

CoroThread® 266

Hoch qualitative Gewindedrehbearbeitung

Das extrem stabile CoroThread® 266 System kann für eine Vielzahl von Drehanwendungen für Innen- und Außengewinde eingesetzt werden. Es ist mit einer iLock™ Schnittstelle ausgestattet, die eine hervorragende Stabilität und Positioniergenauigkeit garantiert, wenn die Schnittkräfte auf die Wendeschneidplatte einwirken.

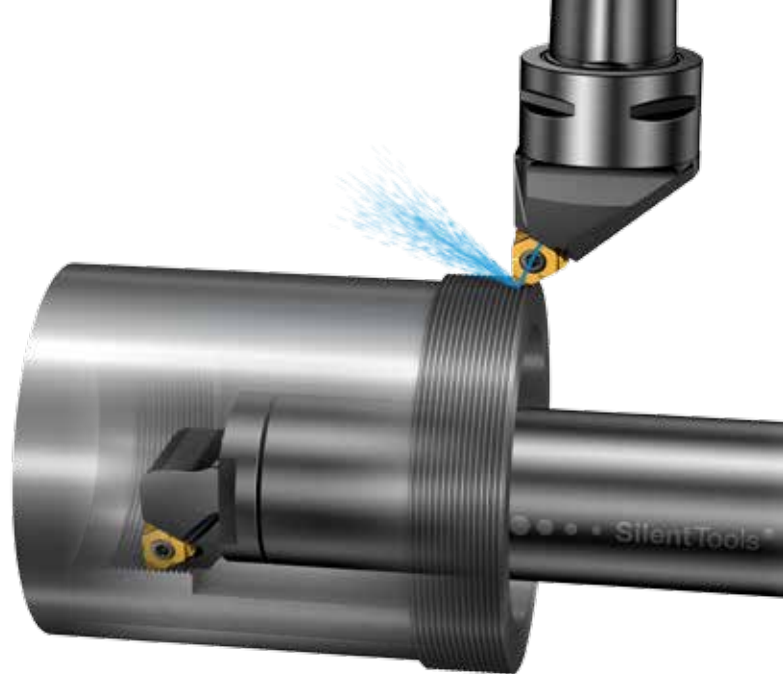
In Kombination mit der neuen Präzisionskühlung – sowohl bei niedrigem als auch hohem Kühlschmierstoffdruck sehr effizient – sorgt das Konzept für eine optimierte Spankontrolle und erhöhte Prozesssicherheit beim Außengewindedrehen.

Vorteile

- Herausragende Wendeschneidplattenstabilität für optimale Präzision, verbesserte Oberflächengüte und beste Wiederholgenauigkeit
- Präzise obere und untere Kühlschmierstoffzufuhr bei Drehanwendungen für Außengewinde erhöht die Prozesssicherheit und liefert eine hohe Zerspansungseffizienz
- Einsatzspezifische, schwingungsgedämpfte Silent Tools™ Adapter minimieren Vibrationen bei der Bearbeitung mit großem Werkzeugüberhang

Erste Wahl für alle Gewindedrehanwendungen

- Umfangreiches Standardsortiment an Gewindeprofilen mit anwendungsspezifischen Sorten und Geometrien für sämtliche Werkstoffe
- Tailor-Made-Angebot für erweitertes Gewindeprofilprogramm
- Min. Innenbohrung ab 20 mm



Stabile Wendeschneidplattenposition

Für höchste Oberflächengüte muss verhindert werden, dass die Schnittkräfte Mikrobewegungen der Wendeschneidplatte auslösen. Die raffinierte iLock™ Schnittstelle zwischen Wendeschneidplatte und Halter ist speziell dafür ausgelegt, um diese Herausforderung zu meistern.



Obere und untere Kühlschmierstoffzufuhr

Die obere Präzisionskühlung kontrolliert die Spanbildung für prozesssicheres Drehen, die untere Kühlschmierstoffzufuhr trägt durch die Temperaturregelung zu langen, zuverlässigen Werkzeugstandzeiten bei. Der Einsatz von Kühlschmierstoff hat außerdem positive Auswirkungen auf die Qualität der Oberfläche.



Werkzeughalter mit Schnellwechselfunktion

Coromant Capto® Schneidköpfe sowie QS™ Schäfte erlauben nicht nur einen schnellen Werkzeugwechsel, sondern auch einen einfachen Kühlschmierstoffanschluss für maximale Produktionszeit.

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Hauptniederlassung:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Schweden
E-Mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:208 de-DE © AB Sandvik Coromant 2018

SANDVIK
Coromant