

Ein Gewindebohrer für sämtliche ISO K-Werkstoffe

CoroTap 100 -KM ist Ihr zuverlässiges Hochleistungswerkzeug für einen reibungslosen Zerspanungsprozess. Dieser Gewindebohrer hat sich auch als Werkzeug mit vielen Talenten bestens bewährt. Seine Fähigkeit, kleine und dünne Späne zu formen, ist gleichzeitig eine perfekte Lösung zur Beseitigung von Spanproblemen, sowohl bei Gusswerkstoffen als auch bei Stählen mit einer Härte von 150 bis 190 HB.

Anwendung

- Gewindebohren in GCI, NCI, CGI, ADI
- Gewindebohren in Aluminiumguss und weichem Stahl, 150-190 HB, als Optimierer für Spanabfuhr in Grundbohrungen mit axialem Kühlschmierstoffaustritt
- Gewindebohren in Grundbohrungen und Durchgangsbohrungen
- M3–M24, 1/4–7/8
- Sehr gute Leistung mit Emulsion, MQL sowie auch bei der Trockenbearbeitung
- Geeignet für alle Industriesegmente, in denen Gewindebohren in Guss erforderlich ist



ISO-Anwendungsbereich



Ramzy Mousa

Senior R&D Engineer Threading Tools,
Sandvik Coromant

“Dieser Gewindebohrer ist für hohe Verschleißfestigkeit gegenüber Graphit und anderen in Gusswerkstoffen befindliche Substanzen ausgelegt. Wir haben die Anzahl der Spannuten erhöht, um die Schnittkraft auf jede Schneidkante zu minimieren. Die neue Spankanalausführung unterstützt die Bildung von wirklich dünnen und kleinen Spänen. Durch einen zusätzlich speziellen Anschnitt kann der Gewindebohrer größere Tiefen bearbeiten, und die Sorte mit höherer Härte verleiht dem Bohrer eine bessere Verschleißfestigkeit. Das Gewinde und der Anschnittinterschliff sind optimiert, um den Kontakt zwischen dem Gewindebohrer und dem Werkstoff zu reduzieren.