

Le presentamos nuestros nuevos catálogos

En sus manos tiene uno de nuestros últimos folletos o catálogos, que incluye los últimos lanzamientos. Obtenga información adicional sobre dichas novedades a continuación.



- Incluye el CoroPak 11.1
- Dos partes, más fácil de usar
- Medidas en sistema métrico y pulgadas

Novedades

Consta de dos partes: herramientas rotativas y herramientas de torneado y se incluyen todas las novedades a partir del CoroPak 11.1.

Herramientas rotativas: fresado, taladrado, mandrinado y sistemas portaherramientas relacionados

Herramientas de torneado: torneado general, tronzado y ranurado, roscado y sistemas portaherramientas relacionados

En el nuevo folleto "Nuevas herramientas de corte y soluciones" se presenta información adicional relativa a los últimos lanzamientos de herramientas y soluciones de mecanizado.

Dónde encontrar...

...información sobre pedidos, dimensiones y datos de corte:

en los catálogos "Herramientas rotativas" o "Herramientas de torneado" o, en el caso de las herramientas nuevas a partir del 11.2, en el Suplemento del CoroPak

...información adicional acerca de nuevas herramientas de corte y soluciones

de mecanizado: en el folleto "Nuevas herramientas de corte y soluciones".

Guía de uso rápido

La guía CoroKey ofrece una selección de primera elección de herramientas, plaquitas y datos de corte.

Todo a su disposición on line

Podrá descargar todos los catálogos, folletos y guías técnicas en nuestra página web, www.sandvik.coromant.com También podrá obtener una versión en DVD en la que se incluyen los últimos catálogos, el folleto "Nuevas herramientas de corte y soluciones" y la Guía técnica. El DVD contiene enlaces activos, animaciones ilustrativas y numerosas secuencias de vídeo. Para solicitar su copia del DVD o de cualquier otro material impreso, póngase en contacto con su representante local o haga su pedido en www.sandvik.coromant.com.

Aparece desde 11.2



- Información más sencilla de localizar
- Incluye las soluciones de mecanizado más recientes



Nuestra página web está siempre actualizado con la información más reciente

Contenido

SOLUCIONES

- 4 Generación de energía
- 6 Fresado de engranajes
- 8 Torneado de piezas duras
- 10 Elija la cerámica
- 34 Soluciones de fresas de espiga
- 55 Mecanizado de composites

TORNEADO GENERAL

- 12 CoroTurn® TR
- 14 Calidad CBN CB7035
- 16 Calidad CBN CB7525
- 17 Calidad cerámica CC6060 y CC670
- 18 QS de alta precisión
- 20 Plaquetas ISO S
- 62 Sistema de sujeción QS
- 62 CoroTurn® SL
- 62 CoroTurn® 107, función de refrigeración
- 63 CoroTurn® 107, función de refrigeración

TRONZADO Y RANURADO

- 22 Lamas CoroCut® para ranurado profundo
- 24 Plaquetas CoroCut® tamaño R
- 26 CoroCut® MB
- 28 CoroTurn® SL70
- 30 Coromant Capto® para CoroCut
- 31 Herramientas con mango CoroCut®
- 62 Portaherramientas CoroCut® 3

ROSCADO

- 33 Plaqueta CoroThread® 266 CBN
- 62 Barra de mandrinado CoroTurn® SL
- 63 Plaqueta CoroThread® 266
- 63 Barra de mandrinado CoroThread® 266

FRESADO

- 36 CoroMill® Plura para titanio
- 38 Punta esférica pequeña CoroMill® Plura
- 40 CoroMill® 326
- 42 CoroMill® 327
- 44 CoroMill® 328
- 46 CoroMill® 325
- 47 CoroMill® 490-14
- 63 Calidad GC1040
- 63 Calidad GC3220

TALADRADO

- 48 CoroDrill® 881
- 52 CoroDrill® 452

SISTEMAS DE HERRAMIENTAS

- 56 Hydro-Grip® HD
- 58 CoroTurn® SL corto
- 60 Pinzas ER

INFORMACIÓN

- 64 Novedades de CoroPak



36

CoroMill® Plura

Una nueva fresa de metal duro integral para titanio



52

CoroDrill® 452

Una completa solución para taladrar composites



48

CoroDrill® 881

Optimizado para los agujeros de diámetro más pequeño y condiciones inestables

Cubierta frontal:

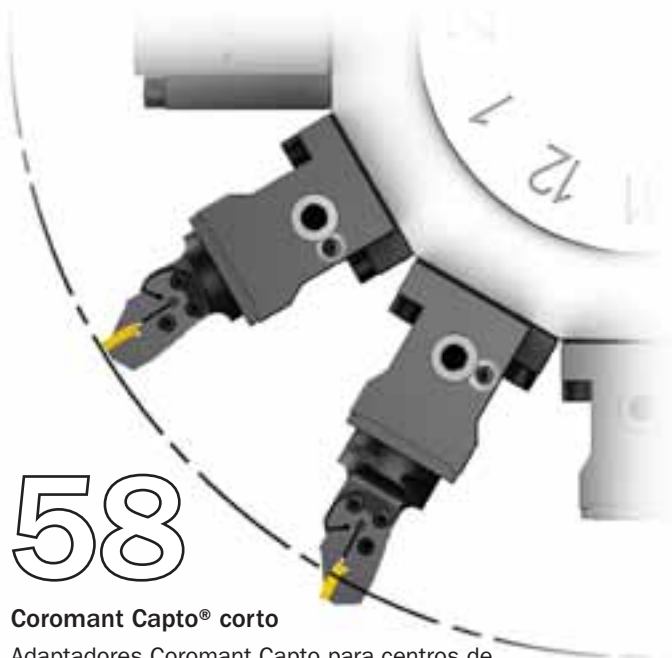
Torneado de piezas duras con la nueva plaqueta calidad CB7035



24

CoroCut® tamaño R

Ranurado pesado y seguro con alta velocidad de arranque de viruta



58

Coromant Capto® corto

Adaptadores Coromant Capto para centros de torneado



18

Sistema de sujeción QS

Con refrigerante de alta precisión para un mejor rendimiento



40

CoroMill® 326

Roscado de precisión y achaflanado para agujeros pequeños



14

CB7035

Una nueva calidad CBN para el torneado de piezas duras

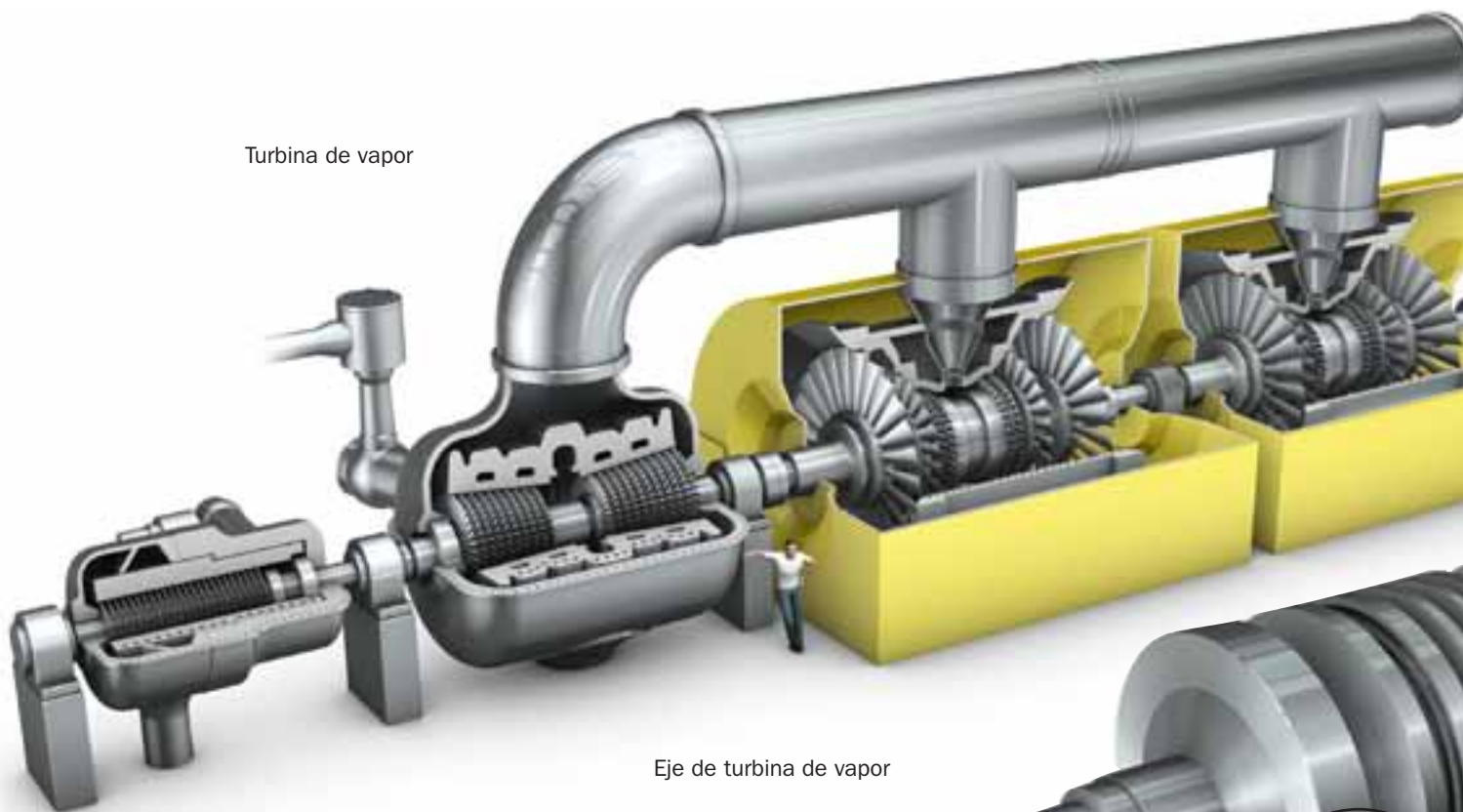


Gran capacidad de ranurado

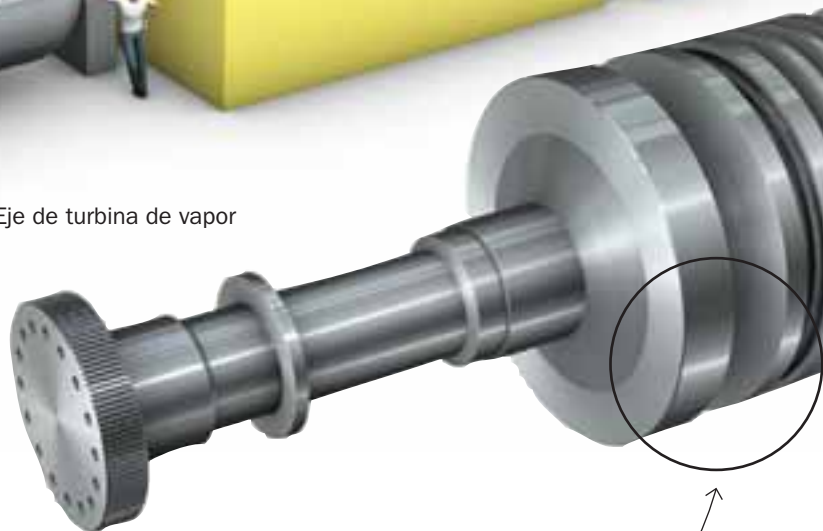
Observemos la industria de la generación de energía. Aquí, los componentes son grandes y la cantidad de viruta se acumula rápidamente. Es un excelente ejemplo para demostrar de qué manera nuestras soluciones pueden marcar la diferencia. Centrándonos en las soluciones para ranurado, que tienen gran presencia en este CoroPak, hemos seleccionado algunos ejemplos. Para ver la imagen completa, visite:

www.sandvik.coromant.com/power

Turbina de vapor



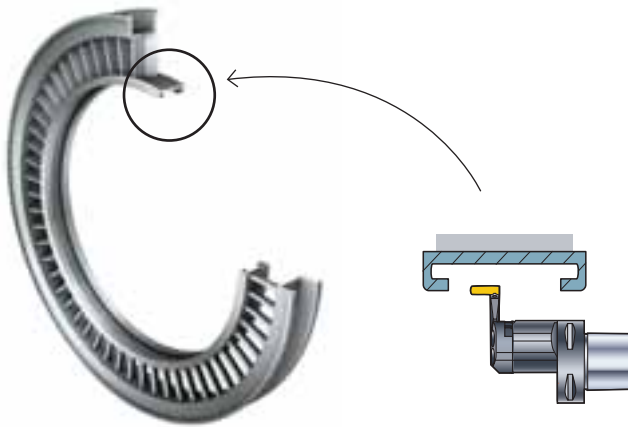
Eje de turbina de vapor



Ranurado profundo en una sola operación de mecanizado

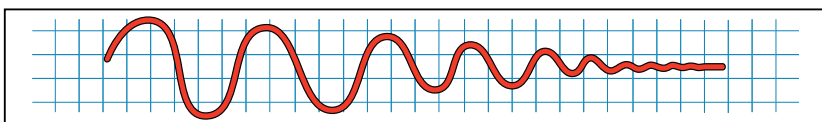
Cuando la profundidad de ranurado es alta, el atasco por viruta es un problema común que suele resolverse empleando técnicas tales como detener el proceso y retirar la herramienta. Esto puede evitarse usando las plaquitas CoroCut y la geometría -GM, con lo cual es posible realizar cortes de hasta 15 mm de ancho y 120 mm de profundidad (0.591 pulgadas de ancho y 4.724 pulgadas de profundidad) en una misma operación.

Diafragma de turbina



Tiempo de ciclo del corte

La programación trocoidal con las plaquitas angulares CoroCut montadas en los adaptadores para refrigerante CoroTurn SL70 HP (de alta presión) permiten reducir la cantidad de herramientas y aumentar los datos de corte. En este componente, el tiempo de ciclo se redujo de dos horas a 20 minutos.



Elimine la vibración en las ranuras profundas

Los ranurados muy profundos requieren de voladizos largos que tienen tendencia a la vibración. Una manera segura de conseguir que el proceso sea estable y fiable es utilizar lamas antivibratorias al realizar el ranurado.



CoroCut® tamaño R geometría -GM

Una nueva plaquita para control de viruta en las ranuras más profundas y anchas (véase la página 24) y las herramientas (véase la página 22).



CoroTurn® SL70 y CC6060

Sistema de herramientas modular con gran alcance y estabilidad. Aquí se muestra con plaquita de cerámica calidad CC6060 para obtener la mayor productividad en superaleaciones termorresistentes (véase la página 28).

