

Largura de corte: 1,5-3 mm (0,06-0,12 pol.)



35

CoroCut® XS

Profundidade máx. de corte: 1,3-3,7 mm
(0,05-0,15 pol.)

Largura de corte: 0,5-2,5 mm (0,02-0,098 pol.)



30

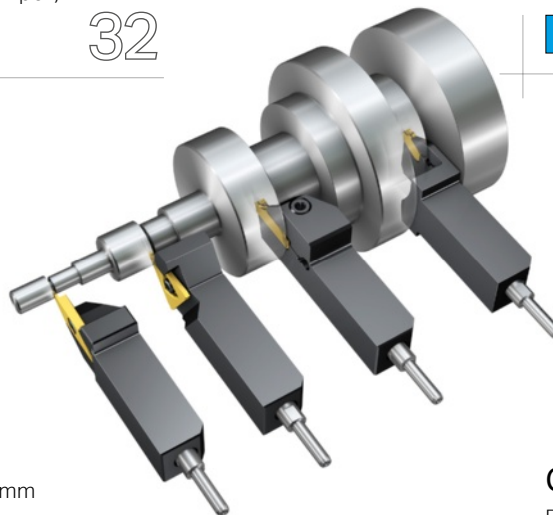
CoroCut® 3

Profundidade máx. de corte: 3-6 mm (0,12-0,24 pol.)

Largura de corte: 0,5-3,18 mm (0,02-0,12 pol.)



34



Usinagem de canais internos

CoroTurn® XS

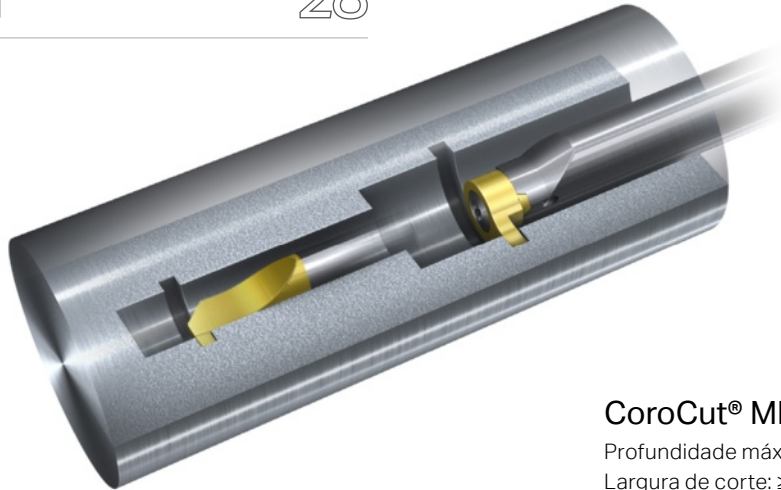
Profundidade máx. de corte: 2,5 mm (0,100 pol.)

Largura de corte: $\geq 0,78$ mm (0,031 pol.)

Diâmetro mín. do furo: 4,2 mm (0,165 pol.)



28



CoroCut® MB

Profundidade máx. de corte: 8 mm (0,315 pol.)

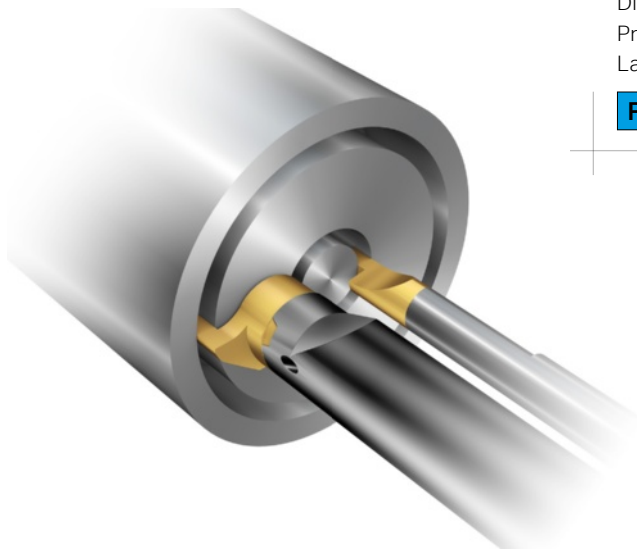
Largura de corte: $\geq 0,73$ mm (0,029 pol.)

Diâmetro mín. do furo: 10 mm (0,394 pol.)



36

Usinagem de canais frontais



CoroTurn® XS

Diâmetro mín. do canal: 6 mm (0,24 pol.)

Profundidade máx. de corte: 2-30 mm (0,08-1,18 pol.)

Largura de corte: 1-5 mm (0,04-0,2 pol.)



28

CoroCut® MB

Diâmetro mín. do canal: 12 mm (0,47 pol.)

Profundidade máx. de corte: 1,5-10 mm (0,06-0,394 pol.)

Largura de corte: 1-4 mm (0,04-1,57 pol.)



36

Corte

CoroCut® 1-2

Diâmetro: 6-32 mm (0,24-1,25 pol.)
Largura de corte: $\geq 1,5$ mm (0,06 pol.)



32

CoroCut® QD

Diâmetro: ≥ 20 mm (0,79 pol.)
Largura de corte: 1,5–3 mm (0,06–0,12 pol.)



35

CoroCut® XS

Diâmetro: < 8 mm (0,315 pol.)
Largura de corte: 0,7 mm (0,03 pol.)



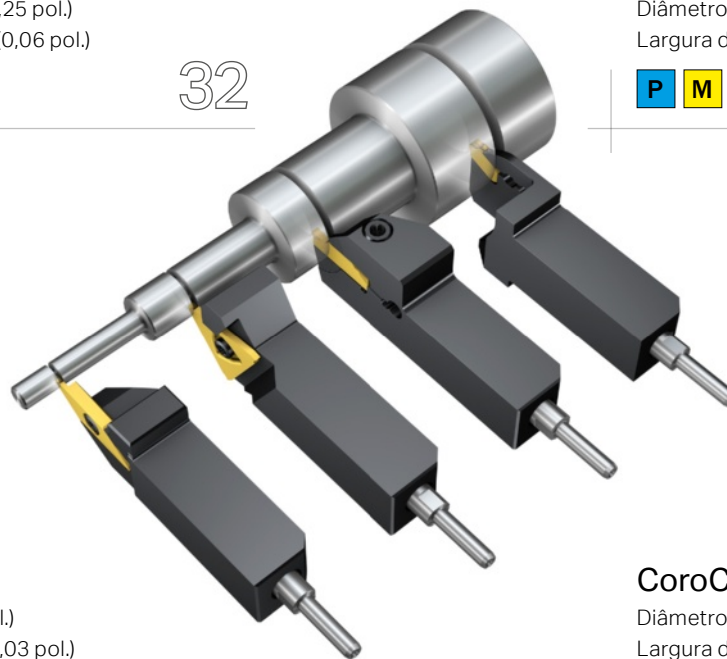
30

CoroCut® 3

Diâmetro: 6-12 mm (0,24-0,5 pol.)
Largura de corte: ≥ 1 mm (0,04 pol.)



