



Presseinformation

Zur unmittelbaren Veröffentlichung – 07. Januar 2014

Sandvik Coromant erweitert sein CoroDrill® 870 Wechselkopfbohrer-Sortiment um Geometrien für Pilotbohrungen

Sandvik Coromant erweitert sein Angebot an innovativen CoroDrill® 870-Wechselkopfbohrern um eine neue Geometrie für Pilotbohrungen. Außerdem wird eine Tailor Made-Lösung zur Herstellung von angefasten Bohrungen in nur einem Arbeitsgang eingeführt – Sandvik Coromants Tailor Made-Service bietet Kunden die Freiheit, eigene Werkzeugmaße festzulegen ohne den Preis eines Sonderwerkzeuges zu bezahlen.

Verbesserte Bohrbearbeitung

Die neue Geometrie für Pilotbohrungen in Stahl- und Gusseisen-Komponenten bietet einen sicheren Bearbeitungsprozess bei tieferen Bohrungen; die Bohrköpfe -PM 4234 für Stahl und -KM 3234 für Gusseisen sind nun auch für kleinere Bohrungsdurchmesser erhältlich.

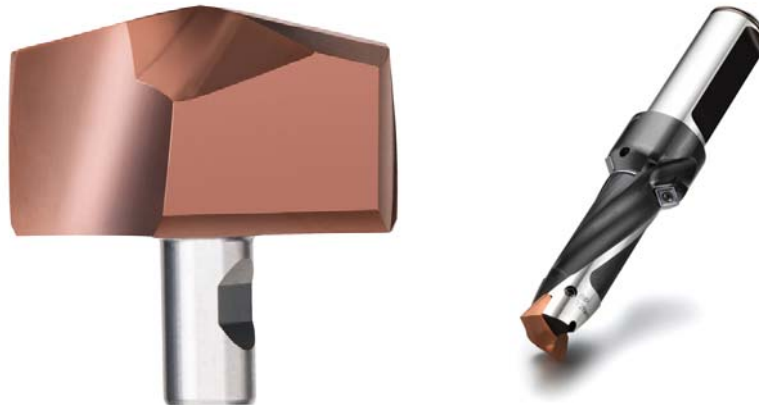
Vor Bearbeitungen mit Bohrerlängen von bis zu 8xD ermöglicht die -GP-Geometrie eine verbesserte Zentrierung bei der Herstellung von Pilotbohrungen. Das Design mit optimierten Spitzenwinkel und Durchmesser-toleranz ermöglicht hierbei einen gleichmäßigen und sicheren Bohreintritt und punktet mit hervorragender Leistungsfähigkeit und Bohrlochqualität. Die -GP-Geometrien sind in der Sorte GC4234 sowohl für Stahl- (ISO P) als auch Gusseisen- (ISO K) Anwendungen erhältlich und für gängige Größen als Standard lieferbar.

Sandvik Coromant bietet den CoroDrill 870 für den Toleranzbereich H9-H10 in Durchmessern von 10 bis 26,65 mm an.

Niedrigere Maschinenkosten pro Bohrung oder Werkzeug- beziehungsweise Wendeschneidplatten-Kosten pro Bohrung erreicht der CoroDrill 870 unter anderem dank langer Standzeiten und hoher Vorschubraten. Darüber hinaus wird die Spanabfuhr durch eine optimierte Spankanalform und -größe sowie verbessertem Steigungswinkel erleichtert; des Weiteren punktet der Wechselkopfbohrer mit einer einfachen Bedienung und sicheren Bohrkopf-Wechsel – um auch die Ausfallzeiten zu minimieren, lässt sich der Bohrkopf sogar bei eingebauten Werkzeug in der Maschine wechseln.

Fasen in einem Arbeitsgang

Um die Effizienz des CoroDrill 870-Serie noch weiter zu steigern, führt Sandvik Coromant einen Tailor Made 45-Grad-Fasbohrer zur Herstellung angefasteter Bohrungen in nur einem Arbeitsgang ein; mit ein oder zwei Fasplatten.



Sandvik Coromant erweitert sein CoroDrill® 870-Angebot unter anderem um eine Geometrie für Pilotbohrungen und einen Tailor Made 45-Grad-Fasbohrer.

Über Sandvik Coromant

Sandvik Coromant ist der Weltmarktführer für Werkzeuge, Werkzeuglösungen und Know-how in der metallbearbeitenden Industrie. Mit erheblichen Investitionen in Forschung und Entwicklung schafft das schwedische Unternehmen richtungsweisende Innovationen und setzt gemeinsam mit seinen Kunden aus der Automobil-, Luftfahrt- und Energieindustrie neue Maßstäbe für die Produktivität. Sandvik Coromant hat 8.000 Mitarbeiter und ist in 130 Ländern vertreten. Als Teil des Geschäftsbereichs Sandvik Machining Solutions gehört Sandvik Coromant zur globalen Unternehmensgruppe Sandvik.

Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung:

Philipp Budde
rheinfaktor – Agentur für Kommunikation GmbH
Zollstockgürtel 57
50969 Köln
Tel. +49 221 88046-340
Fax +49 221 88046-200
budde@rheinfaktor.de

Dr. Klaus Christoffel
Sandvik Tooling Deutschland GmbH
Geschäftsbereich Coromant
Heerdter Landstraße 243
40549 Düsseldorf
Tel. +49 211 5027-318
Fax +49 211 5027-605
klaus.christoffel@sandvik.com

Abdruck honorarfrei. Belegexemplare erbeten.

www.sandvik.coromant.com