Solución a medida



Lamas antivibratorias con Coromant Capto®

Para lamas cuya longitud es mayor que 4 veces el ancho, un dispositivo de amortiguación patentado es parte del diseño. Logra aumentar cuatro veces la profundidad del corte en superaleaciones termorresistentes y titanio.



Energía eólica

Soluciones para fresado de engranajes

Producir ruedas dentadas para la caja de engranajes de una turbina eólica implica algunas aplicaciones exigentes: siempre respetando estrictos estándares y con materiales específicos.

Nuestras herramientas de alto rendimiento para esta área fueron diseñadas para trabajar con mayor rapidez, reducir el tiempo del ciclo y lograr que el fresado de engranajes resulte más rentable para nuestros clientes.

Si desea obtener más conocimientos, asistencia e información sobre nuestra oferta total para fresado de engranajes, visite www.sandvik.coromant.com/wind.



Componente: Sun shaft

Nuestro diseño único de fresa madre permite reducir los tiempos de ciclo y los costes en herramientas hasta en un 50%, en comparación con las herramientas de acero rápido (HSS).



CoroMill 170

La primera elección para fresado de engranajes (rango de módulos 12-22), diseñada para conseguir la mejor calidad en el desbaste de engranajes, tanto interiores como exteriores.

Soluciones de herramientas para todas las necesidades de fresado



Fresa "madre"*

Tamaño del perfil del engranaje: Módulo 8-24. Una fresa "madre" de placa intercambiable para lograr alta velocidad de arranque de viruta.



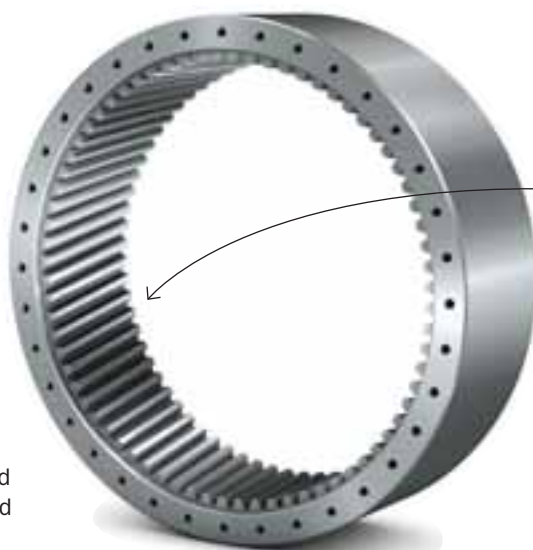
Fresa "madre"*

Dimensión de engranaje: Módulo 5-8. Para una mayor productividad y ahorro de costes en comparación con las fresas "madre" de acero rápido (HSS) y las de placa intercambiable.



Componente: Engranaje planetario

Nuestras eficaces soluciones de fresas "madre", basadas en un diseño de alta tecnología, hacen posible lograr altas velocidades de corte y tiempos de ciclo reducidos.



Componente: Corona dentada

La fresa de disco para acabado de engranajes interiores cuenta con plaquitas intercambiables de alto rendimiento, lo que otorga seguridad en el proceso y alta productividad para cada engranaje específico.



Fresa de acabado*

Dimensión de engranaje: Módulo 8-24. Esta fresa de acabado puede adaptarse a perfiles de engranajes interiores específicos.

* Se entrega por pedido especial. Póngase en contacto con su representante local de Sandvik Coromant.



Torneado de piezas duras

Lo importante es la calidad de la superficie: un proceso de fabricación productivo y seguro. Nuestra misión es superar las expectativas de los clientes con nuestras soluciones y herramientas de corte. Aquí, presentamos nuestra oferta para torneado de piezas duras, diseñado con la intención de lograr justamente ese objetivo.

Una calidad para cada necesidad

Pasar de rectificado a torneado de superficies endurecidas con las plaquitas de nitruro de boro cúbico (CBN) genera importantes ahorros, tanto en sentido económico como ambiental. Hemos agregado dos calidades: CB7035 y CB7525 a la cadena de calidad CBN que cubre todas las necesidades relacionadas con el torneado de piezas duras. Cada una de las calidades está optimizada en su área de aplicación para obtener la máxima productividad y seguridad del proceso.

CB7015

para cortes continuos y ligeramente intermitentes

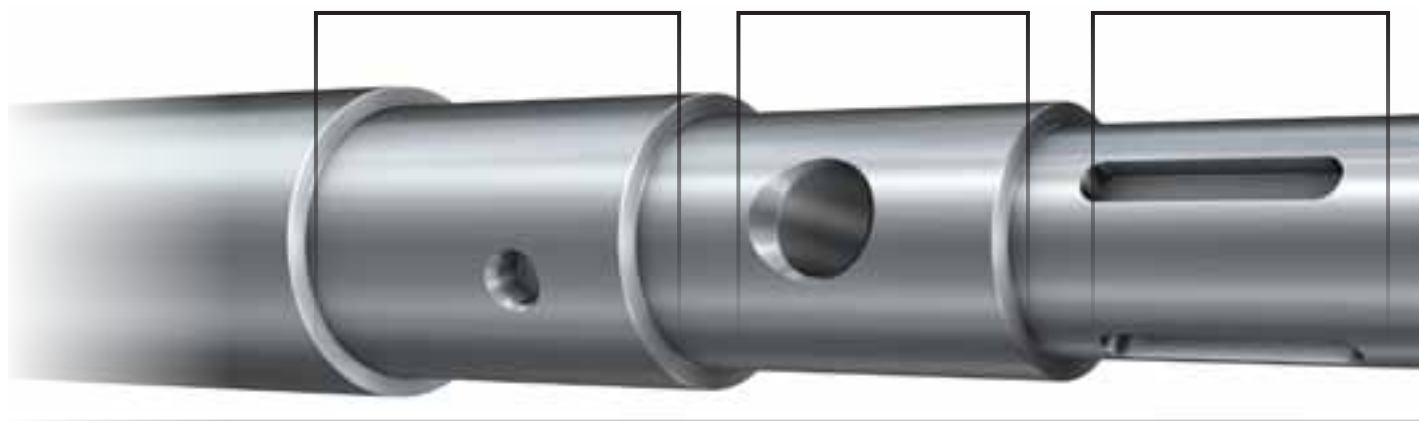
CB7025

para cortes ligera o medianamente intermitentes

¡Novedad!

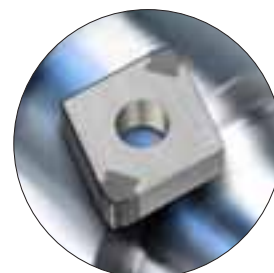
CB7035

para cortes medianamente o muy intermitentes



Calidad de superficie + productividad = verdadero

Nuestras plaquitas Wiper y Xcel patentadas sobresalen en productividad y calidad de superficie. Las plaquitas Wiper generan el mismo acabado de superficie que una plaquita común, pero con velocidades de avance hasta tres veces superiores. Las plaquitas Xcel perfeccionan el concepto de Wiper en los cortes continuos con gran estabilidad y logran las superficies más pulidas con velocidades de avance aún mayores.

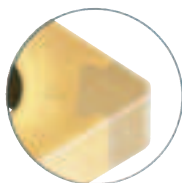


Xcel

La seguridad es esencial

El dispositivo de asentamiento iLock garantiza que las plaquitas permanezcan firmes en su lugar cuando trabajan con cargas altas y multidireccionales en los procesos de perfilado y roscado. Ahora, hay una selección de plaquitas CoroTurn TR y CoroThread 266 disponibles en calidad CBN.

El diseño Safe-Lok para el fijado de puntas de CBN combina un método de asentamiento mecánico con las técnicas de soldadura tradicionales para reforzar la seguridad.



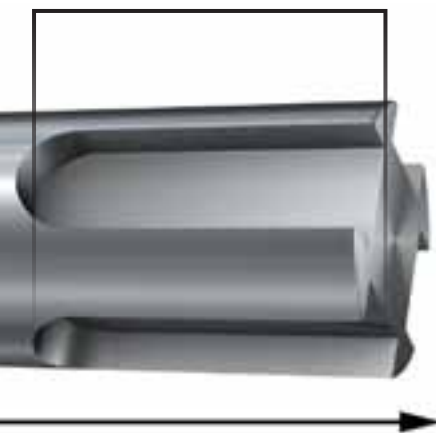
Safe-Lok



CoroTurn® TR

¡Novedad!

CB7525
para cortes muy
intermitentes



Requisitos de resistencia



CoroTurn® TR CBN

Nuevas plaquitas para perfilado estable en materiales endurecidos (véase la página 12).



CB7035 y 7525

Nuevas calidades de plaquitas para torneado de piezas duras (véase las páginas 14 y 16).



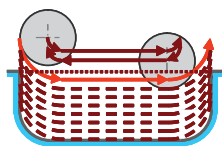
CoroThread® 266 CBN

Nuevas plaquitas de roscado para materiales endurecidos (véase la página 33).



Elija la cerámica

Todas las aleaciones con base de Ni se desbastan más eficazmente con plaquitas de cerámica. Es posible que algunos componentes no resistan las condiciones de velocidad de tal arranque de viruta. Si eso sucede, entonces, elija la cerámica.



Torneado trocoidal

El mecanizado en rampa trocoidal es el mejor

Utilice siempre la técnica trocoidal para desbastar cavidades con cerámica. En comparación con un método de mecanizado en rampa tradicional, el tiempo invertido en fabricar una cavidad se reduce de dos a tres veces.

Mayor rapidez, dado que se reduce la cantidad de pasadas
 Más seguridad, gracias a que las entradas y salidas suaves en los cortes hacen que las plaquitas se desgasten menos y de manera más pareja.



Cerámica contra metal duro: 2 - 0

1. Aplicación de torneado

Inconel 718 envejecido, 46 HRc
 v_c m/min (pies/min)
 f_n mm/r (pulg./r)
 a_p mm (pulg.)
 Q cm³/min (pulg.³/min)
 SCL (longitud de corte espiral), m (pies)

Plaquita redonda de metal duro
 50 (164)
 0.5 (0.020)
 2 (0.079)
50 (3.05)
 250 (820)

Plaquita redonda de cerámica, CC6060
 250 (820)
 0.2 (0.008)
 2 (0.079)
100 (6.10)
 1.000 (3.280)

2. Aplicación de fresado

Inconel 718 envejecido, 46 HRc
 v_c m/min (pies/min)
 f_z mm/z (pulg./z)
 a_p mm (pulg.)
 a_e mm (pulg.)
 Q cm³/min (pulg.³/min)
 Volumen total de viruta, Q_{tot} * cm³ (pulg.³)
 Tiempo total de mecanizado, min

Plaquita redonda de metal duro
 30 (98)
 0.1 (0.004)
 1.5 (0.059)
 35 (1.378)
19 (1.16)
 475 (29.0)
 25

Plaquita redonda de cerámica, CC6060
 1.000 (3.281)
 0.3 (0.012)
 2 (0.079)
 35 (1.378)
106 (6.47)
 424 (25.9)
 4

*) arrancado con máx. desgaste de la herramienta

Cinco veces más rápida

El torno-fresado con cerámica es mucho más rápido que el proceso de mecanizado de metal duro optimizado. A diferencia de los metales duros convencionales, la cerámica trabaja a velocidades de 1.000 m/min (3.280 pies/min), y arranca la misma cantidad de metal, pero cinco veces más rápido.



Torno-fresado con CoroMill 300C, calidad CC6060

Calidades excelentes para resultados excelentes

- CC6060: Un optimizador para incrementar la productividad gracias a mayor profundidad de corte, mayor velocidad y avance.
- CC6065: Para aplicaciones de desbaste pesado, avance axial y mecanizado directo en ángulo.
- CC670: Para un mecanizado más seguro de componentes forjados con cascarilla gruesa y ovalamiento.
- Véase la página 17.

Solución a medida

CoroMill® 300C

Producto especial para fresado con cerámica. Detalles pendientes.



CoroTurn® SL70

Véase la página 28.



Plaquitas CoroTurn® TR

de CBN para perfilado de acero templado

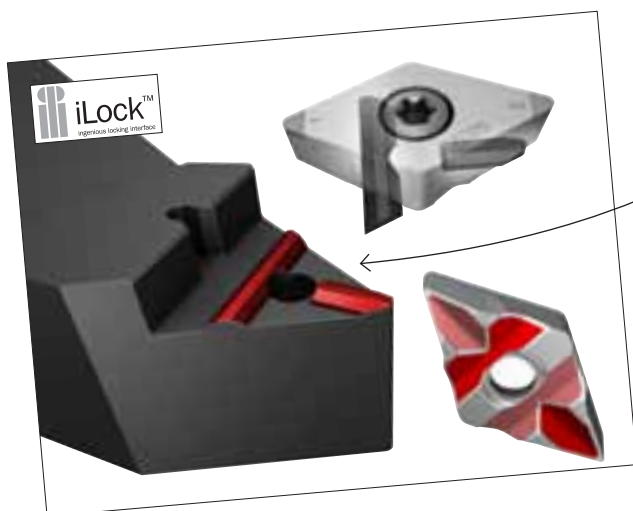
Capacidad de alta tolerancia



Las plaquitas CoroTurn TR con CBN añaden una nueva dimensión al torneado de perfiles y piezas duras. El acoplamiento para plaquitas mediante guía en T proporciona la estabilidad esencial para esta exigente área de aplicación a fin de mejorar las tolerancias de los componentes.

Ventajas

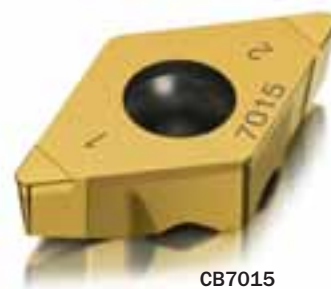
- Rendimiento sobresaliente en perfilados
- Máxima estabilidad de las plaquitas en el portaherramientas
- Intercambiabilidad de plaquitas
- Tolerancias más estrechas y superficies de alta calidad
- Vida útil de la herramienta larga y predecible



Acoplamiento de guía en T para asegurar el asentamiento de la plaquita

Características técnicas

- CB7015 y CB7025 han sido optimizadas para aceros templados
- Acoplamiento de guía en T con enclavamiento para asegurar la plaquita ante las fuerzas multidireccionales que se generan en el torneado de perfiles
- Las plaquitas CoroTurn TR también están disponibles en una variedad de calidades con y sin recubrimiento para todo tipo de materiales



CB7015



CB7025

Aplicación

- Torneado de perfiles en componentes de acero templado (55-65 HRC)
- CB7015 para cortes continuos o ligeramente intermitentes
- CB7025 para cortes de ligera a medianamente intermitentes



Área de aplicación ISO

Gama

Forma de plaquita	Longitud del filo de corte, mm	Radios de punta, mm	Radios de punta, pulg.	Calidad	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
D (55°)	13	04, 08	1/64, 1/32	CB7015, CB7025	A177
V (35°)	13	04, 08	1/64, 1/32	CB7015, CB7025	A177

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas para torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

CB7035 de calidad CBN

Una nueva calidad para torneado de piezas duras

Alta seguridad en operaciones que exigen gran resistencia

CB7035 es una nueva calidad CBN para alta seguridad en el torneado de piezas duras. Tiene la dureza necesaria para resistir procesos con corte muy intermitente así como para resistir el desgaste de largos períodos de corte.