34



Rosqueamento interno

Fresamento de roscas

CoroMill® Plura

Passos: 0,35–3 mm (64–10 TPI)

Tamanho mín. da rosca: M1,6×0,35

Perfis de rosca: M, UNC, UNF, NPT, NPTF, G



40

Rosqueamento com macho

CoroTap™ 200, 300 (geometria -XM)

Machos com canal helicoidal e machos com ponta helicoidal para furos cegos e passantes

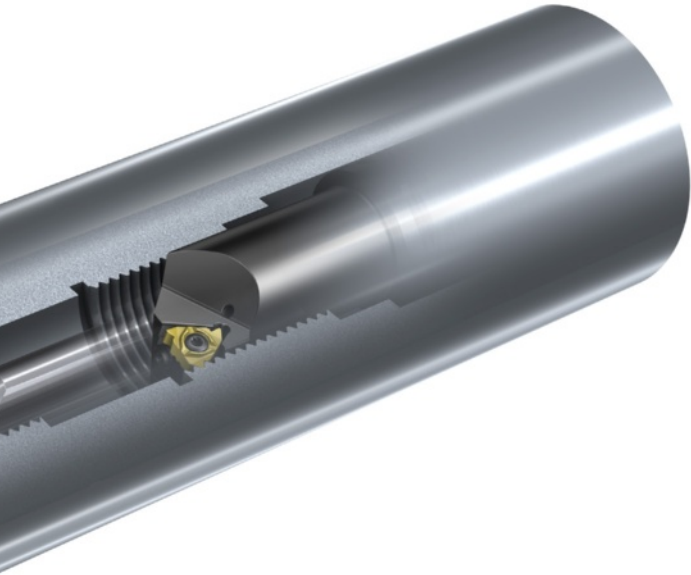
Tamanho mín. da rosca: M1×0,25

Perfis de rosca: M, MF, UNC, UNF, NPT, NPTF, G



52





CoroCut® MB

Passos: 0,5–3 mm (32–8 roscas/pol.)
Diâmetro mín. do furo: 10 mm (0,394 pol.)
Perfis de rosca: M, UN, NPT, TR, AC, SA



36

Torneamento de rosca

CoroThread® 266

Passos: 0,5–8 mm (32–3 roscas/pol.)
Diâmetro mín. do furo: 12 mm (0,472 pol.)
Perfis de rosca: M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ,
TR, AC, SA



38

CoroTurn® XS

Passos: 0,5–3 mm (32–16 roscas/pol.)
Diâmetro mín. do furo: 4 mm (0,157 pol.)
Perfis de rosca: M, UN, WH, NPT, TR e formas em V



28

Rosqueamento externo

Torneamento de rosca

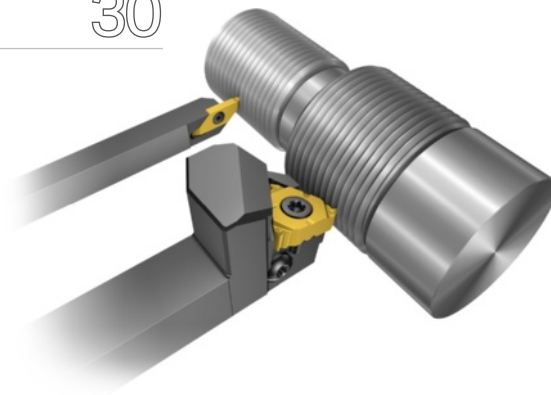
CoroCut® XS

Perfis de rosca: Métrica e perfil V 60°

Diâmetro: 1-8 mm (0,04-0,315 pol.)



30



CoroThread® 266

Perfis multidentados ou dente único

Diâmetro: 8-40 mm (0,315-1,57 pol.)

Perfis de rosca: M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC, SA



38

Turbilhonamento de rosca

CoroMill® 325

Diâmetro do parafuso: 3-10 mm (0,118-0,394 pol.)

Perfis de rosca: HA e HB



39

Chanframento

CHANFRAMENTO
DE FUROS, FRON-
TAL E TRASEIRO



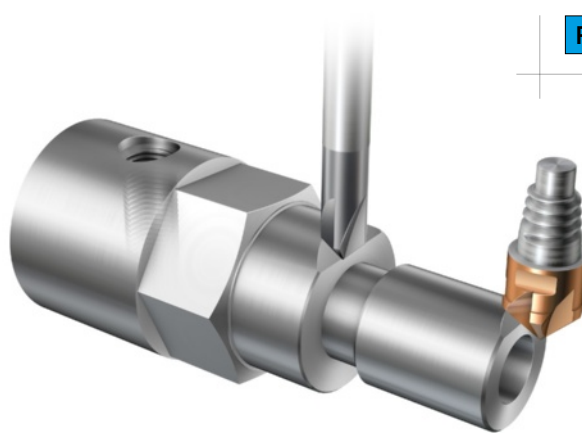
CoroMill® 326

Ângulo do chanfro: 45°

Diâmetro mín. do furo: 5,8 mm (0,228 pol.)



www.sandvik.coromant.com/coromill326



CoroMill® Plura

Ângulos de chanfros: 45° e 60°

Raios de chanfro de peças convexas: 0,5-6,0 mm
(0,020-0,236 pol.)



40

CoroMill® 316

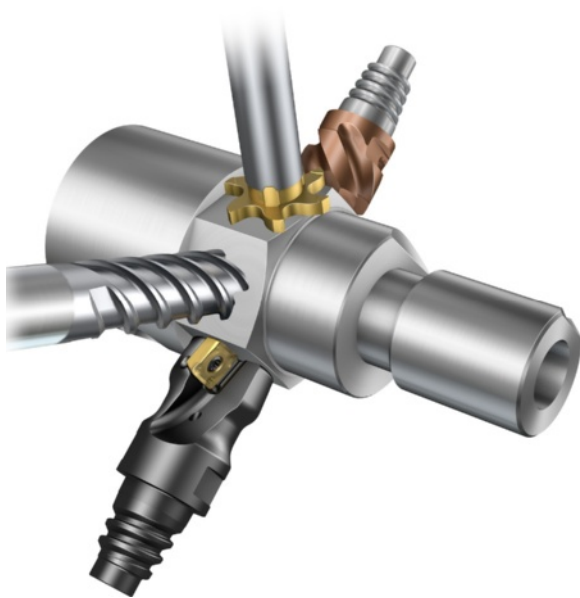
Ângulos de chanfros: 15°, 30°, 45°, 49° e 60°

Peças convexas e raios de chanfro: 1,5-8,0 mm
(0,059-0,315 pol.)



42

Faceamento



CoroMill® 490

Diâmetros da fresa: 20-32 mm (0,75-1,25 pol.)



43

CoroMill® Plura

Fresas de facear com altos avanços

Diâmetros da fresa: 4-20 mm (0,157-0,787 pol.)



40

CoroMill® 316

Fresas de facear com altos avanços

Diâmetros da fresa: 10-25 mm (0,375-1,00 pol.)



42

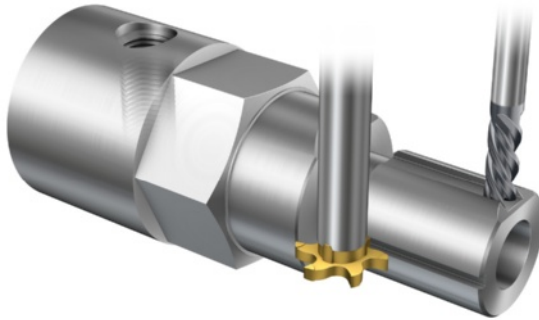
CoroMill® 327

Diâmetros da fresa: 9,7-34,7 mm (0,382-1,366 pol.)



46

Fresamento de canais



CoroMill® Plura

Largura do canal: 0,4-25 mm (0,016-0,984 pol.)



40

CoroMill® 327

Largura do canal: 0,7-5,15 mm (0,028-0,203 pol.)



46

Furação

CoroDrill® R840

Para diâmetros pequenos, abaixo de 3 mm (0,118 pol.)

Diâmetro: 0,3-2,9 mm (0,012-0,114 pol.)

Profundidade de furação: 2-7 × diâmetro da broca

Tolerância do furo: IT8-IT10



47

CoroDrill® 460

Alto desempenho em uma ampla gama de materiais

Diâmetro: 3-20 mm (0,118-0,787 pol.)

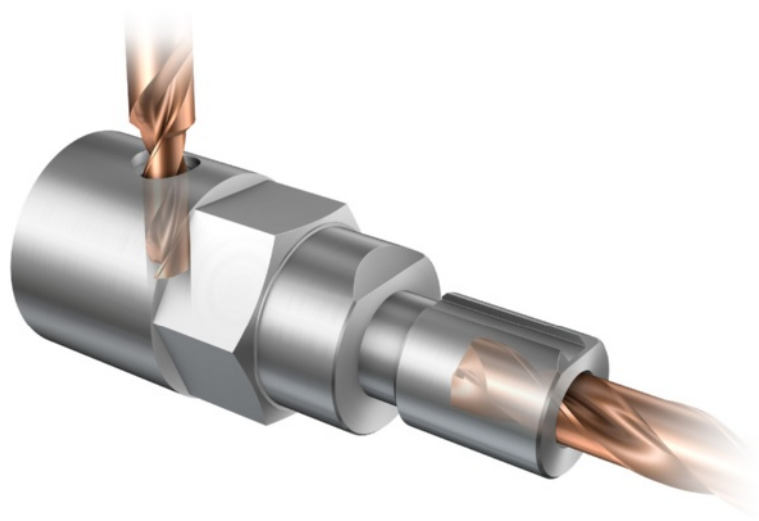
Profundidade de furação: 2-8 × diâmetro da broca

Tolerância do furo: IT8-IT9

Disponível como Tailor Made



48



CoroDrill® 860

Máximo desempenho em materiais específicos

Diâmetro: 3–20 mm (0,118–0,787 pol.)

Profundidade de furação: 2–8 × diâmetro da broca

Tolerância do furo: IT8-IT9



49

CoroDrill® 861

Furos profundos até 30 × o diâmetro

Diâmetro: 3–20 mm (0,118–0,787 pol.)

Profundidade de furação: 12–30 × diâmetro da broca

Tolerância do furo: IT8-IT9



50

Brocas canhão (CoroDrill® 428.5)

Furação profunda para profundidades de furo ≤300 mm

Faixa de diâmetro: 0,8-12 mm (0,031-0,472 pol.)

Profundidade do furo: ≤300 mm (11,811 pol.)

Tolerância do furo: IT 8



www.sandvik.coromant.com/gundrills

CoroDrill® 862

Microfuração até 12 × o diâmetro

Diâmetro standard: 1,85–2,95 mm (0,073–0,116 pol.)

Profundidade de furação: 8–12 × diâmetro da broca

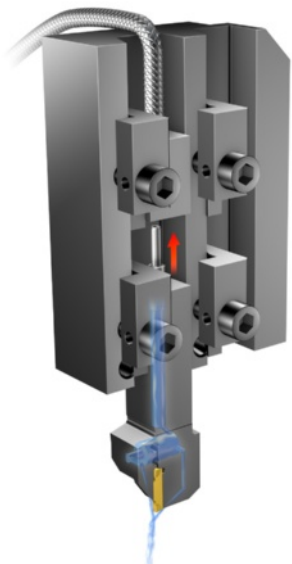
Tolerância do furo: IT8-IT9



51

Sistema de fixação QS™

Troca rápida em máquinas com cabeçote móvel



DISPONÍVEL COM
REFRIGERAÇÃO DE ALTA
PRECISÃO



www.sandvik.coromant.com/qsholdingsystem

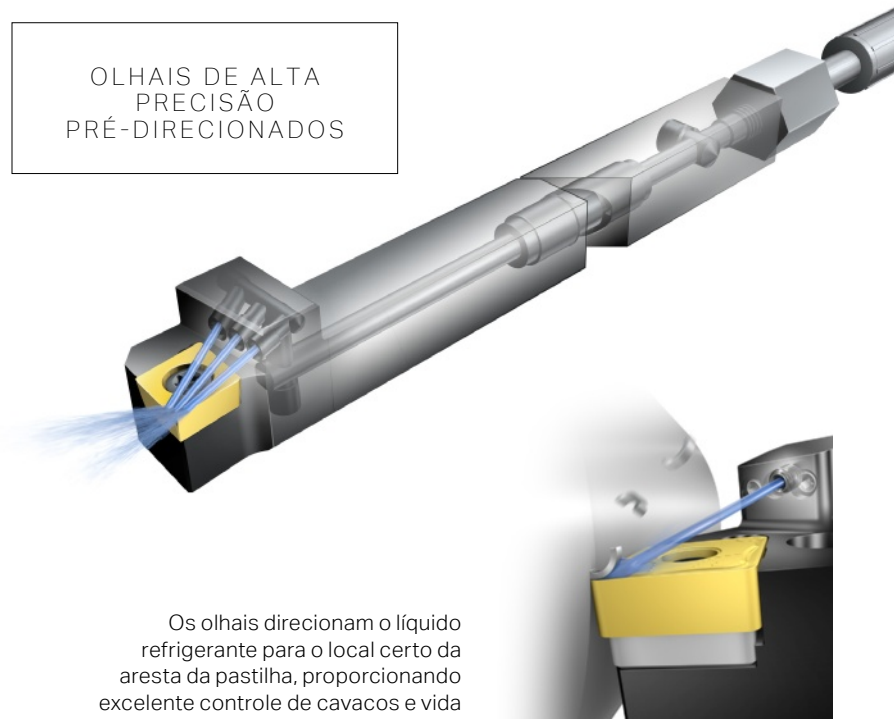
Aproveite o máximo de sua máquina com cabeçote móvel

O sistema de fixação QS é um sistema de troca rápida de porta-ferramentas, limitadores e cunhas para maximizar a utilização das máquinas com cabeçote móvel. O sistema está disponível com refrigeração de alta precisão para excelente segurança do processo. A fixação estável da ferramenta proporciona posicionamento seguro da aresta da pastilha para boa repetibilidade e precisão.

O sistema de fixação QS pode ser montado rapidamente na máquina e está disponível para CoroTurn® 107, CoroCut® 1-2, CoroCut® 3, CoroCut® QD, CoroThread® 266 e CoroCut® XS.

Refrigeração de alta precisão

OLHAIS DE ALTA
PRECISÃO
PRÉ-DIRECIONADOS



Os olhais direcionam o líquido refrigerante para o local certo da aresta da pastilha, proporcionando excelente controle de cavacos e vida útil longa da ferramenta.

Controle de cavacos e segurança do processo

O programa CoroTurn HP consiste em porta-ferramentas com olhais de alta precisão que criam jatos laminares de refrigeração com alta velocidade, direcionados para o local certo da aresta da pastilha. Isso melhora o controle de cavacos, a segurança do processo, a vida útil da ferramenta e a qualidade dos componentes. Os efeitos positivos já podem ser observados com baixa pressão de refrigeração, porém, materiais mais difíceis podem ser usinados com sucesso quanto maior for a pressão.

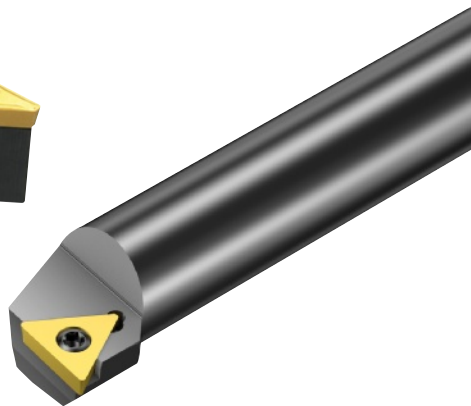


www.sandvik.coromant.com/coroturnhp

CoroTurn® 107

Torneamento externo e interno

PRIMEIRA ESCOLHA PARA
TORNEAMENTO DE PEÇAS
PEQUENAS



Excelente acabamento superficial

Ao torneiar peças internamente ou usinar peças delgadas, você pode confiar nas arestas de corte super vivas do CoroTurn 107. Com uma ampla gama de pastilhas, o CoroTurn 107 é a primeira escolha para torneamento de peças pequenas, combinando baixas forças de corte com refrigeração de alta precisão. Essa combinação garante bom controle dos cavacos e excelente acabamento superficial da peça usinada.



www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Torneamento e perfilamento externo

Diâmetro: 6-40 mm (0,236-1,5 pol.)

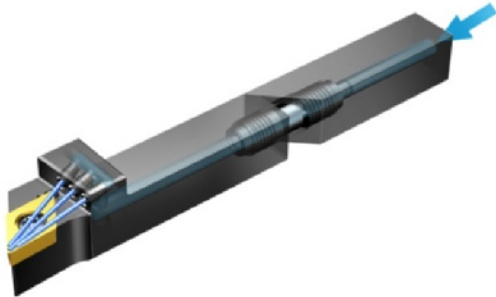
Torneamento e perfilamento interno

Diâmetro mín.: 6 mm (0,236 pol.)