Características técnicas

- De grano fino, con contenido medio de calidad CBN con aglomerante cerámico: fiabilidad y larga vida útil de la herramienta en cortes intermitentes
- Tecnología Safe-Lok: resistencia y fiabilidad por diseño
- Plaquetas Xcel y Wiper para la mayor productividad y calidad superficial
- Plaquetas multipunta

Ventajas

- Rendimiento asegurado en el torneado de piezas duras; sin generación de viruta en los cortes muy intermitentes
- Alta productividad
- Plaquetas multipunta para mayor rentabilidad
- Vida útil de la herramienta larga y predecible

Aplicación

- Torneado de piezas duras (55-65 HRC), principalmente aceros templados
- Mecanizado en acabado con alta calidad de superficie
- Procesos muy intermitentes; por lo general, ranuras, en los que el tiempo de corte puede ser largo

Una calidad para cada necesidad en el torneado de piezas duras:

- CB7015: para cortes continuos a ligeramente intermitentes
- CB7025: para cortes de ligera a medianamente intermitentes
- CB7035: para cortes medianamente o muy intermitentes
- CB7525: para cortes muy intermitentes

Recomendaciones

Datos de corte	Métrico				Pulgadas			
	Mín.	Rec.	Máx.		Mín.	Rec.	Máx.	
a_p	0.10	0.15	1.00	mm	0.004	0.006	0.039	pulg.
f_n	0.05	0.15	0.30	mm/r	0.002	0.006	0.012	pulg./r
v_c	120	145	170	m/min	395	470	560	pies/min



Área de aplicación ISO

La tabla está basada en recomendaciones para CNGA120408 S01530 7035.

Rendimiento

Operación
Material de la pieza Refrentado, semiacabado de la cubierta
DIN17210, 60 HRC, MC H1.3.Z.HA

Datos de corte
 v_c m/min (pies/min) 160 (525)
 f_n mm/rev (pulg./rev) 0.1 (0.004)
 a_p mm (pulg.) 0.15 (0.006)

Resultado
Vida útil de la herramienta, min / unidades 49 / 7 **Competencia** **CB7035** 77 / 11

La aplicación consta de intermitencias pesadas, poco frecuentes, y cortes largos continuos. La calidad CB7035 mejora la vida útil de la herramienta en +50%.



Gama

Forma de plaquita ISO/ANSI	Longitud del filo de corte, mm	iC, pulg.	Opciones	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
CNGA	09, 12	3/8, 1/2	Radios, Wiper	A68
CNGX	12	1/2	Xcel	A69
DNGA	11, 15	3/8, 1/2	Radios, Wiper	A71
SNGA	12	1/2	Radios	A75
TNGA	11, 16	1/4, 3/8	Radios	A77
WNGA	06, 08	3/8, 1/2	Radios, Wiper	A79
VNGA	16	3/8	Radios	A81
CCGW	06, 09	1/4, 3/8	Radios, Wiper	A82
DCGW	07, 11	1/4, 3/8	Radios	A83
SCGW	09	3/8	Radios	A85
TCGW	09, 11	7/32, 1/4	Radios	A86
TPGW	11	1/4	Radios	A87
VBGW	16	3/8	Radios	A88

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas para torneado o visite www.sandvik.coromant.com

CB7525 de calidad CBN

Para fundición de hierro y torneado de piezas duras

Nuevas preparaciones de filo para el torneado de piezas duras

Una nueva selección de plaquitas positivas permite utilizar la calidad CB7525 incluso en el mecanizado interior de piezas de fundición gris.

La calidad CB7525 se utiliza también como refuerzo en el torneado de piezas duras, para las intermitencias más pesadas. Hay, además, otras preparaciones de filo con saliente en S que mejoran la eficiencia de esta calidad en las aplicaciones mencionadas.

Aplicación

- Mecanizado de alta velocidad para piezas de fundición gris; por ejemplo, discos de freno para automóviles
- Mecanizado en acabado de aceros templados, con plaquitas con saliente en S, para procesos con muchas intermitencias y tiempos de corte cortos.



Área de aplicación ISO

Gama (extensión)

Forma de plaquita ISO/ANSI	Longitud del filo de corte, mm	IC, pulgada	Preparación del filo	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
CNGA	12	1/2	S	A69
DNGA	15	1/2	S	A72
TNGA	16	3/8	T	A77
CCGW	06, 09	1/4, 3/8	S, T	A82
DCGW	07, 11	1/4, 3/8	S, T	A83
TCGW	09, 11	7/32, 1/4	S, T	A86
VBGW	16	3/8	T	A88

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas para torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Ventajas

- Punta de tamaño grande para los cortes de mayor profundidad en piezas de fundición gris
- Alta productividad
- Plaquitas multipunta que permiten obtener mayor rentabilidad
- Vida útil de la herramienta larga y predecible

Calidades cerámicas CC6060 y CC670

Rápido mecanizado en desbaste de aleaciones con base de Ni

Más variedad en cerámicas

Las cerámicas presentan una gran ventaja respecto de otros materiales de herramientas para aleaciones con base de Ni, como de Inconel. Su fantástica resistencia al calor les permite acelerar el mecanizado hasta diez veces más en comparación con los metales duros.

Aplicación

- Mecanizado en desbaste
- Torneado y fresado
- Superalaciones termorresistentes con base de Ni



Área de aplicación ISO

Gama (extensión)

Calidad	Forma de plaquita ISO/ANSI	Longitud del filo de corte, mm	ϕC , mm	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
CC6060	CNGN/CNG	12	1/2	A70
CC6060	RNGN/RNG	09, 12, 15, 25	3/8, 1/2, 5/8, 1	A74
CC6060	SNGN/SNG	12	1/2	A76
CC6060	RCGX	06	1/4	A84
CC670	RNGN/RNG	25	1	A74
CC670	RPGX	06, 12	1/4, 1/2	A84

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Ventajas

- Torneado y fresado altamente productivos de superaleaciones termorresistentes con base de Ni
- Calidades fiables, de alto rendimiento

Sistema de sujeción QS de alta precisión

Mejor rendimiento para las máquinas con cabezal móvil

El sistema de sujeción QS ahora incluye un refrigerante de alta precisión



El QS de alta precisión combina la capacidad de cambio rápido del sistema de sujeción QS con un refrigerante de alta precisión. Como resultado, se obtiene un mecanizado sin contratiempos y una mejor calidad de los componentes en la mayoría de los materiales de viruta larga más exigentes.

Ventajas

- Mejor rotura de la viruta en materiales de viruta larga
- Mayor vida útil de la herramienta
- Mecanizado ininterrumpido, mejor superficie del componente
- Cambio rápido de herramienta; menor tiempo de inactividad de la máquina

Aplicación

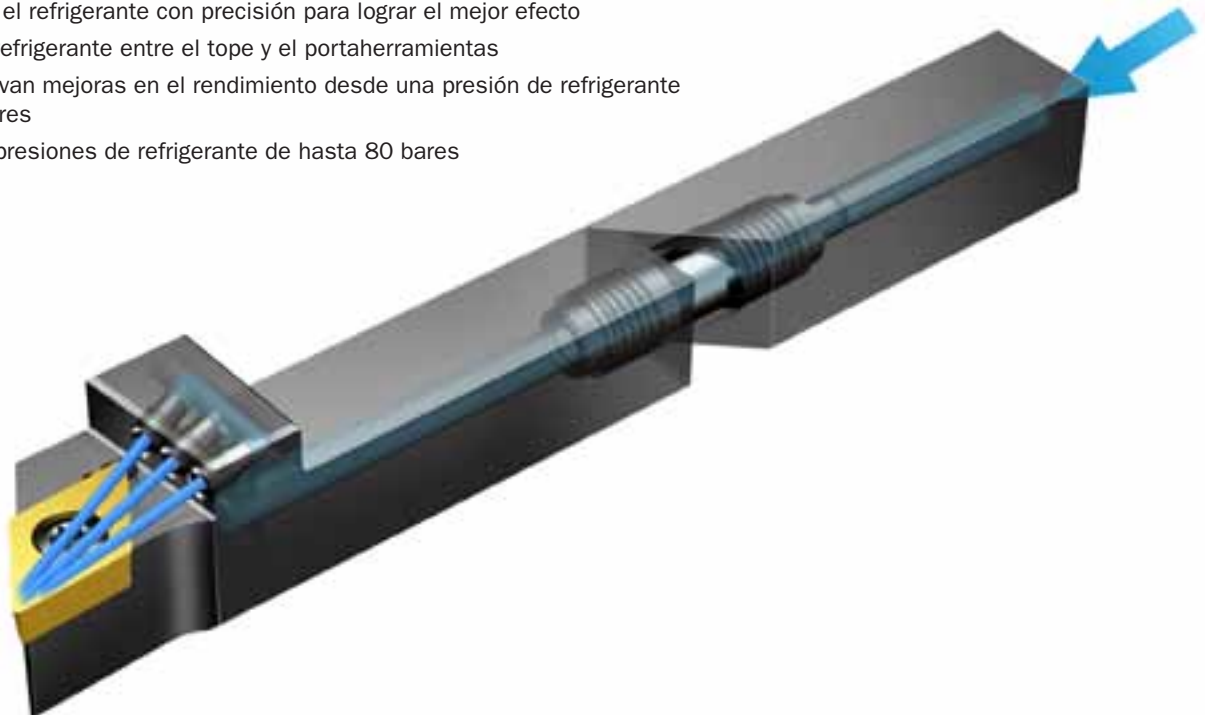
- Torneado, tronzado y ranurado de componentes pequeños
- Máquinas de cabezal móvil Citizen, Star, Nexturn
- Para mejores resultados en materiales de viruta larga



Área de aplicación ISO

Características técnicas

- Portaherramientas pequeños con boquilla dirigidas para un preciso suministro del refrigerante
- Los sistemas QS existentes pueden modificarse fácilmente con la nueva función de refrigeración
- Se dirige el refrigerante con precisión para lograr el mejor efecto
- Tubo de refrigerante entre el tope y el portaherramientas
- Se observan mejoras en el rendimiento desde una presión de refrigerante de 10 bares
- Soporta presiones de refrigerante de hasta 80 bares



Gama

Soporte corto QS	Sentido de la herramienta	Forma de plaquita	Dimensiones del mango (mm)	Dimensiones del mango (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
CoroTurn® 107	D	D, V, C (55°, 35°, 80°)	1010, 1212, 1616	06, 08, 10	A219
CoroCut® XS	D	CoroCut XS	1010, 1212, 1616	06, 08, 10	A221
CoroCut® 3	D	CoroCut 3	1010, 1212, 1616	06, 08, 10	A222

Tope QS	Tipo de máquina	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
1010, 1212, 1616 (mm)	Citizen, Star, Nexturn	A223
06, 08, 10 (pulg.)	Citizen, Star, Nexturn	A223

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Plaquitas T-Max® P con geometrías ISO S

Ahora, en calidad GC2025 para acero inoxidable

*Resistencia al desgaste en aceros
inoxidables*



El añadido de la calidad GC2025 con recubrimiento de CVD para ISO M amplía el alcance del éxito de las nuevas geometrías ISO S. No sólo en aceros inoxidables, sino también en superaleaciones termorresistentes más blandas; por ejemplo, las aleaciones con base de Ni y Fe recocidas o con tratamiento en solución, con un recubrimiento de CVD resistente al desgaste que extiende la vida útil de la herramienta y aumenta la velocidad de corte.

Ventajas

- Mejor rendimiento en materiales ISO S y M
- Excelente control de virutas y productividad con geometrías especiales
- Resulta sencillo seleccionar la geometría óptima

Aplicación

Operaciones de torneado altamente productivas en aceros inoxidables y aleaciones ISO S con dureza limitada; es decir, superaleaciones termorresistentes con base de Ni y Fe recocidas o con tratamiento en solución.



Área de aplicación ISO

Recomendaciones

Datos de corte	ISO CNMG 120408-SMR ANSI CNMG 432-SMR GC2025	ISO CNMG 190616-SM ANSI CNMG 644-SM GC2025	ISO CNMG 190616-SMR ANSI CNMG 644-SMR GC2025
ISO M Barras y forjados austeníticos CMC 05.21, MC M1.0.Z.AQ			
a_p mm (pulg.)	0.5 – 4.0 (0.020 – 0.157)	1.0 – 9.0 (0.039 – 0.354)	1 – 9 (0.039 – 0.354)
f_n mm/r (pulg./r)	0.1 – 0.45 (0.004 – 0.018)	0.25 – 0.5 (0.010 – 0.020)	0.3 – 0.75 (0.012 – 0.030)
v_c m/min (pies/min)	175 – 265 (574 – 869)	150 – 225 (492 – 738)	110 – 225 (361 – 738)
ISO S Materiales de superaleaciones termorresistentes o con base de Ni recocidos o con tratamiento en solución CMC 20.11, MC S1.0.U.AN			
a_p mm (pulg.)	0.5 – 4 (0.020 – 0.157)	1 – 9 (0.039 – 0.354)	1 – 9 (0.039 – 0.354)
f_n mm/r (pulg./r)	0.1 – 0.4 (0.004 – 0.016)	0.25 – 0.4 (0.010 – 0.016)	0.3 – 0.65 (0.012 – 0.026)
v_c m/min (pies/min)	25 – 70 (82 – 230)	25 – 50 (82 – 164)	25 – 50 (82 – 164)

Gama (extensión)

Forma de plaquita, ISO / ANSI	Longitud del filo de corte, mm	IC , mm	Geometrías	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
CNMG	12	1/2	-SM, -SMR	A22
CNMG	16, 19	5/8, 3/4	-SM, -SMR	A24
DNMG	15	1/2	-SMR	A27
SNMG	15, 19	5/8, 3/4	-SM, -SMR	A32
WNMG	08	1/2	-SMR	A41

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite-
www.sandvik.coromant.com

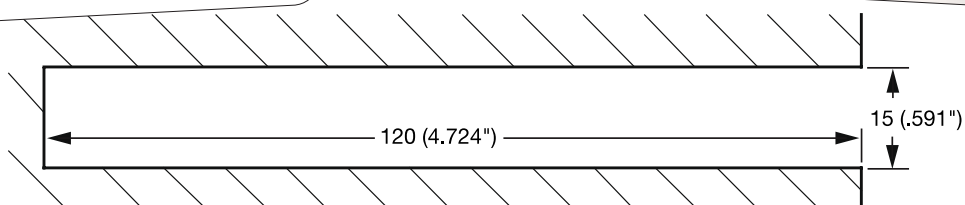


Estabilidad y largo alcance en ranurado pesado

Con un nuevo conjunto de lamas y bloques para herramientas grandes; las plaquitas CoroCut de tamaño M y R pueden usarse ahora para ranuras más profundas. También hay disponibles bloques de herramientas con Coromant Capto integrado, para lograr la mayor estabilidad y la más alta productividad.