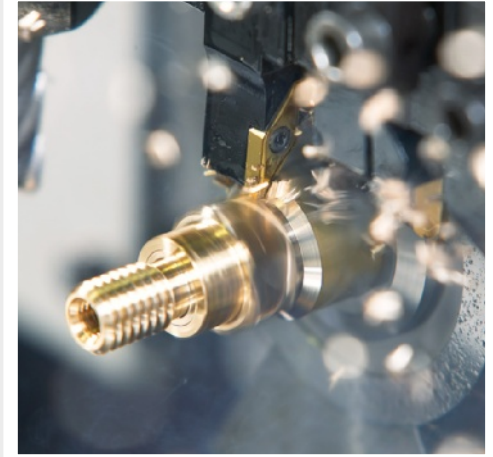


Ampla gama de pastilhas

- Disponíveis em todas as geometrias de pastilhas, bem como classes, formatos e ângulos de posição
- Pastilhas Wiper para excelente acabamento
- VCET e VCEX, pastilhas Wiper retificadas com arestas de corte extra vivas para alta precisão com avanço pequeno e maior profundidade de corte
- Geometria -UM de alta precisão com tolerâncias E- e G, garantindo indexação de precisão das pastilhas
- Para raios de canto até 0,02 mm (0,0008 pol.)



Combine com suportes QST™ equipados com refrigeração de alta precisão para controle de cavacos e vida útil longa da ferramenta. Consulte a página 22.

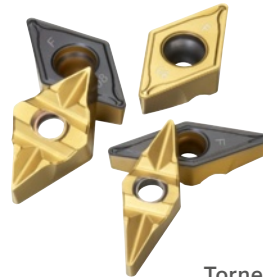
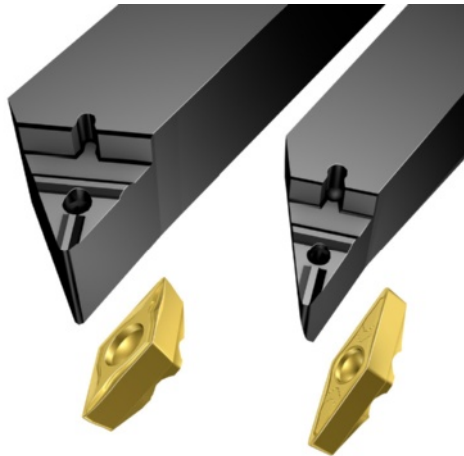


Operação de torneamento reverso com pastilhas VCEX. O desenho dessas pastilhas VCEX permite usinagem em mergulho do material atrás de um canto a 90 graus.

CoroTurn® TR

Para perfilamento externo estável

A INTERFACE ILOCK™
EVITA O MOVIMENTO DA
PASTILHA



Tolerâncias incomparáveis dados de corte elevados

CoroTurn TR proporciona usinagem estável em operações exigentes. A fixação estável e segura da pastilha reduz os tempos de set-up e permite dados de corte melhorados, perfeito para trabalho com produção em massa!



www.sandvik.coromant.com/coroturtr

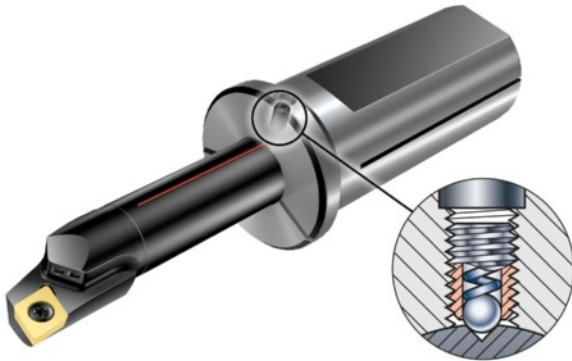
Torneamento, perfilamento
Diâmetro: 6-40 mm (0,236-1,5 pol.)



EasyFix™

Buchas para montagem de barras cilíndricas

REDUZA SEU TEMPO DE
SET-UP



Uma solução para CoroTurn® 107 e CoroCut® MB

Obtenha sempre altura de centro correta das pastilhas

EasyFix é uma solução para barras de mandrilar cilíndricas que proporciona tempo de set-up reduzido e maior estabilidade. A bucha tem um mecanismo tipo mola. Esse mecanismo se encaixa em um canal na barra, o que garante a altura de centro correta da pastilha para fácil indexação.



www.sandvik.coromant.com/easyfix

CoroTurn® XS

Usinagem de canais internos e de canais frontais

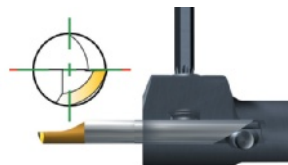
USINAGEM INTERNA DE
FUROS MUITO PEQUENOS



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Furos de alta qualidade

Essa ferramenta com retificação de precisão é perfeita para usinar furos pequenos com alta qualidade. A grande variedade de adaptadores encaixam-se na maior parte dos tipos de máquinas com cabeçote móvel. As ferramentas são projetadas para posicionamento exato da pastilha, possibilitando alta precisão e repetibilidade.



Precisão de trava

As pastilhas posicionam-se de modo preciso na barra de mandrilar devido ao pino de localização.



Refrigeração interna

Os suportes foram projetados com refrigeração interna de alta precisão.



Torneamento interno

Diâmetro mín. do furo: 0,3 mm (0,012 pol.)

Usinagem de canais internos

Profundidade máx. de corte: 2,5 mm (0,1 pol.)

Largura de corte: $\geq 0,78$ mm (0,031 pol.)

Diâmetro mín. do furo: 4,2 mm (0,165 pol.)

Perfilamento interno

Diâmetro mín. do furo: 0,3 mm (0,012 pol.)

Rosqueamento interno

Diâmetro mín. do furo: 4,2 mm (0,165 pol.)

Perfis de rosca: M, UN, WH, NPT, TR e perfis em V

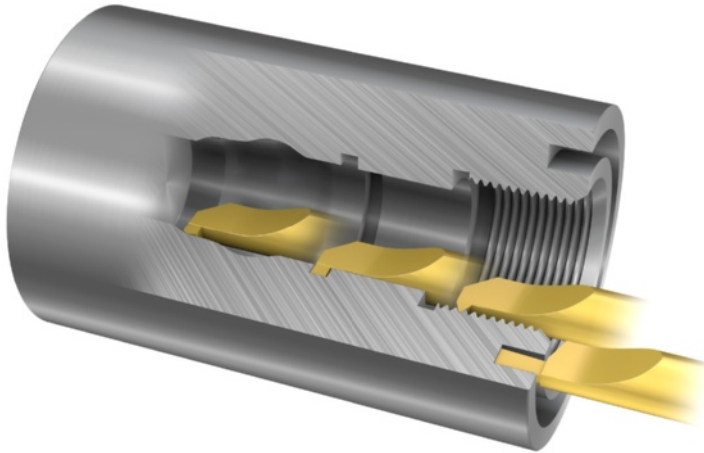
Usinagem de canais frontais

Diâmetro mín. do canal: 6,2-8 mm (0,244-0,315 pol.)

Profundidade máx. de corte: 2-30 mm (0,08-1,18 pol.)

Largura de corte: 1-5 mm (0,04-0,2 pol.)

As ferramentas estão disponíveis também para operações de pré-corte.



As pastilhas com geometria A foram otimizadas para evitar o entupimento de cavacos em furos pequenos.

CoroCut® XS

Cortes e usinagem externa



www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Componentes de alta precisão

As pastilhas CoroCut XS propiciam baixas forças de corte graças às arestas de corte extremamente afiadas. Isso significa que, em baixos avanços, o CoroCut XS é excelente para usinagem de componentes de alta precisão com tolerâncias estreitas.

Como bônus, todas as pastilhas encaixam-se no mesmo porta-ferramentas, mantendo um pequeno estoque de ferramentas.

Ferramentas com refrigeração de alta precisão estão disponíveis. Veja mais na página 22.



Corte

Diâmetro: <8 mm (0,315 pol.)

Largura de corte: $\geq 0,7$ mm (0,03 pol.)

Usinagem de canais externos

Profundidade máx. de corte: 1,3-3,7 mm (0,05-0,15 pol.)

Largura de corte: 0,5-2,5 mm (0,02-0,098 pol.)

Torneamento externo

Diâmetro: 1-8 mm (0,04-0,315 pol.)

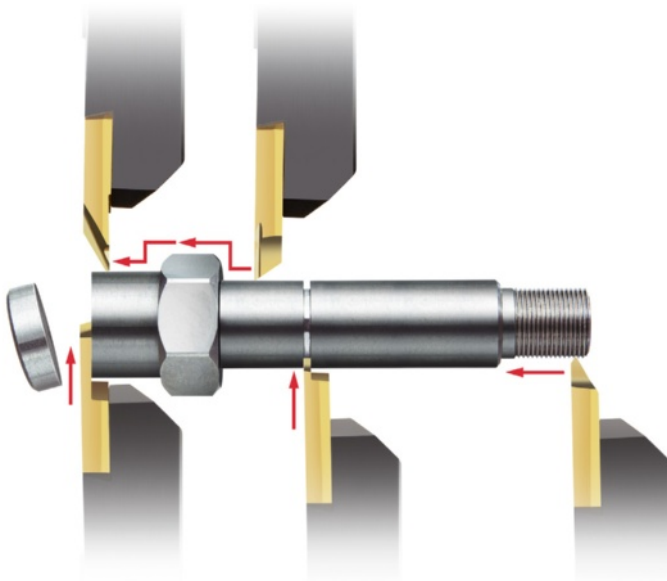
Raio de canto: $> 0,03$ mm (0,001 pol.)

Torneamento, perfilamento e torneamento reverso

Rosqueamento

Perfis de rosca: Métrica e perfil V 60°

Diâmetro: 1-8 mm (0,04-0,315 pol.)



CoroCut® 1-2

Primeira escolha para usinagem de cortes e canais

INTERFACE RÍGIDA TIPO
TRILHO



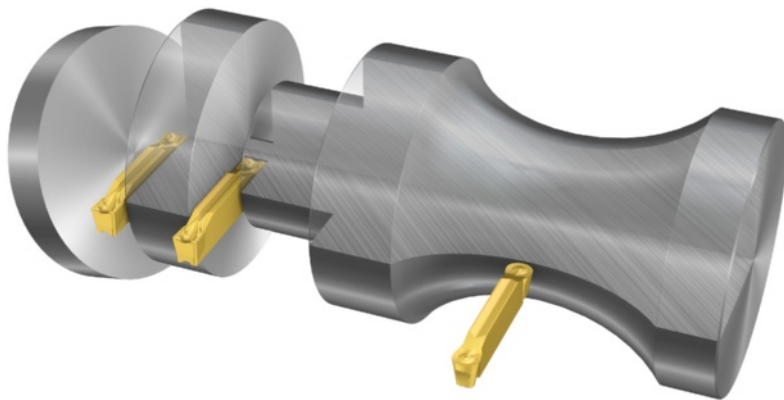
www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Usinagem eficiente e estável

Com uma ampla variedade de classes e geometrias dedicadas para todos os grupos de materiais, o CoroCut 1-2 é o sistema de primeira escolha para cortes e canais. Os porta-ferramentas possuem refrigeração de alta precisão para um bom controle de cavacos, menos desgaste de ferramentas e um desempenho mais estável. A interface rígida tipo trilho entre o porta-ferramenta e a pastilha proporciona alta precisão e uma usinagem eficiente.



Selecione pastilhas CoroCut 2 arestas para usinagem com um eficiente custo benefício



P M N S

Corte

Diâmetro: 6-32 mm (0,24-1,25 pol.)

Largura de corte: $\geq 1,5$ mm (0,06 pol.)

Usinagem de canais externos

Profundidade máx. de corte: 6-16 mm (0,24-0,63 pol.)

Largura de corte: 1,5–3 mm (0,06–0,13 pol.)

Perfilamento

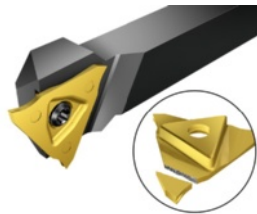
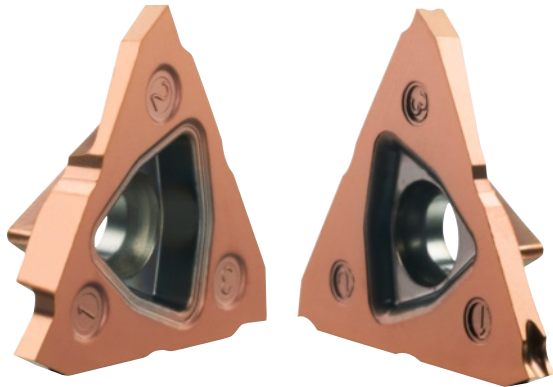
Raios de canto: 1–4 mm (0,04–0,157 pol.)

Tailor Made

Opção Tailor Made disponível – por exemplo quando for necessário fazer um chanfro no canal.

CoroCut® 3

Cortes estreitos e canais de alta precisão



As pastilhas podem ser diretamente indexadas na máquina. Se ocorrer quebra da pastilha, o mecanismo de fixação não será afetado - é só trocar a pastilha e reiniciar a máquina.

www.sandvik.coromant.com/corocut3

Economia de material na produção em massa

Esse sistema propicia usinagem de canais de precisão com as larguras mais estreitas. As pastilhas possuem três arestas e todas elas se encaixam no mesmo suporte, fazendo com que o CoroCut 3 seja uma solução flexível e com excelente relação custo-benefício. Os efeitos podem ser percebidos em termos de economia de material, especialmente ao trabalhar com produção em massa.

Corte

Diâmetro: 6-12 mm (0,24-0,5 pol.)

Largura de corte \geq 1 mm (0,04 pol.)

Usinagem de canais externos

Profundidade máx. de corte: 3-6 mm (0,12-0,24 pol.)

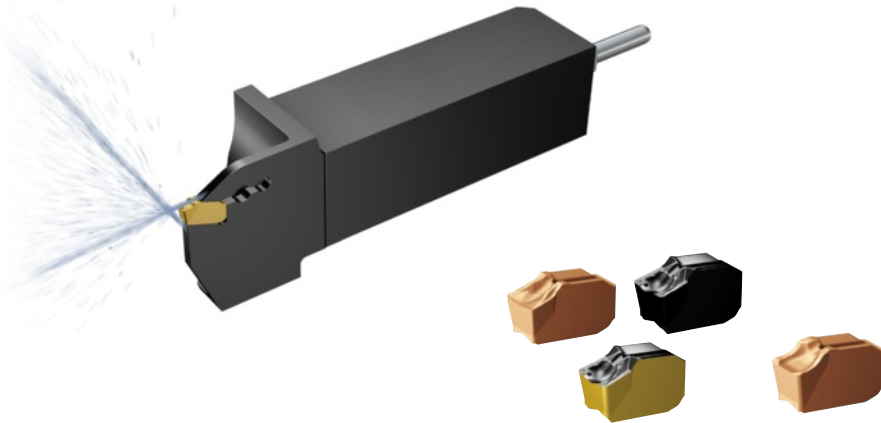
Largura de corte: 0,5-3,18 mm (0,02-0,12 pol.)



CoroCut® QD

Cortes e canais profundos

REFRIGERAÇÃO SUPERIOR
E INFERIOR PARA
CONTROLE DE CAVACOS E
VIDA ÚTIL MAIS LONGA DA
FERRAMENTA



Corte

Diâmetro: ≥ 20 mm (0,79 pol.)

Largura de corte $\geq 1,5$ mm (0,06 pol.)

Usinagem de canais externos

Profundidade máx. de corte: >16 mm (0,63 pol.)

Largura de corte: 1-3 mm (0,04-0,12 pol.)