Realice esta ranura en una sola pasada



Ventajas

- Ranurado pesado fiable con largo alcance y anchos de gran tamaño
- Coromant Capto® para lograr la mayor estabilidad y la mejor productividad

Aplicación

- Ranurado en desbaste profundo
- Prof. máx., a_r 120 mm (4.724 pulg.)
- Anchos 9 - 15 mm (0.354 - 0.591 pulg.) Generación de energía; turbinas de gas y vapor
- Bombas y válvulas



Características técnicas

- Construcción sólida con sujeción estable mediante tornillos
- Unidad de sujeción Coromant Capto® integrada
- Amplia gama de formas, calidades y geometrías de plaquitas CoroCut
- CoroCut tiene la ventaja de contar con un dispositivo de enclavamiento mediante guía, lo que la hace más estable que cualquier otra solución de ranurado



Rendimiento

Semiacabado de la brida CMC02.1/MC P2.1.Z.AN

Datos de corte

v_c m/min (pies/min)	100 (328)
f_n mm/r (pulg./r)	0.23 (0.009)
a_p / a_r mm (pulg.)	10 / 67 (0.394 / 2.638)

Resultado

Vida útil de la herramienta, unidades
Vida útil de la herramienta, mín.

Competencia

0.5
8.4

CoroCut N123M1-1000-0008-GM 1145

1
16.8



Gama

Bloques de herramientas	Tamaño, métrico (pulg.)	Para tamaño de lama	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
	5050 (2x2)	93	B32
	Coromant Capto C6, C8	45	B33

Lamas CoroCut	a_r máx., mm (pulg.)	Tamaño de alojamiento CoroCut	Tamaño de lama	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
	100, 120 (3.937, 4.724)	M	45, 93	B31
	120 (4.724)	R	93	B31

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Plaquitas CoroCut® de tamaño R con geometría -GM

Control de virutas en ranurado pesado

*Control de virutas hasta anchos de
15 mm (0.590 pulg.)*



La acción cortante de la geometría -GM reduce el ancho de la viruta eficazmente para garantizar su eliminación de la ranura. Esto permite penetrar más profundamente en un movimiento de avance continuo y evitar las problemáticas operaciones de detención y retirada de la herramienta.



Ventajas

- Control de viruta gracias a la formación y estrechamiento de la viruta
- La programación resulta más sencilla al detener o retirar la herramienta, dado que ya no es necesario arrancar la viruta
- La geometría de corte ligero reduce la vibración y requiere de menos potencia

Características técnicas

- La geometría -GM forma y reduce el ancho de las virutas para asegurar que se las elimine de la ranura.
- El filo positivo hace que la plaquita corte suavemente y genere fuerzas de corte ligeras
- Las plaquitas están disponibles en diferentes anchos
- Disponible en calidades de plaquitas de alto rendimiento
- CoroCut tiene la ventaja de contar con un acoplamiento de guía, lo que la vuelve más estable que cualquier otra solución de ranurado



Área de aplicación ISO

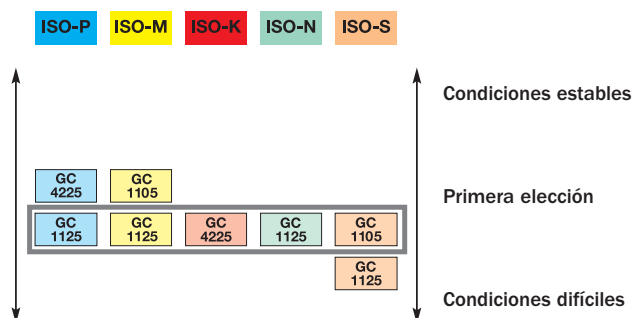
Aplicación

- Ranurado pesado con altas velocidades de arranque de viruta
- Árboles de levas, aros y discos de turbina, ejes y rodillos
- Las plaquitas CoroCut de tamaño R pueden utilizarse en una amplia variedad de soluciones de herramientas, incluido el sistema CoroTurn® SL70. Véase la página 22 para leer información sobre las nuevas lamas para ranurado profundo.



Recomendaciones

Rango de velocidad de avance: 0.15 - 0.50 mm/rev
(0.001 - 0.020 pulg./rev)



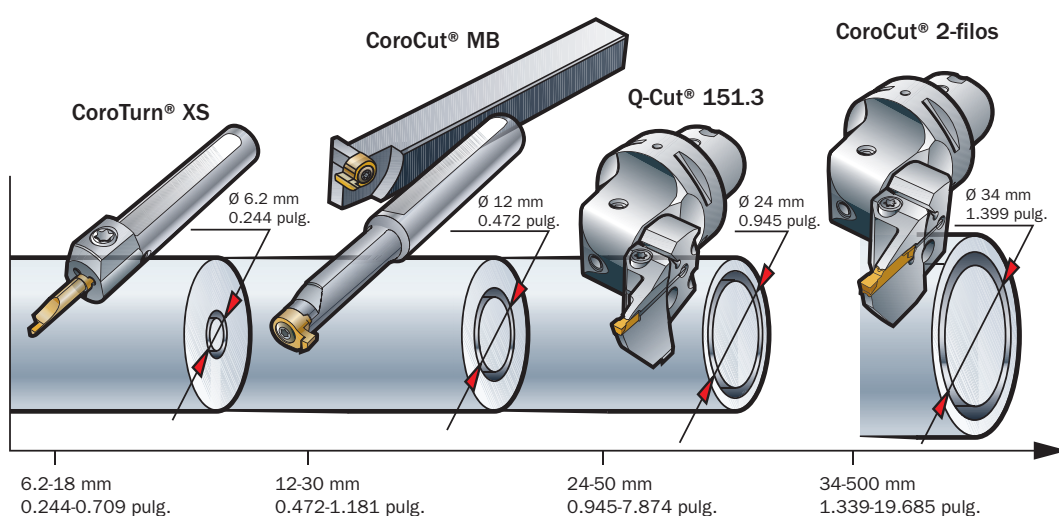
Gama (extensión)

Ancho de plaquita, mm (pulg.)	Plaquita CoroCut: tamaño del alojamiento	Geometría	Calidades	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
12, 12.7, 15	R	-GM	GC1105, GC1125, GC4225	B20
(0.472, 0.500, 0.591)	R	-GM	GC1105, GC1125, GC4225	B20

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Herramientas de precisión para ranurado frontal de diámetro pequeño

Nuevos soportes con mango para mecanizado exterior



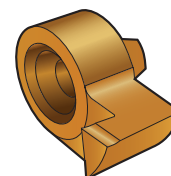
CoroCut MB se conoce por ser un sistema de herramientas para tareas de mandrinado, roscado y ranurado interiores. Para aprovechar su precisión y capacidad de corte ligero, se han añadido nuevos soportes exteriores para ranurado frontal. Estos soportes permiten emplear una solución de herramientas exterior incluso en el diámetro del primer corte de 12 mm (0.472 pulg.).

Ventajas

- Solución altamente estable y productiva para ranurado frontal con diámetro del primer corte
- Alta precisión
- Fuerzas de corte bajas

Características técnicas

- Filo agudo rectificado de corte ligero
- Perfiles de alta precisión
- Plaquita intercambiable montada en el frente
- Amplia gama de placas para ranurado frontal, torneado, ranurado y roscado.



Aplicación

CoroCut MB ofrece beneficios únicos cuando la alta precisión y las fuerzas de corte ligeras son factores importantes. Los nuevos portaherramientas pueden utilizarse con todas las plaquetas CoroCut MB en las siguientes aplicaciones:

- Ranurado frontal superficial con un diámetro de primer corte de hasta 12 mm (0.472 pulg.)
- Ranurado radial
- Ranurado de circlips
- Hay plaquetas disponibles para todos los materiales ISO, incluida la calidad CB7015 para aceros templados



Área de aplicación ISO

Gama

Tamaño del mango, métrico (pulg.)	Sentido de la herramienta	CoroCut MB: tamaño de plaquita	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
1212, 1616, 2020, 2525	D/I	09	B106
(0.500, 0.625, 0.750, 1.000)	D/I	09	B106

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

CoroTurn® SL70

Mayor variedad de adaptadores



*Para tornos verticales
centros de torneado y máquinas
multi-tarea*

Los nuevos adaptadores para las lamass de corte CoroTurn SL70 permite mecanizar características más complejas de los componentes con herramientas estándar.

La amplia gama de adaptadores está disponible en 0°, 45° y 90°.



Ventajas

- Un conjunto estándar de lamass y adaptadores para el mecanizado de características complejas de componentes
- Acoplamiento SL ovalado que ofrece excelente estabilidad y facilidad de acceso
- Optimizado para alto rendimiento en componentes de titanio y superaleaciones termorresistentes
- Lamass con refrigerante de alta precisión que mejora la ruptura de la viruta

Aplicación

- Perfilado y formación de cavidades desde desbaste hasta acabado
- Tornos verticales, centros de torneado y máquinas multi-tarea
- Motores aeroespaciales y generación de energía
- Carcasas, ejes y discos de turbinas
- Superalesaciones termorresistentes, titanio, acero



Características técnicas

- Sistema modular de lama y adaptador diseñado para perfilado y formación de cavidades
- Dimensiones de los adaptadores optimizadas para un mejor acceso a los componentes
- Gran variedad de soluciones de lama con plaquitas redondas y CoroCut®
- Refrigerante de alta presión como opción estándar para lamas de corte para plaquitas CoroCut y RCMT de metal duro



Gama

Tamaño de Coromant Capto	Sentido del adaptador	Estilo de mango	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
C5, C6, C8	D/I	0°, 45°, 90°	I103

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Para lograr la mayor estabilidad en ranuras superficiales

El ranurado superficial puede realizarse con velocidades de arranque de viruta aún mayores si se minimiza la longitud del soporte, a_r . Estos nuevos soportes Coromant Capto añaden estabilidad y precisión en el suministro de refrigerante para mejorar la formación de virutas, la productividad y la vida útil de las herramientas.

Aplicación

- Aplicaciones de ranurado general
- Profundidad de ranurado de 8 - 25 mm (0.315 - 0.984 pulg.)

Características técnicas

- El a_r corto permite aceptar cargas mayores sin que eso perjudique la estabilidad o provoque vibración
- Refrigerante dirigido directamente al filo de corte de la plaquita
- Acoplamiento Coromant Capto para lograr una estabilidad óptima
- Montaje estable de la plaquita con el acoplamiento CoroCut mediante guía
- Gran surtido de geometrías y calidades de plaquitas CoroCut para obtener un rendimiento excepcional

Gama (extensión)

Tamaño de Coromant Capto	Sentido de la herramienta	Plaquita CoroCut: tamaño del alojamiento	Ancho de la plaquita, mm (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
C3, C4, C5, C6, C8	D/I	D, E, F, G, J, K, L	1.5 - 8 (0.059 - 0.315)	B28

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Ventajas

- Es posible lograr mejores resultados con mayores velocidades de avance y de corte
- El refrigerante dirigido directamente a los filos de corte mejora el control de la viruta y extiende la vida útil de la herramienta
- Máxima estabilidad con a_r corto



Soportes con mangos de menor tamaño

Para ranurado radial o frontal superficial



Soporte universal para herramientas de ranurado para todo tipo de ranuras superficiales que extiende el alcance de su aplicación con nuevos soportes de mango; tamaño métrico 1616 y 2020 (0.625 y 0.750 pulg.).

Gama (extensión)

Tamaño del mango, métrico (pulg.)	Sentido de la herramienta	Estilo del mango	Tamaño del alojamiento del soporte CoroCut	Diámetro del primer corte, mm (pulg.)	Tamaño del alojamiento de la plaquita CoroCut	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
1616 (0.625)	D/I	0°, 90°	G	57 (2.244) - ∞	E - F	B44
2020 (0.750)	D/I	0°, 90°	G	57 (2.244) - ∞	E - F	B44
			K	46 (1.811) - ∞	H - K	

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Ventajas

- Herramienta universal para ranurado radial y frontal superficial
- Una sola herramienta puede trabajar una amplia variedad de diámetros de curva en ranurado frontal
- Gran surtido de plaquitas CoroCut disponible para diferentes formas, geometrías y calidades

Nuevas plaquitas para ranuras circlip

La solución para ranurado superficial

El rendimiento seguro de CoroThread ahora puede aplicarse al ranurado de circlip y el mecanizado de ranuras superficiales.



Aplicación

- Ranuras interiores y exteriores
- Anchos de ranurado de 1.10 - 4.15 mm (0.043-0.163 pulg.)