Confiabilidade e fácil manuseio

Ao usinar peças com diâmetros maiores que 32 mm (1,26 pol.), o CoroCut QD é a primeira escolha. Todas as ferramentas possuem refrigeração superior e inferior, além de um mecanismo de fixação estável para um desempenho seguro e controle de cavacos. Com a ajuda dos adaptadores de refrigeração plug-and-play e troca fácil de pastilhas, o CoroCut QD é confiável e fácil de usar.



www.sandvik.coromant.com/corocutqd

CoroCut® MB

Torneamento, rosqueamento e canais internos



Combine com EasyFix™ para fácil indexação da pastilha e redução das vibrações. Consulte a página 27.



Torneamento interno

Torneamento, perfilamento, mandrilamento reverso, pré-corte

Diâmetro mín. do furo: 10 mm (0,394 pol.)

Usinagem de canais internos

Profundidade máx. de corte: 8 mm (0,315 pol.)

Largura de corte: $\geq 0,73$ mm (0,029 pol.)

Usinagem interna com alta precisão

As arestas de corte vivas do CoroCut MB são perfeitas para usinagem interna com exigências de alta qualidade e com avanço e velocidade baixos. O sistema é fácil de trocar, proporcionando um rápido set-up das ferramentas e pastilhas, mantendo a máquina parada o menor tempo possível.

Para longos balanços, estão disponíveis hastes de aço e de metal duro para até 5,5 x o diâmetro da barra.

Usinagem de canais frontais

Diâmetro mín. do canal: 12 mm (0,47 pol.)

Profundidade máx. de corte: 1,5-10 mm (0,06-0,394 pol.)

Largura de corte: 1-4 mm (0,04-0,157 pol.)

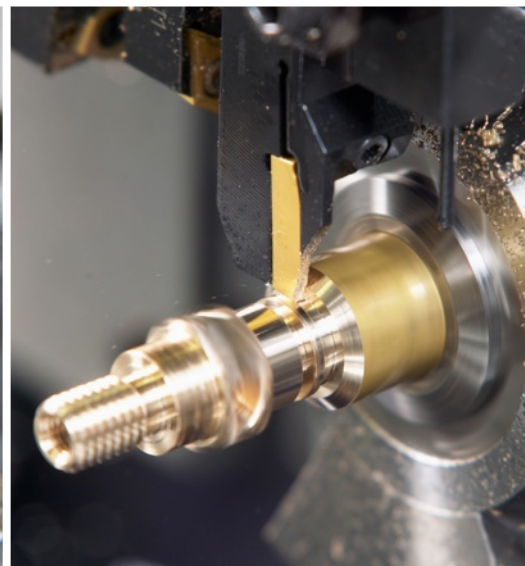
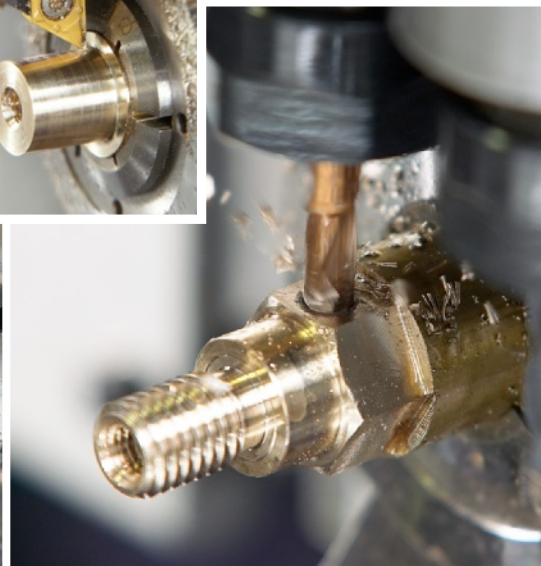
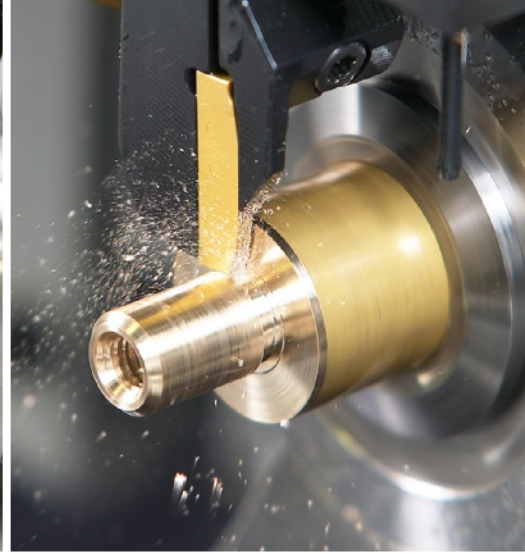
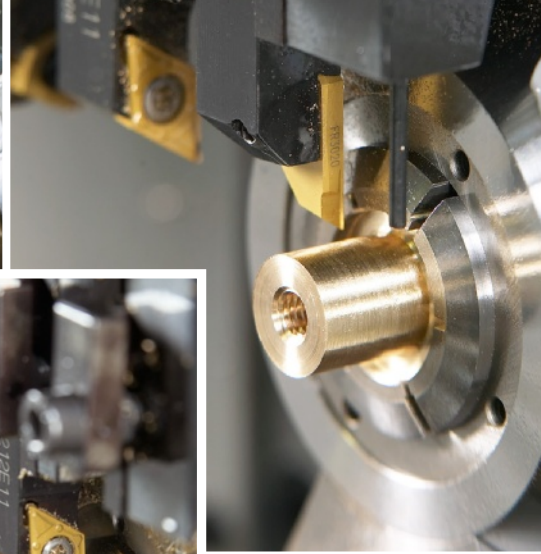
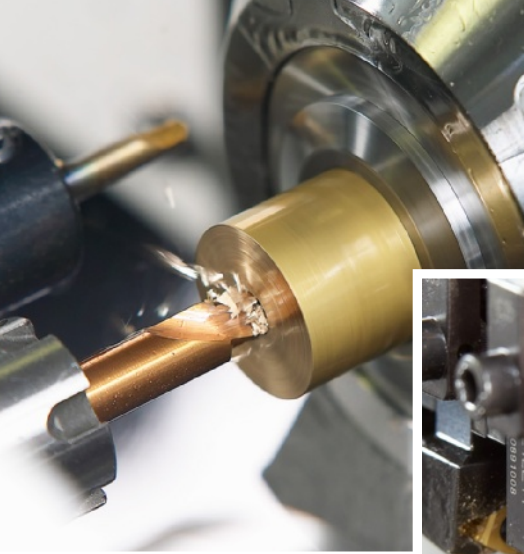
Rosqueamento interno

Passos: 0,5-3 mm (32-8 roscas/pol.)

Diâmetro mín. do furo: 10 mm (0,394 pol.)

Perfis de rosca: M, UN, NPT, TR, AC, SA





CoroThread® 266

Primeira escolha para torneamento de roscas



A INTERFACE ILOCK™
EVITA O MOVIMENTO DA
PASTILHA



As pastilhas multidentes funcionam perfeitamente quando há necessidade de produtividade extremamente alta, enquanto as pastilhas com geometria F são otimizadas para baixas forças de corte e usinagem de materiais não endurecidos.

Rosqueamento altamente produtivo

Quando se trata de torneamento de roscas, o CoroThread 266 apresenta solução para todas as peças. O sistema com três arestas inclui quase todos os perfis de rosca, e a excelente estabilidade da pastilha garante a alta qualidade da rosca, ao mesmo tempo em que possibilita dados de corte elevados.

Perfis de rosca



Perfil completo



Perfil em V



Multidentes

Rosqueamento

Diâmetro: 8-40 mm (0,315-1,57 pol.)

Diâmetro mín. do furo: 12 mm (0,472 pol.)

Passos: 0,5-8 mm (32-3 roscas/pol.)

Perfis de rosca:

M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC, SA



CoroMill® 325

Turbilhonamento de roscas em peças delgadas



PEÇA TÍPICA: PARAFUSO
PARA OSSOS



Rosqueamento externo

Para máquinas com cabeçote móvel equipadas com unidades de acionamento PCM, Jarvis, Star, Tsugami, Tornos ou WTO



Roscas de alta qualidade

O processo de turbilhonamento permite alta qualidade da rosca ao usinar roscas externas em peças delgadas.