Área de aplicación ISO

Gama

Longitud del filo de corte, (mm)	Tamaño de plaquita (pulg.)	Calidad	Sentido de la herramienta	Ancho (mm)	Ancho (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
16	3/8	GC1135	D, I	1.10, 1.30, 1.60, 1.85, 2.15	0.043, 0.051, 0.063, 0.073, 0.085	B85
22	1/2	GC1135	D, I	2.65, 3.15, 4.15	0.104, 0.124, 0.163	B85

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Ventajas

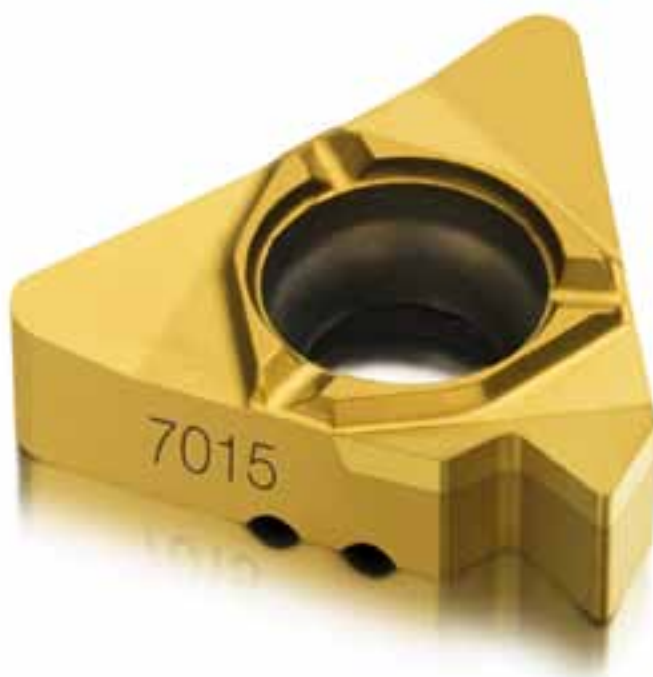
- Filos de corte agudos que permiten lograr ranuras de alta calidad
- Disponible en calidad GC1135 optimizada
- Amplia gama de anchos de ranurado



Nuevas plaquitas de CBN para roscado de aceros templados

La solución de roscado más segura

Esta nueva solución para el roscado de componentes de acero templado combina el rendimiento del roscado de alta precisión con CB7015 de calidad CBN optimizada.



Aplicación

- Todo tipo de roscado en aceros templados (55-65 HRc)
- Perfil en V, forma de rosca de 60°
- Roscas a derecha



Área de aplicación ISO

Gama

Longitud del filo de corte, (mm)	Tamaño de la plaquita (pulg.)	Perfil de rosca	Tipo de mecanizado	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
16	3/8	Perfil en V 60°	Interior/exterior	C12

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Ventajas

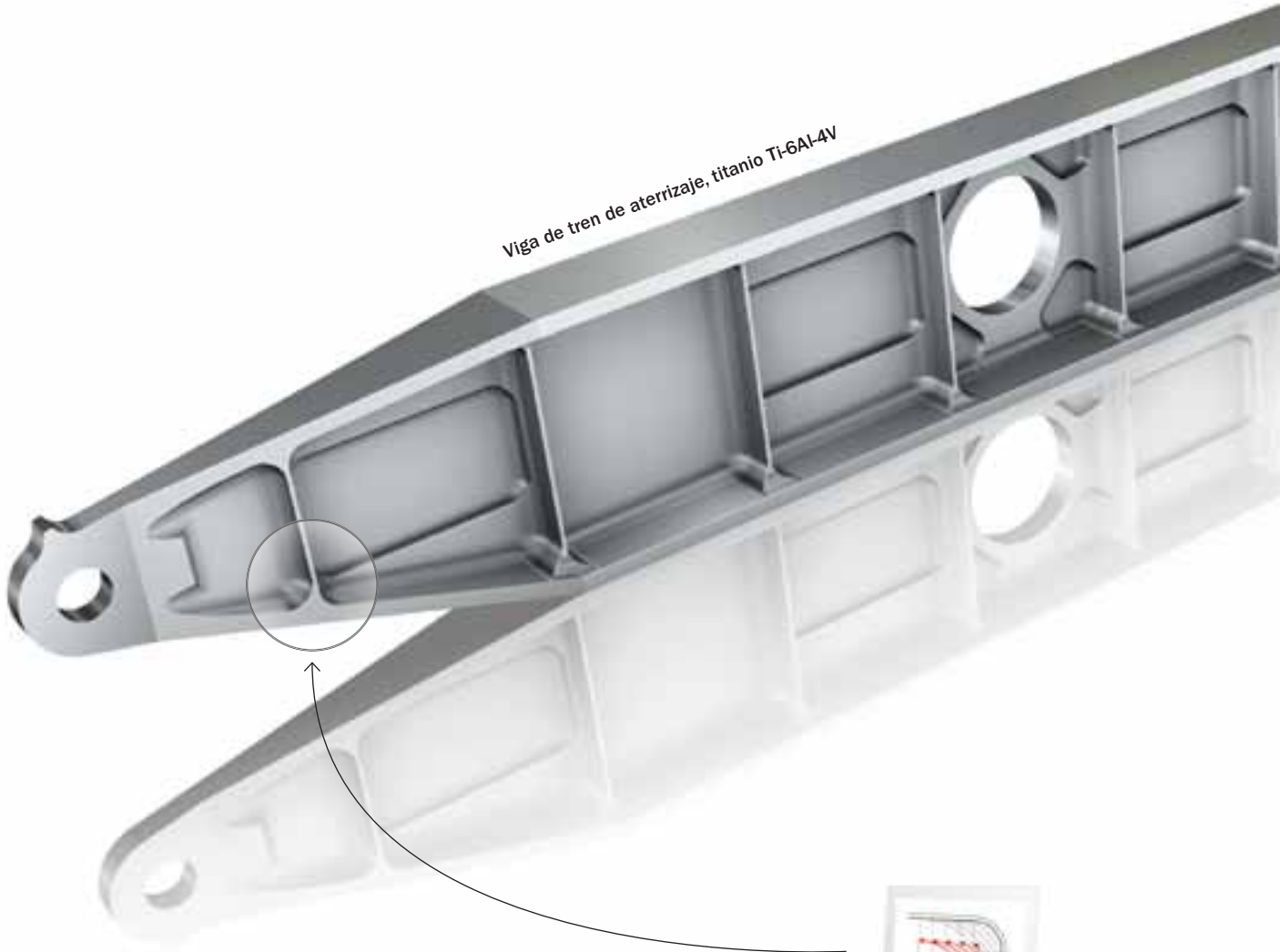
- Mayor velocidad de corte
- Alta estabilidad y fiabilidad
- Para roscas interiores y exteriores





Soluciones de fresas de metal duro integral que ahorran tiempo

El mecanizado en acabado de componentes aeroespaciales, como esta viga de tren de aterrizaje, consume mucho tiempo. Pero existen maneras más eficientes de hacerlo. Aquí le mostramos algunas soluciones que le permitirán acelerar el proceso de acabado con total seguridad.

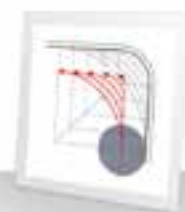


Viga de tren de aterrizaje, titanio Ti-6Al-4V

Esquinas

Puede acelerar el fresado de esquinas con esta técnica de corte, reducir el empañe radial y realizar entradas y salidas suaves. También puede aumentar la cantidad de dientes, la profundidad de corte radial y la velocidad de corte sin generar vibración.

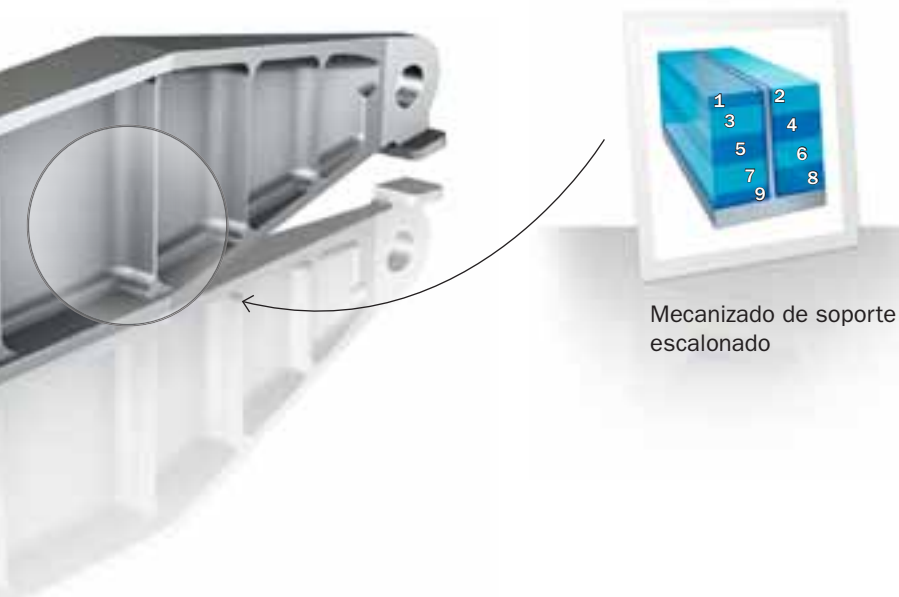
Los especialistas de Sandvik Coromant desarrollan técnicas de programación avanzadas en conjunto con el Centro de investigación sobre fabricación avanzada (AMRC, Advanced Manufacturing Research Centre).



Técnica de corte

Paredes delgadas

- Técnicas de alta velocidad, los a_p y a_e pequeños a alta velocidad de corte facilitan el fresado de paredes delgadas dado que esto reduce la flexión y la desviación.
- Utilice un mecanizado escalonado en pasadas contrapeadas si la relación entre el grosor y la altura de la pared es superior a 15:1.



Mecanizado de soporte escalonado

Mayor velocidad de corte, más dientes

Quizás sea una manera evidente de incrementar la productividad, pero no es tan simple como parece. La calidad y el diseño de la herramienta y su soporte son los factores que determinan que se generen vibraciones o que la tarea pueda ejecutarse con éxito.

Herramienta:	Anterior	Recomendado
	Fresa de metal duro de la competencia, portapinzas hidráulico	CoroMill Plura, Hydro-Grip HD
Datos de corte:		
v_c m/min (pies/min)	150 (492)	200 (656)
f_z mm/z (pulg./z)	0.050 (0.002)	0.075 (0.003)
z	4	8
a_p / a_e mm (pulg.)	20 / 1 (0.787 / 0.039)	20 / 1 (0.787 / 0.039)
Vida útil de la herramienta. m (pies)	156 (512)	348 (1142)
El secreto está en la herramienta (véase la página 36).		



CoroMill® Plura

Una nueva gama de fresas de metal duro integral para el acabado de titanio (véase la página 36).



CoroMill® 316

Sistema de fresado de cabezas intercambiables para fresado lateral con profundidad de corte limitada.



Hydro-Grip® HD

Resistente sujeción de la herramienta para un mejor rendimiento (véase la página 56).



Fresas de metal duro integral para el acabado de titanio

Para cavidades profundas con paredes delgadas



La familia CoroMill Plura cuenta con una nueva gama de fresas de metal duro específicamente diseñada para los componentes aeroespaciales. Estas fresas están optimizadas para aleaciones de titanio y para el acabado de cavidades profundas con altas velocidades de arranque de viruta sin generación de vibraciones.

Ventajas

- Alta precisión
- Larga vida útil de la herramienta con datos de corte elevados
- Permite realizar acabados en cavidades profundas de componentes aeroespaciales con paredes delgadas sin originar vibración

Aplicación

- Acabado y semiacabado
- Cavidades profundas con radio de punta
- Aleaciones de titanio, hasta 48 HRC
- Componentes aeroespaciales, componentes de matrices y moldes



Área de aplicación ISO

Para los datos de corte, utilice PluraGuide 09.2, número de pedido C-2948-117.

Características técnicas

- Cuello que permite llegar a más profundidad en las cavidades
- Ángulo de hélice de 50° con corte ligero para tareas de acabado
- Calidades de metal duro fiables con recubrimiento de PVD multicapa
- Largo adicional 5 x D con radio de 6.35 mm (1/4 pulg.)
- Profundidad de ranura variable
- Fresas Kordell con radio de punta disponibles para desbaste

Cuello que posibilita un alcance óptimo



Rendimiento

Larga vida útil de la herramienta con datos de corte elevados

Mecanizado en acabado de aleación de titanio Ti-6Al-4V con CoroMill Plura

a_e / D_c mm (pulg.)	0.5 / 25 (0.020 / 0.984)
v_c m/min (pies/min)	120 (394)
f_z mm/z (pulg./z)	0.1 (0.004)
Vida útil de la herramienta, mín.	94

Gama

Tipo de fresa de metal duro integral	Diámetro de la herramienta, mm (pulg.)	Mango	z_n	Calidad	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Alta velocidad de avance	12 - 20 (0.472 - 0.984)	Cilíndrico	4	GC1620	D221
Desbaste, semiacabado	12 - 25 (0.472 - 0.984)	Cilíndrico con cuello	4, 5	GC1620	D223
Kordell	16 - 25 (0.630 - 0.984)	Cilíndrico con cuello	6, 8	GC1640	D239

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

CoroMill® Plura

Nuevas fresas de punta esférica

diámetros de hasta 0.1 mm (0.004 pulg.)

Ésta es una nueva gama de fresas de punta esférica CoroMill Plura pequeñas para aplicaciones de perfilado en aceros endurecidos, 35-72 HRc. Sus diámetros pequeños de hasta 0.1 mm (0.004 pulg.) las hacen adecuadas para la fabricación de todo tipo de moldes y matrices pequeños donde la alta precisión es tan importante.



Aplicación

- Moldes y matrices; fabricación de moldes pequeños, a menudo, de plástico, matrices para forja y fundición
- Componentes electrónicos
- Implantes médicos dentales
- Acero templado (35–72 HRc)



Área de aplicación ISO

Ventajas

- Alta precisión
- Mantiene intacta la forma del perfil para prolongar el tiempo de corte
- Gran alcance gracias al largo de su cuello

Características técnicas

- Calidad de metal duro de grano fino, GC1700, con recubrimiento de PVD multicapa, con gran dureza y alta resistencia al desgaste
- El diseño de su geometría evita que el radio se deteriore por desgaste desigual
- Preparación del filo para mejor comportamiento anti desgaste
- Cuello: una ventaja para el fresado de cavidades
- Alta precisión: $+0.001 / -0.005$ mm ($+0.00004 / -0.0002$ pulg.)

Gama

Diámetro, mm (pulg.)	Tipo de acoplamiento	Largo del cuello, mm (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
0.1 - 12 (0.004 - 0.472)	Mango cilíndrico	0.15 - 20 (0.006 - 0.787)	D265

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Rendimiento

Operación

Material de la pieza
Herramientas

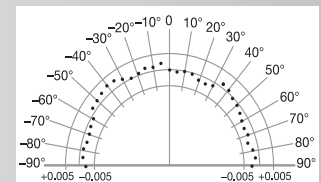
Acabado

SKD11, 60 HRc, ISO H
R216.42-01030-FC10G 1700 / competencia

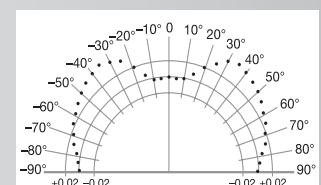
Datos de corte

v_c m/min (pies/min) 38 (125)
 f_z mm/rev (pulg./rev) 0.032 (0.0013)
 a_p mm (pulg.) 0.05 (0.0020)
 a_e mm (pulg.) 0.14 (0.0055)

CoroMill Plura mantiene su forma de perfil después de una longitud de corte de 120 m (394 pies).



R216.42-01030-FC10G 1700



Competencia

CoroMill® 326

Achaflanado y roscado interior en agujeros pequeños

*Para agujeros de diámetro desde
6 mm (0.236 pulg.)*

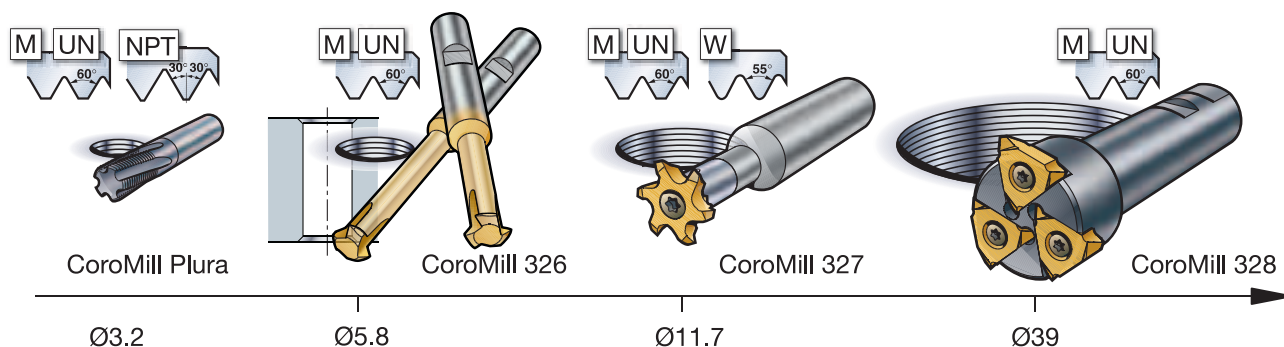
Versátil y rentable

Esta herramienta de fresado cuenta con tres filos de corte para achaflanado y roscado interior. Puede utilizarla en agujeros pequeños, de hasta 6 mm (0.236 pulg.) como complemento de CoroMill 327, CoroMill 328 y CoroMill Plura.



Ventajas

- Alta velocidad de arranque de viruta con tres filos de corte
- Achaflanado y achaflanado posterior de los agujeros con la misma herramienta
- Muy alta precisión
- Fuerzas de corte bajas



CoroMill 326 forma parte de una familia productiva de herramientas para fresado de chaflán y de roscas

Aplicación

- Mecanizado interior de agujeros pequeños, diámetros desde 6 mm (0.236 pulg.)
- Fresado de roscas
- Aplicaciones de achaflanado y achaflanado posterior con una misma herramienta



Área de aplicación ISO



Características técnicas

- Tres filos de corte para una mayor productividad
- Perfiles rectificadas de gran precisión
- Filos de corte agudos para lograr fuerzas de corte bajas
- Los perfiles de roscado y achaflanado incluyen perfiles de rosca parcial para mayor flexibilidad
- Calidad de metal duro GC1025 con recubrimiento de PVD resistente al desgaste
- Herramientas de diámetro pequeño, de hasta 5.8 mm (0.228 pulg.)
- Largo alcance, hasta 35 mm (1.378 pulg.)

Gama

Tipo de herramienta	Eje	Perfil	Paso, mm / hpp	Diámetro de la herramienta, mm (pulg.)	Longitud de alcance, l ₃ mm (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Fresado de roscas	Weldon	Parcial 60° métrico y UN	0.5 - 2.0 / 12 - 48	5.8, 7.8 (0.228, 0.307)	15, 25 (0.591, 0.984)	D195
Achaflanado	Weldon	45°	-	5.8, 7.8 (0.228, 0.307)	15, 25, 35 (0.591, 0.984, 1.378)	D195

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Soportes recomendados

- Hydro-Grip® para óptima estabilidad y precisión
- CoroGrip®

Utilice siempre la herramienta con pinzas cilíndricas para Hydro-Grip y CoroGrip.

CoroMill® 327

Fresa pequeña para mecanizado interior

Para roscado y ranurado en agujeros desde 10 mm (0.394 pulg.)



Hay una variedad de plaquitas nuevas para ampliar las posibilidades de esta popular herramienta de fresado. Se han añadido nuevos perfiles de plaquitas para roscado, ranurado común y ranurado de circlips.

Ventajas

- Alta productividad con muchos filos de corte
- Herramientas universales con plaquitas para roscado, ranurado y achaflanado
- Ranuras y roscas de excelente calidad

Aplicación

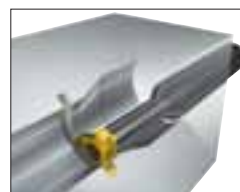
- Ranurado común, ranurado de circlip, achaflanado y roscado interior en agujeros desde 10 mm de diámetro (0.394 pulg.)
- Profundidades de ranura de hasta 10 mm (0.394 pulg.)



Área de aplicación ISO

Características técnicas

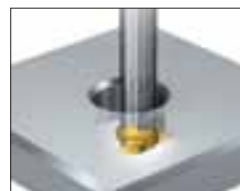
- Filos de corte agudos que permiten obtener ranuras de excelente calidad
- Filos múltiples para un mecanizado altamente productivo y rentable
- Las plaquitas de montaje frontal se colocan en ranuras para lograr un montaje estable y seguro
- Refrigerante pasante que permite una mejor evacuación de la viruta
- Cuatro tamaños de plaquitas
- Mangos de metal duro y de acero en diferentes largos para conseguir configuraciones estables y alta productividad



Ranurado común y ranurado circlip



Roscado



Achaflanado

Recomendaciones

- Emplee plaquitas con seis dientes para lograr la mayor productividad cuando la estabilidad es alta y la longitud de alcance es corta.
- Utilice plaquitas con tres dientes para uso general.

Es importante limpiar el alojamiento de la plaquita antes de montarla y usar una llave de par para ajustar la plaquita.

Gama (extensión)

Tipo de plaquita	Tamaño de plaquita	Perfil de la rosca	Paso de la rosca, mm / hpp	Z _n	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Fresado de ranuras	9, 14	-	-	6	D182
Ranuras de arandela de retención con chafán	12	-	-	3	D185
Fresado de roscas	9	Perfil parcial 60°, métrico y UN	1 - 3.5 / 7 - 24	3, 6	D186
Fresado de roscas	9	Perfil completo Whitworth 55°	- / 19, 14, 11	3, 6	D186
Fresado de roscas	9	Perfil completo 60°, UN	1.5 - 3.5 / 8 - 24	3, 6	D187
Fresado de roscas	9	Perfil completo 60°, métrico	1.5 - 3.5 / 8 - 24	3, 6	D188

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

CoroMill® 328

Fresa para ranurado y roscado

Más perfiles con nuevas plaquitas



Nuevas plaquitas para roscado de perfil completo, además de una serie de plaquitas para roscado de circlip.

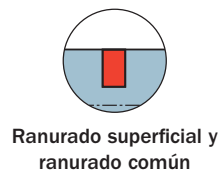
Ventajas

- Ranuras y roscas de alta calidad
- Gran productividad gracias a los muchos filos de corte
- Amplia selección de plaquitas para roscado, ranurado común y ranurado circlip

Aplicación

- Interior, en agujeros de más de 39 mm (1.535 pulg.), ranurado superficial, ranurado común, roscado y ranurado de circlip
- Ranurado superficial exterior, ranurado común y ranurado de circlip

P M K N S H
Área de aplicación ISO



Características técnicas

- Filos de corte agudos que permiten lograr ranuras de alta calidad
- Calidad GC1025 con recubrimiento de PVD para todos los materiales ISO
- Filos múltiples para lograr un mecanizado altamente productivo y rentable
- Las plaquitas se montan en cavidades de manera segura
- Montaje Weldon, de eje o de árbol con chavetero
- Amplia variedad de perfiles de plaquitas para roscado, ranurado común y ranurado de circlip

Gama (extensión)

Tipo de plaquita	Perfil de la rosca	Paso de la rosca mm / hpp	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Ranuras de circlip	-	-	D177
Fresado de roscas	Perfil completo, interior, métrico y UN 60°	1.5 - 6.0 / 04 - 20	D178

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Fresa para roscado con cabezal giratorio

Ahora para husillos de máquinas herramientas WTO



La sujeción estable de las plaquitas y las calidades de plaqueta de alto rendimiento hacen que CoroMill 325 sea la solución más productiva para el roscado exterior de componentes largos y delgados, como los tornillos óseos.

Los aros CoroMill 325 de roscado con cabezal giratorio se crearon para los husillos WTO. Ahora pueden aplicarse en más máquinas herramientas. En la página siguiente, se muestra toda la gama.

P M K N S H
Área de aplicación ISO

Gama completa de CoroMill 325

Plaquetas en bruto para rectificado definido por el cliente

Si necesita un perfil de roscado único, ahora puede usar CoroMill 325 con plaquetas en bruto para adaptarlas al rectificado que usted prefiera*.

MTM	Fabricante del husillo
Citizen	PCM
Citizen	Jarvis
Star	Star
Tsugami	Tsugami
Tornos	Tornos
-	WTO

Gama (extensión)

Elementos nuevos	Descripción	d_o , mm (pulg.)	s, mm (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Anillo de roscado con cabezal giratorio	Productor del husillo WTO	12 (0.472)	-	D190
Plaquetas en bruto	Calidad H10F	-	4.0, 5.5 (0.157, 0.217)	D192

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

*Nota: Deben extremarse las precauciones al rectificar productos de metal duro cementados. Consulte la información sobre seguridad en el capítulo J del catálogo sobre herramientas rotativas.

Ventajas

- Bajas fuerzas radiales, lo que hace posible una alta productividad y gran precisión en el roscado de componentes largos y delgados
- Alta productividad de roscado en una sola pasada
- Reducción de costes, dado que no es necesaria ninguna tarea adicional de acabado
- Pueden realizarse fácilmente roscas profundas, tipo ACME

Fresado frontal y en escuadra de corte ligero

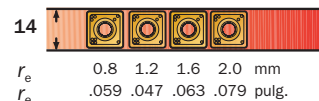
La plaquita de tamaño 14 puede trabajar cortes de hasta 10 mm (0.394 pulg.) de profundidad



Más opciones de radio y versión a izquierda

La gama de plaquitas CoroMill 490 se amplía con nuevos radios de punta para abarcar más aplicaciones con la plaquita grande, de tamaño 14.

También hemos agregado un surtido de plaquitas a izquierda para máquinas herramientas dúplex con dos husillos de fresado.



Gama (extensión)

Tamaño de plaquita	D/I	Radios de punta, mm	Geometría	Calidades	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
14	D	1.2, 1.6	M-PM	GC1030, GC4240, GC4230, GC1020, GC3220, GC3040	D22
14	I*	0.8	M-PM	GC4230, GC4240, GC3040, GC3220	D22

*) Hay una nueva placa de apoyo para las plaquitas a izquierda, código de pedido 5513 478-01.

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Ventajas

- Excelente economía en el mecanizado: alta velocidad de arranque de viruta, larga vida útil de la herramienta, cuatro filos de corte
- Excepcional calidad de superficie: valor R_a bajo, sin escalones y con gran calidad visual
- Diseño de placa de apoyo para asegurar la acción de corte

CoroDrill® 881

Taladrado seguro para los diámetros más pequeños

Una solución para los agujeros con diámetros menores de 24 mm (0.945 pulg.)

Taladrado seguro



Esta herramienta complementaria está optimizada para condiciones inestables, lo que otorga mayor seguridad de proceso y estabilidad para los agujeros de diámetros más pequeños.

Ventajas

- Excelente opción para condiciones inestables
- Robustez en el concepto del cuerpo de la broca y el diseño de la plaquita
- Buena opción para aplicaciones no rotativas
- Fácil de usar

Características técnicas

- Avanzado diseño de plaquita para mayor fiabilidad en condiciones inestables
- Alternativa viable para aplicaciones por debajo de 24 mm (0.945 pulg.)
- Diseño adecuado para aplicaciones no rotativas
- Dos filos de corte por plaquita
- Una geometría de aplicación general para todos los grupos de materiales
- Tratamiento superficial del cuerpo de la broca para lograr mayor resistencia a la fatiga
- Amplio rango de ajuste radial
- Posibilidad de mandrinado a tracción



Aplicación

- Rango de diámetros: 14–23.50 mm (0.562–0.937 pulg.)
- Aplicaciones de avance lento a mediano
- Condiciones inestables que requieren de plaquitas fuertes y robustas
- Aplicaciones no rotativas



Área de aplicación ISO

Gama

Brocas

Tipo de acoplamiento	Dimensión de la broca	Longitud de la broca	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Cilíndrico ISO 9766, 20 mm	14.00-17.00 (mm)	2-5 x D	E79
Cilíndrico ISO 9766, 25 mm	17.50-23.50 (mm)	2-5 x D	E79
Cilíndrico ISO 9766, 0.75 pulg.	0.562-0.656 (pulg.)	2-5 x D	E81
Cilíndrico ISO 9766, 1 pulg.	0.687-0.937 (pulg.)	2-5 x D	E81
Cilíndrico US (Mango en P) 0.75 pulg.	0.562-0.656 (pulg.)	3-4 x D	E82
Cilíndrico US (Mango en P) 1 pulg.	0.687-0.937 (pulg.)	3-4 x D	E82
Coromant Capto C4, C5, C6	14.00-23.00 (mm)	3-4 x D	E83



Plaquita central

Plaquitas

Dimensión de la broca	Tamaño de la plaquita	Geometría	Calidad de la plaquita central	Calidad de la plaquita periférica	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
14.00-17.00 mm, 0.562-0.656 pulg.	2	GM1	GC1044, GC1144	GC2044, GC4044, GC4024	E85
17.50-20.50 mm, 0.687-0.812 pulg.	3	GM1	GC1044, GC1144	GC2044, GC4044, GC4024	E85
21.00-23.50 mm, 0.875-0.937 pulg.	4	GM1	GC1044, GC1144	GC2044, GC4044, GC4024	E85



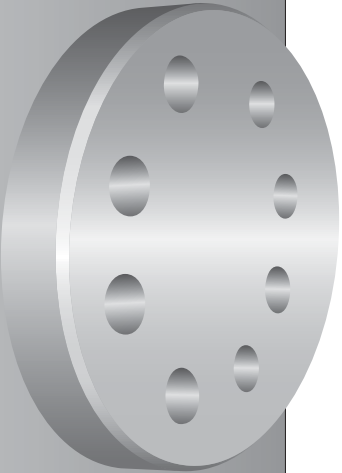
Plaquita periférica

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Rendimiento

En una aplicación de acero inoxidable, CoroDrill® 881 mejoró la seguridad del proceso e incrementó la cantidad de agujeros realizados por filo en un 25%.