Os anéis de turbilhonamento de rosca estão disponíveis para diferentes unidades de acionamento na maioria das máquinas com cabeçote móvel. Um programa pequeno de pastilhas em estoque para perfis de rosca HA e HB e soluções especiais para peças específicas estão disponíveis.



www.sandvik.coromant.com/coromill325

CoroMill® Plura

Fresas de topo inteiriças de metal duro



Série 2: Ferramentas com geometrias e classes otimizadas para materiais e aplicações específicos, maximizando o resultado da produção por hora.

Série 1: Ferramentas desenhadas para usinagem segura e de alto desempenho em uma variedade de aplicações e materiais, tamanhos e formatos de peça, permitindo a máxima utilização da máquina.



www.sandvik.coromant.com/coromillplura

Alta qualidade das peças

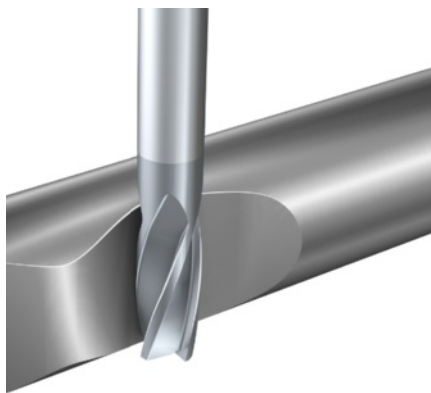
CoroMill Plura inclui fresas de topo para muitos desafios diferentes, como espaço para escoamento de cavacos, estabilidade e qualidade da peça, por exemplo.

O amplo programa abrange desde microfresas Ball Nose e fresas para roscas até fresas para cantos a 90° regulares e fresas de facear.



Fresamento de canais, fresamento de cantos a 90°, perfilamento, faceamento, chanframento, usinagem em rampa, interpolação helicoidal, usinagem em mergulho, rosqueamento interno, tornofresamento





VIBRAÇÃO REDUZIDA

Fresamento lateral com alto avanço

Faça os cavacos voarem em super velocidade com fresas com ângulo de hélice desigual, projetado para reduzir as vibrações em operações de fresamento lateral com alto avanço. Além disso, a vibração mais baixa propicia vida útil mais longa para a ferramenta e um excelente acabamento superficial. Utilize todo o comprimento de corte para melhor taxa de remoção de metal.



www.sandvik.coromant.com/coromillplurahighfeedsidemilling

Tailor Made

Opção Tailor Made disponível. Exemplo: otimizar o comprimento da ferramenta para manter o mínimo balanço possível.

N



Fresas dedicadas para materiais não-ferrosos

- Vida útil mais longa da ferramenta com altas taxas de remoção de metal
- Ótimo escoamento de cavacos graças aos canais polidos com maior espaço para escoamento de cavacos
- A fase cilíndrica específica reduz a vibração da ferramenta, minimizando os problemas com lascamento e proporcionando um acabamento superficial brilhante
- Disponível com hastes menores para máxima flexibilidade e alcance



www.sandvik.coromant.com/coromillpluraison

CoroMill® 316

Sistema de fresamento com cabeça intercambiável



TROQUE A CABEÇA EM
POUCOS SEGUNDOS



www.sandvik.coromant.com/coromill316

Fresamento flexível

As cabeças intercambiáveis são uma alternativa com excelente custo-benefício para fresas de topo inteiriças de metal duro. O mesmo suporte adequa-se a diferentes tipos de cabeça, proporcionando flexibilidade em uma variedade de operações de fresamento.

O acoplamento Coromant EH propicia confiabilidade e precisão entre a cabeça e a haste. É fácil manusear e a cabeça pode ser trocada em poucos segundos.

Fresamento de canais, fresamento de cantos a 90 graus, perfilamento, faceamento, chanframento, usinagem em rampa, interpolação helicoidal, usinagem em mergulho



CoroMill® 490

Fresa de facear e de cantos a 90 graus para contornos precisos



ACOPLAMENTO
AUTOCENTRANTE E
RÍGIDO COROMANT EH

Fresamento de cantos a 90 graus, fresamento repetido de cantos a 90°, interpolação circular, faceamento, fresamento de canais

Diâmetro: 20-32 mm (0,75-1,25 pol.)



Solução produtiva com fácil manuseio

CoroMill 490 é uma fresa intercambiável para fresamento econômico de cantos a 90 graus com alta precisão. O acoplamento Coromant EH proporciona rigidez, permitindo dados de corte e taxas de remoção de metal elevados.

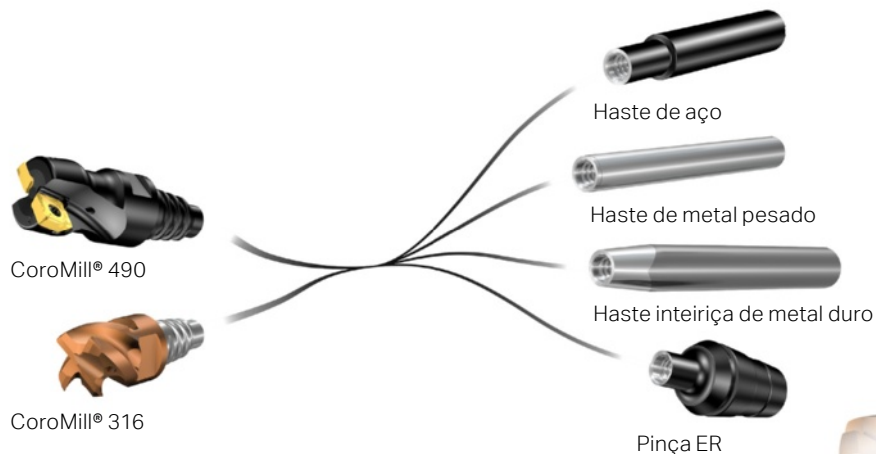
Em usinagem de peças pequenas, recomenda-se usar o corpo da fresa com uma pinça ER integrada ou suporte cilíndrico.



www.sandvik.coromant.com/coromill490

Sistema modular Coromant EH

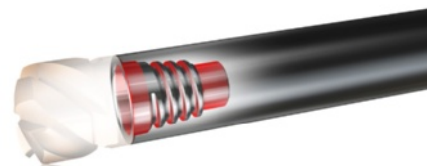
Fresamento e mandrilamento de diâmetros pequenos



Flexibilidade de ferramentas

Com o sistema modular Coromant EH, você obtém flexibilidade de ferramentas, aliada a um pequeno estoque. O acoplamento robusto propicia grande segurança e permite trocas rápidas e fáceis de ferramentas.

Coromant EH inclui um amplo programa de cabeças de metal duro, fresas intercambiáveis, cabeças de mandrilar, adaptadores de máquinas integrados e diferentes hastes.



O acoplamento Coromant EH possui um parafuso autocentrante, que facilita a montagem das cabeças. Ele tem um limitador físico que ajuda a perceber quando a cabeça está corretamente apertada e a não forçar a fixação.



www.sandvik.coromant.com/coromanteh

Pinças ER com acoplamento Coromant EH ou CoroMill® 327



SUPORE DE
FERRAMENTAS
RÍGIDO E SEGURO

Adaptadores de máquina integrados

O comprimento curto de calibração da pinça ER mais a cabeça da fresa torna possível a usinagem com baixas vibrações e alta produtividade.

As pinças integradas ER em tamanhos ER11–ER16 para CoroMill 327 e ER16 para Coromant EH oferecem uma solução fácil de usar para ferramentas acionadas em máquinas com cabeçote móvel.