Operación		Perforación	
Componente		Brida	
Material		Acero inoxidable (CMC 05,21)	
Máquina herramienta		Centro de mecanizado vertical	
		CoroDrill 881	Competencia
Herramienta		881-D1600L20-03	Broca de plaquita intercambiable
D_c mm (pulg.)		16 (0.630)	16 (0.630)
Plaquita central		881-020204M-C GM1 1144	-
Plaquita periférica		881-020204M-P GM1 2044	-
v_c m/min (pies/min)		150 (492)	150 (492)
n rpm		2.985	2.985
f_n mm/rev (pulg./rev)		0.07 (0.0028)	0.07 (0.003)
v_f mm/min (pulg./min)		209 (8.228)	209 (8.228)
Profundidad del agujero mm (pulg.)		17 (0.669)	17 (0.669)
Vida útil de la herramienta (agujeros)	250		200
Resultado: 25% más de agujeros realizados por filo			

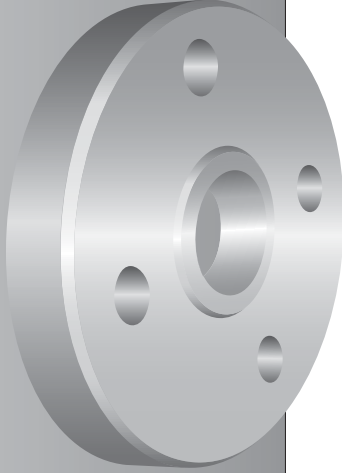



Área de aplicación ISO

Rendimiento

En comparación con la competencia, CoroDrill 881 permitió realizar un 30% más de agujeros por filo.

Operación		Perforación	
Componente		Brida	
Material		Inconel 825 (CMC 20.2)	
Máquina herramienta		Centro de mecanizado vertical (ISO 50)	
		CoroDrill 881	Competencia
Herramienta		881-D1900L25-03	Broca de plaquita intercambiable
D_c mm (pulg.)		19 (0.748)	19 (0.748)
Plaquita central		881-030308M-C-GM1 1144	-
Plaquita periférica		881-030308M-P-GM1 2044	-
v_c m/min (pies/min)		90 (295)	90 (295)
n rpm		1.508	1.508
f_n mm/rev (pulg./rev)		0.07 (0.003)	0.07 (0.003)
v_f mm/min (pulg./min)		106 (4.173)	106 (4.173)
Profundidad del agujero mm (pulg.)		25 (0.984)	25 (0.984)
Vida útil de la herramienta (agujeros)	72		56
Resultado: 30% más de agujeros realizados por filo			




Área de aplicación ISO

Consejos sobre aplicaciones: Aplicaciones no rotativas

- Use CoroDrill® 881 para realizar agujeros cónicos
- Pueden taladrarse agujeros más grandes que el tamaño nominal de la broca y, luego, agrandarlos con una pasada subsiguiente de mandrinado
- También es posible lograr achaflanados y cilindrados
- Puede prepararse un agujero para roscado en una operación, junto con el achaflanado
- Los cortes de acabado pueden realizarse en el recorrido de regreso (mandrinado a tracción)

Áreas de aplicación

CoroDrill 881 mejora la seguridad del proceso y la fiabilidad en una variedad de componentes, en muchas áreas industriales.

Ingeniería en general

Carcasas fundidas, ejes motrices, separadores

Generación de energía

Rodamientos, bridas, cojinetes de rotación

Automotriz

Cigüeñales, bielas, componentes de la transmisión

Petróleo y gas

Bridas, reductores, colectores

Bombas y válvulas

Caja de válvulas, válvulas de seguridad



También hay opciones de herramientas diseñadas según requisitos particulares de los clientes. Para más información sobre nuestro programa "Hecho a la medida" (Tailor Made), visite www.sandvik.coromant.com, o póngase en contacto con su representante local de Sandvik Coromant.

Fabricación de agujeros con tolerancias estrechas en composites

Para plásticos reforzados con fibra de carbono (CFRP) y materiales de capas metálicas

Presentación de una gama completa de herramientas estándar para máquinas portátiles para realizar agujeros para tornillos y remaches en la industria aeroespacial. Estas herramientas están optimizadas por tipo de material y ofrecen una solución completa para el taladrado de agujeros en composites.

In cooperation with Precorp



Ventajas

- Agujeros de tolerancias estrechas, buen acabado superficial
- Herramientas optimizadas para plásticos CFRP y materiales de capas metálicas
- Geometrías con bajas fuerzas de empuje que reducen el riesgo delaminado y rebabas

Aplicación

- Máquinas manuales portátiles
- Agujeros para tornillos y remaches de la industria aeroespacial
- Plásticos reforzados con fibra de carbono (CFRP)
- Plásticos reforzados con fibra de carbono /materiales de capas metálicas



N

Área de aplicación ISO

Herramientas optimizadas para la realización de agujeros en plásticos reforzados con fibra de carbono (CFRP)

Características técnicas y ventajas

Broca para composites

CoroDrill® 452.1...C

- La broca a derecha con desahogo helicoidal a izquierda contrarresta las fuerzas de empuje para aumentar la calidad de los agujeros
- Diseñada para salidas suaves del material CFRP
- Evita el daño causado por el diseño de ranura recta
- Geometría de punta diseñada para materiales CFRP, incluidos los materiales unidireccionales
- Utilícela con una broca previa para lograr una mejor tolerancia a IT 0.05 mm (0.002 pulg.)



Escariador para composites

CoroDrill 452.R...C

- Diseñado para tolerancias estrechas en agujeros
- Guía escalonada para reducir el empuje y mejorar la calidad del agujero
- Diseñado para reducir el riesgo de delaminado del agujero
- Los diámetros de las guías coinciden con los diámetros de las brocas de CoroDrill 452.1 y CoroDrill 452.4



Avellanado PCD

CoroDrill 452.C...C

- Avellanado de un solo filo para mejorar la precisión, optimizado para materiales CFRP
- El filo de corte PCD otorga una vida útil más larga a la herramienta y la posibilidad de reafilado
- Herramientas estándares para ángulos de chaflán de 100° y 130°
- Profundidad de chaflán correcta gracias al microtope
- Amplia variedad de radios, ángulos y dimensiones disponibles en soluciones a medida
- Guía de metal duro para mejorar la precisión



Herramientas optimizadas para el taladrado de agujeros en CFRP/materiales de capas metálicas

Características técnicas y ventajas

Broca para composites

CoroDrill® 452.1...CM

- Para aplicaciones pretaladradas y no pretaladradas
- Para paquetes de CFRP y aluminio, titanio y acero inoxidable
- Punta de broca autocentrante
- Tolerancia hasta 0.05 mm (0.002 pulg.) con broca previa



Broca para composites con guía

CoroDrill 452.4...CM

- Guía para broca diseñada para aplicaciones pretaladradas y no pretaladradas
- Permite lograr agujeros de alta calidad con excepcional acabado y calidad
- Mínima fuerza necesaria para completar el agujero
- Utilícela con una broca previa para agujeros con diferencia mínima de tamaño entre las diferentes capas del material
- Guía de broca autocentrante
- Tolerancia a IT 0.05 mm (0.002 pulg.) con broca previa



Escariador para composites

CoroDrill 452.R...CM

- Los diámetros de las guías coinciden con los diámetros de las brocas de CoroDrill 452.1 y CoroDrill 452.4
- Diseñado para reducir el riesgo de delaminado del agujero
- Tolerancias estrechas a IT 0.02 mm (0.0008 pulg.)



Gama

Plásticos reforzados con fibra de carbono (CFRP)	Diámetro mm (pulg.)	Profundidad máx. mm (pulg.)	Tipo de acoplamiento	Calidad	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Broca	2.50-12.70 (0.098-0.5)	44 (1.732)	Cilíndrico	H10F	E42-
Escariador	4.17-12.70 (0.164-0.5)	25-32 (0.984-1.26)	Cilíndrico	H10F	E44-
Avellanado	4.14-12.68 (0.163-0.499)	10 (0.394)	Cilíndrico	CD10	E44
CFRP/materiales de capas metálicas	Diámetro mm (pulg.)	Profundidad máx. mm (pulg.)	Tipo de acoplamiento	Calidad	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
Broca	2.50-12.70 (0.098-0.5)	44 (1.732)	Cilíndrico	H10F	E42-
Broca con guía	4.17-12.70 (0.164-0.5)	34 (1.339)	Cilíndrico	H10F	E43
Escariador	4.17-12.70 (0.164-0.5)	25-32 (0.984-1.26)	Cilíndrico	H10F	E44

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Mecanizado de composites

Soluciones para máquinas manuales portátiles

Dado que el uso de la fibra de carbono aumenta dentro de la industria aeroespacial, también lo hacen las demandas sobre la calidad y los métodos de producción. Nuestras soluciones están orientadas a cada tipo de material compuesto, a fin de obtener superficies y agujeros de alta calidad, siempre con los mejores niveles de productividad posibles.

Visite el sitio web

www.sandvik.coromant.com/composite

para ver nuestra oferta completa de productos para mecanizado de composites

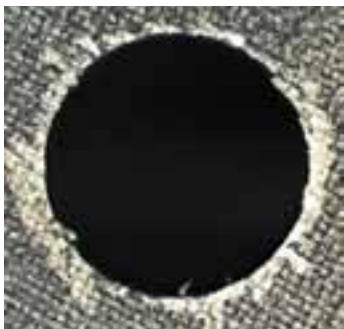


Soluciones de perforación para composites de fibra de carbono (CFRP) y materiales de capas metálicas

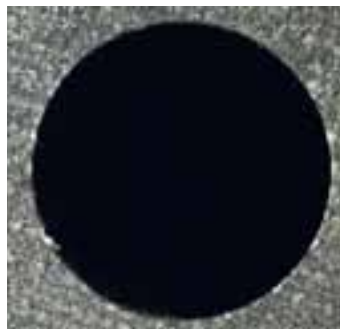


Herramientas de avellanado para composites de fibra de carbono (CFRP)

La perforación de agujeros en los diferentes materiales de fibra de carbono exige geometrías únicas para conseguir tolerancias de agujeros aceptables. Cada material de fibra de carbono es diferente, lo cual aumenta el riesgo de delaminado o desfibrado. Las nuevas geometrías CoroDrill® reducen este riesgo al producir agujeros de excelente calidad.



Delaminado con el tipo de broca anterior



Las soluciones CoroDrill® brindan una mejor calidad de agujeros sin riesgos de delaminado o desfibrado

Hydro-Grip® HD

El mejor mandrino de fresado

Disponibles ahora para más tipos de máquinas.



El portaherramientas fuerte y preciso de Hydro-Grip HD (para tareas pesadas) es la mejor elección para mecanizado pesado. Este robusto mandrino tiene más fuerza de sujeción que cualquier otro, además de su excelente rigidez ante la flexión y sus propiedades de amortiguación.

Garantiza una sujeción segura incluso en las aplicaciones de fresado más difíciles. Ahora está disponible para más tipos de máquinas, entre ellas Coromant Capto C5, HSK 63 y cono enterizo 40.

Ventajas

- Mayor productividad
- Vida útil más larga para la herramienta
- Más precisión sobre la superficie
- Mecanizado seguro
- Fácil de usar



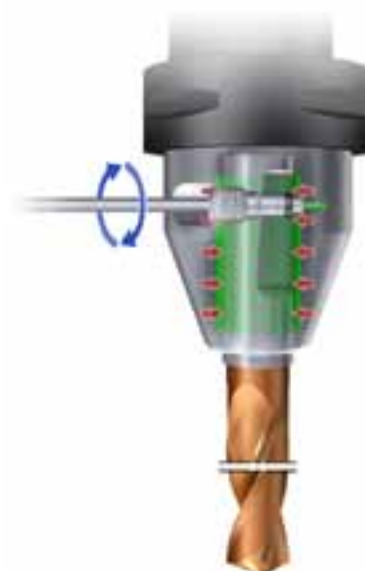


Aplicación

- Desde acabado a desbaste intensivo
- Mecanizado pesado con fresas de metal duro
- Taladrado
- Escariado

Características técnicas

- Alta fuerza de sujeción, ideal para mecanizado pesado con excelente nivel de seguridad
- Bajo nivel de desviación de las herramientas en comparación con la sujeción simétrica
- Liberación rápida de las herramientas y adecuado nivel de sujeción que se obtiene con la llave de par universal
- Procedimiento de sujeción fácil de realizar, sin necesidad de utilizar equipos adicionales
- Cada mandrino es equilibrado, se somete a prueba y se aprueba para alta velocidad por separado



Rendimiento

En una prueba contra un mandrino de la competencia, la fresa de metal duro integral CoroMill® Plura, Hydro-Grip HD, aumentó la velocidad de arranque de viruta en un 200%, con la misma calidad de superficie y sin vibración de la herramienta.

La vida útil de la herramienta se incrementó en un 15%

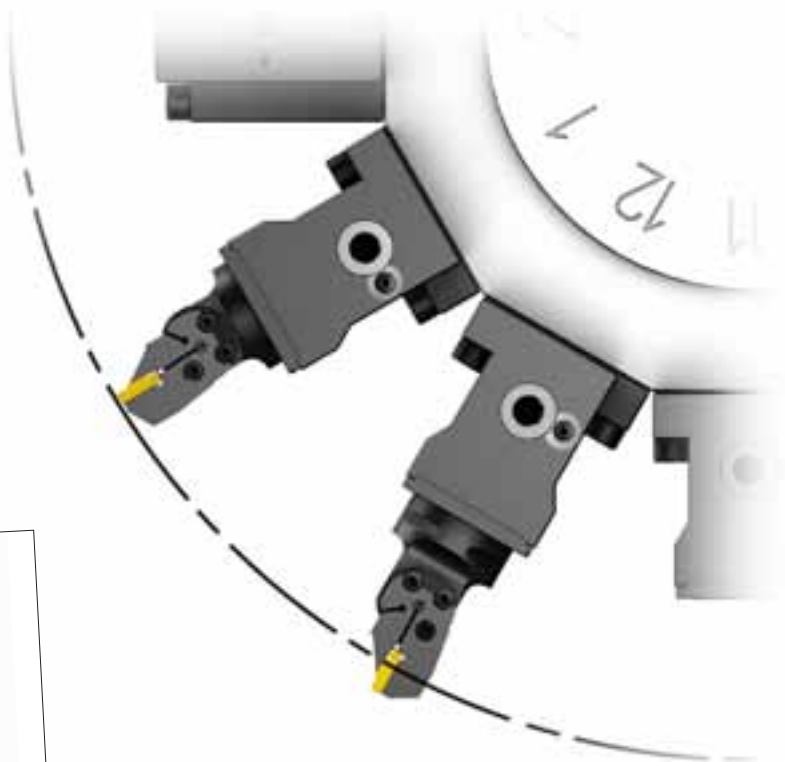
Gama

Acoplamiento de la máquina	Diámetro (mm)	Diámetro (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
C5, C6, C8	20	0.787	G80
ISO 40	20	0.787	G85
MAS BT 40	20	0.87	G85
CAT-V 40	20	0.787	G85
HSK 63	20	0.787	G89

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Herramientas de cambio rápido para centros de torneado

Adaptadores Coromant Capto más cortos con acoplamiento SL



Diámetro de oscilación de la torreta



Una gama de adaptadores Coromant Capto® más cortos con acoplamiento SL (bloqueo por ranurado), para utilizar en centros de torneado. Permiten ahorrar espacio en la torreta y están optimizados para componentes grandes, con la ventaja de que también ofrecen una alta productividad y mecanizado libre de contratiempos.

Ventajas

- Más espacio en la torreta para el intercambio sin contratiempos
- Pueden mecanizarse componentes más grandes con facilidad
- Flexibilidad con la capacidad de cambio rápido que ofrece Coromant Capto
- El acoplamiento SL permite transformar un conjunto reducido de herramientas en una gran variedad de herramientas

Aplicación

- Tornos de torreta de centro de torneado
- Tronzado y ranurado, torneado exterior



CoroTurn® SL

Características técnicas

- Portaherramientas sin ranura de fijación
- Unidad de sujeción con compensación para voladizo de herramientas más cortas
- Largo total de las herramientas reducido para mayor espacio libre contra los protectores de la máquina en tornos de torreta
- El flanco de la plaquita se encuentra más cerca de la línea del calibrador Coromant Capto
- La dimensión r_1 modificada y la compensación hacen que el diámetro de la línea del calibrador sea más corta, lo que lo vuelve ideal para ranurado y tronzado radial
- También hay disponibles adaptadores Coromant Capto cortos sin ranura de fijación para mandrinos CoroMill® EH y ER



CoroMill® EH (adaptador para cabezas intercambiables)



Portapinzas ER

Gama

Tamaño de Coromant Capto	Tamaño del acoplamiento SL	Sentido del adaptador	Estilo de mango	Ref. en catálogo: Herramientas de torneado 2011
C3	25, 32	D/I	0°	I69
C4	32, 40	D/I	0°, 45°	I69-
C5	32, 40	D/I	0°	I69

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

**Nota: Los adaptadores SL cortos sólo están disponibles con sujeción de segmento, sin sujeción por tornillo central.*

Pinzas ER metálicas selladas

Para herramientas con mango con refrigeración

Nueva gama de pinzas de alto rendimiento



Las pinzas selladas permiten suministrar el refrigerante de manera segura a través de la herramienta. También ofrecen una gran precisión ante la desviación y se las suele utilizar con brocas de metal duro.

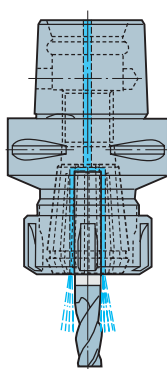
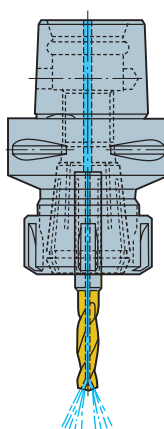
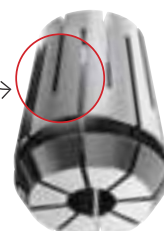
Ventajas

- Alta precisión y estabilidad, baja desviación de la herramienta
- Diseñadas para ser utilizadas con refrigerante de alta presión
- Amortiguadas contra las vibraciones
- No es necesario utilizar conjunto separado de tuerca y disco de sellado

**Pinza sellada:
con refrigerante pasante**

**Pinza de estilo abierto:
sin refrigerante pasante**

Nuevo diseño sellado



Aplicación

- Herramientas con mango cilíndrico, con acceso para refrigeración
- CoroDrill® Delta-C
- Fresas de metal duro CoroMill® Plura

Características técnicas

- Alta precisión ante la desviación hasta $\leq 6 \mu\text{m}$ (0.0002 pulg.)
- Seguridad a altas presiones de refrigerante
- El rango de sujeción es h9 o 0.5 mm (véase el catálogo de pedidos para más información)

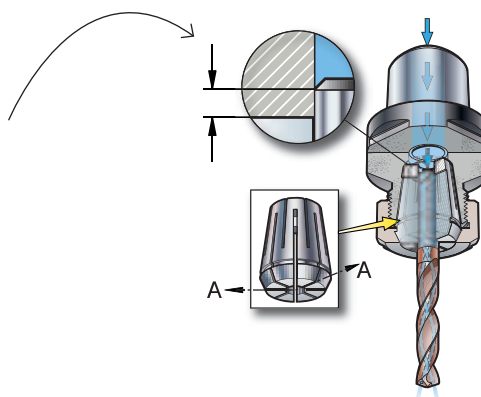
Gama

Tamaño ER	Diám. interior (mm)	Diám. interior (pulg.)	Ref. en catálogo: Herramientas rotativas 2011
16	3-10	1/4 - 5/16	G120
20	3-12	1/4 - 5/16	G120
25	6-16	1/4 - 5/8	G120
32	6-20	1/4 - 5/8	G120
40	6-25	1/4 - 1	G120

Para obtener más información, consulte los catálogos de herramientas rotativas y los catálogos de herramientas de torneado, o visite www.sandvik.coromant.com

Instrucciones de manipulación

A fin de verificar que la pinza esté totalmente sellada, debe empujarse el mango de la broca hasta que cubra totalmente la hendidura de la pinza.



Otras extensiones de la gama

Todas las referencias de esta página corresponden al catálogo de herramientas rotativas y de torneado 2011.

TORNEADO
GENERAL
A292

CoroTurn® 107

Refrigerante pasante para barras con plaquitas T/V 1102

- El nuevo canal para el refrigerante mejora el control de la viruta para el mandrinado interior
- Complementa la gama existente de barras con refrigerante, para plaquitas T/V 1103

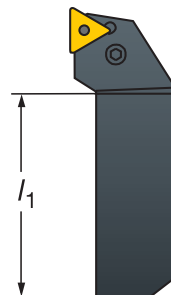


TORNEADO
GENERAL
A224

CoroTurn®

Soportes para mecanizado de piezas pequeñas para plaquitas negativas

- Soportes sin compensación para mayor rendimiento y versatilidad
- Soportes cortos para el sistema de sujeción QS
- Mayor velocidad de avance en máquinas con cabezal móvil
- Compatible con la amplia gama de plaquitas negativas T-Max P



CoroTurn® SL
I23, I27, I16

CoroTurn® SL

Nuevas herramientas con acoplamiento SL

Cabezas de corte CoroTurn SL

- Para torneado interior
- 2 cabezas de corte SL, diseño CoroTurn RC
- 4 cabezas de corte SL, diseño CoroTurn 107
- 4 cabezas de corte SL, diseño T-Max P con palanca, con refrigerante de alta precisión para mayor control de la viruta



CoroTurn® SL
I86

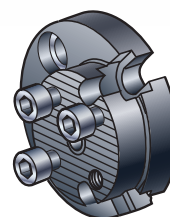
Cabezas de corte CoroTurn SL de cambio rápido

- **Cabezas** de corte para plaquitas CoroThread, tamaño 16 mm (*1 1/8 pulg.*)
- Acoplamiento SL de cambio rápido, tamaño 80

CoroTurn® SL
I67

Adaptador CoroTurn SL de reducción frontal

- Reduce las barras de 40 mm de diámetro al tamaño del acoplamiento SL 32
- Menos vibración gracias a su frontal más ligero y mejor evacuación de la viruta

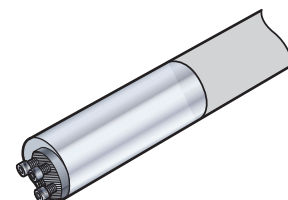


CoroTurn® SL
I67

CoroTurn® 107

Barras de mandrinado cilíndricas, reforzadas con metal duro

- Extensión para las barras para diámetro 20-25 mm
- Suministro de refrigerante interno
- Ranura EasyFix para garantizar una altura central correcta

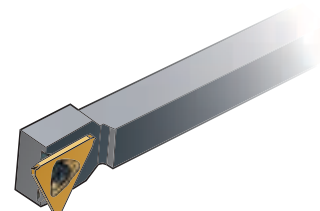


TRONZADO Y
RANURADO
A229

CoroCut® 3

Portaherramientas externos para mecanizado de piezas pequeñas

- Portaherramientas de tamaños en pulgadas que complementan la gama existente de portaherramientas en unidades métricas
- Mayor versatilidad para tronzado y ranurado en máquinas con cabezal móvil



ROSCADO
C33

CoroThread® 266

Más opciones para roscado

- Plaquetas en bruto en tamaños 16, 22, 27 mm (iC 3/8, 1/2, 5/8 pulg.) para rectificado según el perfil de rosca seleccionado
- Extensión para las plaquetas de tamaño 16 mm (iC 3/8 pulg.) con más pasos para los perfiles de rosca existentes



ROSCADO
C42

CoroThread® 266

Barras de mandrinado sin placa de apoyo para roscado interior

- Barras a derecha de tamaño en pulgadas y métrico para agujeros de hasta 20 mm (0.787 pulg.)
- Incluye barras con planos y barras redondeadas con ranura para el manguito EasyFix
- Para plaquetas de tamaño 16 (iC 3/8 pulg.) y 22 (iC 1/2 pulg.)

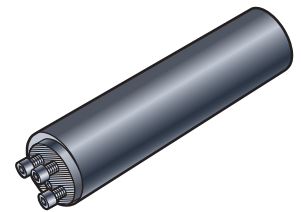


CoroTurn® SL
I64

CoroTurn® SL

Barra de mandrinado 570- 4C antivibratorias para roscado interior

- Diámetro de 1.50 pulgadas
- Para cabezales de corte SL, acoplamiento tamaño 32
- Opción preferida para roscado interior
- También para tronzado y ranurado, y aplicaciones de torneado

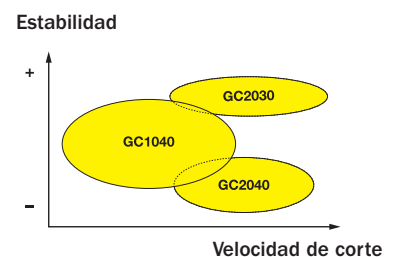


FRESADO
D23

CoroMill® 200

GC1040 de calidad apta para fresado

- Para operaciones que exigen resistencia en aceros inoxidables (austenítico/dúplex)

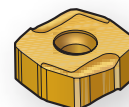


FRESADO
D100

CoroMill® 365

Plaquetas Wiper en calidad GC3220

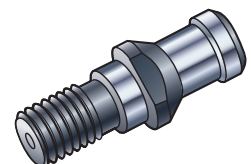
- Dos nuevas plaquetas Wiper (KW4, KW8) en calidad GC3220 para materiales ISO K



SISTEMAS
DE HERRA-
MIENTAS
G114

Tirantes

- También hay disponible una amplia variedad de tirantes para los tipos comunes de máquinas



Nuestras principales introducciones en los últimos CoroPaks

COROPAK 09.1

TORNEADO GENERAL

GC1115: para superaleaciones termorre-sistentes

TRONZADO Y RANURADO

CoroTurn® SL70

FRESADO

CoroMill® 345: una nueva fresa frontal

CoroMill® 360: fresa frontal para mecanizado pesado

CoroMill® 316: acoplamiento para fresado de cabezas intercambiables (EH)

SISTEMAS DE HERRAMIENTAS

Coromant Capto, tamaño 10

COROPAK 10.2

TORNEADO GENERAL

Nuevas geometrías para superaleaciones termorresistentes

CoroTurn® HP: nuevas unidades de corte

Nueva calidad CB7525

TRONZADO Y RANURADO

Plaquita CoroCut® de CBN para perfilado, calidad CB7015

CoroTurn® SL70, extensión

ROSCADO

CoroThread® 266: nueva geometría de plaquita

FRESADO

Nueva calidad GC1040

CoroMill® 170: fresado de engranajes

CoroMill® 325: roscado con cabezal giratorio

CoroMill® 790: nueva geometría -NL y fresa HX

CoroMill® Plura: nuevas geometrías

CoroMill® 345: nuevo Wiper

TALADRADO

Cabezal de broca sólida ajustable T-Max

MANDRINADO

CoroBore® 825 XL

CoroBore® 826 XL

CoroBore® 820 XL

SISTEMAS DE HERRAMIENTAS

Acoplamiento de disco Coromant Capto®

Adaptador de fresa frontal con amortiguación

Adaptadores para fresas frontales con refrigerante del eje

Coromant Capto® : sujeción flexible de herramientas

COROPAK 09.2

TORNEADO GENERAL

Geometría -HM, calidad GC4205

CoroTurn® 107 plaquita Wiper, radio de 0.2 mm (0.008 pulg.)

CC6190: nueva calidad cerámica

TRONZADO Y RANURADO

GC1145: nueva calidad

CoroCut® : tamaño M y R

CoroCut® , plaquitas angulares

ROSCADO

CoroThread® 266: nueva plaquita

FRESADO

CoroMill® 300: plaquita más grande

CoroMill® 329: nueva fresa para ranurado

CoroMill® 331: nueva plaquita

TALADRADO

CoroDrill® 880: nuevas plaquitas y calidades

CoroDrill® 805: taladrado de agujeros profundos

SISTEMAS PORTAHERRAMIENTAS

Hydro-Grip® para servicio pesado (HD):

nuevo adaptador para mandrino

Soportes básicos HSK para Coromant Capto

CoroPak 10.1

TORNEADO GENERAL

Sistema de sujeción QS para máquinas con cabezal móvil

TRONZADO Y RANURADO

Nueva calidad GC1145

ROSCADO

CoroThread® 266, calidades GC1135 y GC1125

Adaptador con amortiguación para roscado

FRESADO

Nuevas calidades: S30T y S40T

CoroMill® 345, plaquitas Wiper

Soportes integrados con acoplamiento EH

CoroMill® 490, tamaño de plaquita 14

TALADRADO

CoroDrill® 854 y CoroDrill 856

SISTEMAS DE HERRAMIENTAS

Hydro-Grip® para mecanizado pesado (HD)