Combinadas com um amplo programa de diferentes cabeças para fresamento com acoplamento Coromant EH ou CoroMill 327.



www.sandvik.coromant.com/coromanteh



www.sandvik.coromant.com/coromill327

CoroMill® 327

Usinagem de canais, rosqueamento e faceamento



ALTAMENTE PRODUTIVO
COM SEIS ARESTAS DE
CORTE



www.sandvik.coromant.com/coromill327

Faceamento rápido

Na usinagem de peças pequenas, a CoroMill 327 propicia faceamento produtivo, o que a torna ideal para produção em série longa. Essas fresas também são uma boa opção para usinagem de canais e fresamento de roscas.

Combine as cabeças com pinças ER integradas para fácil manuseio e trocas rápidas de ferramentas em máquinas com cabeçote móvel.

Fresamento de canais, usinagem de canais circlip, fresamento de roscas, chanframento, faceamento

Três ou seis dentes

Diâmetro: 9,7-34,7 mm (0,382-1,366 pol.)



CoroDrill® R840

Broca inteiraça de metal duro para todos os materiais



PRIMEIRA ESCOLHA PARA
DIÂMETROS PEQUENOS

Diâmetro: 0,3-2,90 mm (0,012-0,114 pol.)

Profundidade de furação: 2-7 × diâmetro da broca

Tolerância do furo: IT8-10



Furos pequenos com precisão

A CoroDrill R840 é sua primeira escolha para usinagem de peças pequenas, abrangendo diâmetros de furos a partir de 0,3 mm (0,012 pol.). Essa broca inteiraça de metal duro é adequada para furação em todos os materiais e foi projetada para precisos com tolerância IT 8-10.



www.sandvik.coromant.com/corodrillr840

CoroDrill® 460

Alto desempenho em uma ampla gama de materiais



OPÇÃO TAILOR
MADE PARA FUROS
ESCALONADOS E
CHANFROS

Taylor Made

Opção Taylor Made para furos
escalonados e chanfros
para impulsionar sua
produtividade

Furação de alto desempenho

CoroDrill 460 é uma broca multiaplicação de alto desempenho que pode ser usada em uma ampla gama de materiais. Ela proporciona alta flexibilidade e alta capacidade de utilização. Com essa broca versátil, o estoque pode ser reduzido, além de proporcionar maior flexibilidade à máquina, reduzindo o tempo de set-up.



www.sandvik.coromant.com/corodrill460

Diâmetro: 3–20 mm (0,118–0,787 pol.)

Profundidade de furação: 2–8 × diâmetro da broca

Tolerância do furo: IT8-IT9



CoroDrill® 860

Máximo desempenho em materiais específicos



Profundidade de furação: 3–8 × diâmetro da broca

Tolerância do furo:
-PM e -NM: IT8–IT9
-MM: IT6–IT8



Tailor Made

Disponível como opção Tailor Made em tamanhos intermediários até 20 mm (0,787 pol.)

860 -PM para aços
3–20 mm (0,118–0,787 pol.)

860 -NM para materiais não ferrosos
3–20 mm (0,118–0,787 pol.)

860 -MN para aços inoxidáveis
3–16 mm (0,118–0,629 pol.)

CoroDrill® R846 para superligas resistentes ao calor
3–16 mm (0,118–0,629 pol.)

Usinagem Green Light

A CoroDrill 860 é uma broca inteiriça de metal duro altamente produtiva, ideal para aços, aços inoxidáveis e alumínio. Com excelente escoamento de cavacos em materiais de cavacos curtos e longos, essa broca propicia usinagem Green Light com altas taxas de penetração.



www.sandvik.coromant.com/corodrill860

CoroDrill® 861

Furos profundos até $30 \times$ o diâmetro



www.sandvik.coromant.com/corodril861

Altas taxas de penetração

A CoroDrill 861 proporciona alta estabilidade, sendo essencial para usinagem de furos a partir de 3 mm (0,118 pol.) de diâmetro. É apropriada para aços, aços inoxidáveis e alumínio na área de usinagem de peças pequenas, sendo otimizada para atender várias exigências de aplicação de furação profunda. Altas taxas de penetração podem ser obtidas em furos de até $30 \times$ o diâmetro da broca sem a necessidade de furação pica-pau (pecking).

Profundidades e diâmetro de furação:

12 × D: 3–20 mm (0,118–0,787 pol.)

15 × D: 3–12 mm (0,118–0,472 pol.)

20 × D: 3–12 mm (0,118–0,472 pol.)

30 × D: 3–8 mm (0,118–0,315 pol.)

Tolerância do furo: H8–H9



CoroDrill® 862

Microfuração para até 12 × o diâmetro em profundidade



Diâmetro: 1,85–2,95 mm (0,073–0,116 pol.)

Profundidade de furação: 8–12 × diâmetro da broca

Tolerância do furo: IT8-IT9



Excelente escoamento de cavacos

A CoroDrill 862 oferece desempenho excelente para furos com até 2,95 mm (0,116 pol.) de diâmetro. Essa broca inteiriça de metal duro com refrigeração interna tem uma cobertura fina e eficaz que ajuda a preservar a geometria da aresta de corte. Além disso, ela proporciona uma superfície suave para excelente escoamento de cavacos.



www.sandvik.coromant.com/corodril862

CoroTap™ 200 e CoroTap™ 300

Para furos cegos e passantes



COM GEOMETRIA XM PARA
MÚLTIPLOS MATERIAIS

Solução flexível para rosqueamento com machos

O CoroTap com geometria XM é uma fácil escolha para soluções de rosqueamento com machos multifuncionais para uma ampla gama de materiais.

A geometria XM está disponível em diferentes opções de classes para vários tipos de roscas e em machos com ponta helicoidal para furos passantes e em machos com canais helicoidais para furos cegos. Esses machos flexíveis foram projetados para alta produtividade e vida útil longa da ferramenta na maioria dos materiais.



Veja a gama completa de machos para
rosqueamento aqui

www.sandvik.coromant.com/taps

CoroTap 200

- Machos com ponta helicoidal para furos passantes
- Desenho mais robusto devido aos canais rasos
- Canais usados somente para fluido de corte, não para escoamento de cavacos



Gama de rosqueamento com macho: M2-M30

Profundidade de até $2,5 \times$ o diâmetro

Tolerâncias com XM:

6G, 6H, 2B, 3B



CoroTap 300

- Machos com canal helicoidal para furos cegos
- Diferentes ângulos de hélice para diferentes aplicações
- Canais usados para fluido de corte e escoamento de cavacos
- Profundidades de rosqueamento diferentes devido à aplicação e à geometria



Gama de rosqueamento com macho:

M2-M36

Profundidade de até $2,5 \times$ o diâmetro

Tolerâncias com XM:

6G, 6H, 2B, 3B





CoroGuide® 2.0

Especifique seu material, tarefas e parâmetros para receber as recomendações de ferramentas adequadas às suas necessidades.



www.sandvik.coromant.com/coroguide



First Choice

Você está trabalhando com torneamento? Deixe o First Choice recomendá-lo sobre como você deve começar a trabalhar! Escolha sua aplicação e receba uma recomendação de ferramentas.



www.sandvik.coromant.com/firstchoice



Equipe sua máquina com cabeçote móvel!

Escolha entre 28 diferentes kits, de acordo com o tipo, tamanho e operação da sua máquina. Para Citizen, Star e Tsgami.



www.sandvik.coromant.com/startuptoolkits

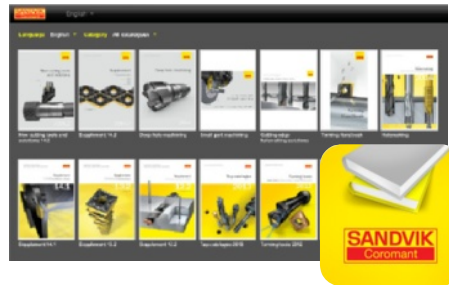
Para solicitar suas ferramentas novas...

On-line, impresso ou digital - há diversas maneiras de encontrar o programa completo e solicitar suas ferramentas.



www.sandvik.coromant.com

Encontre o programa mais recente em nosso website.



Publicações

A biblioteca digital está disponível on-line e off-line.



Catálogos impressos

Use os catálogos e suplementos da Sandvik Coromant.

www.sandvik.coromant.com/publications



Entre em contato

www.sandvik.coromant.com/contact