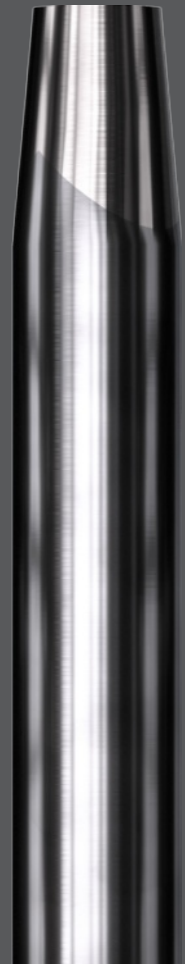


Modułowy system narzędziowy Coromant EH

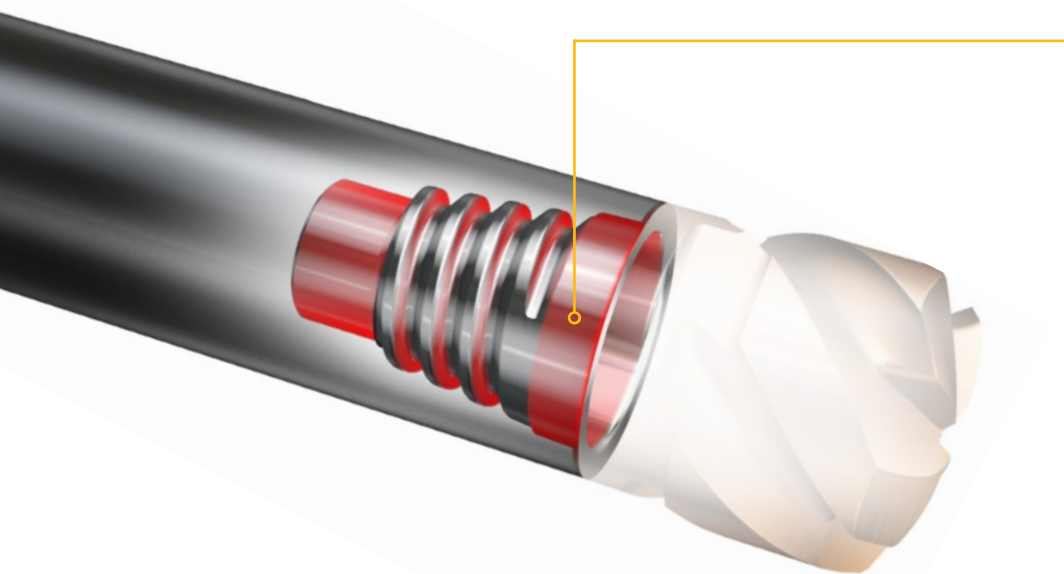


Bogaty wybór narzędzi do obróbki małych średnic

Dotarcie do trudno dostępnych powierzchni przedmiotów i tworzenie możliwie krótkich i kompaktowych zespołów narzędzi ma kluczowe znaczenie dla osiągnięcia odpowiedniej rentowności obróbki metalu skrawaniem. Modułowy system narzędziowy Coromant EH pozwala w maksymalnym stopniu wykorzystać potencjał ostrzy skrawających. Wymagany zasięg i dostępność można uzyskać dzięki asortymentowi trzonek i modułowych adapterów. Przy obróbce na krótkich wysięgach, możliwe jest dwukrotne zwiększenie produktywności, dzięki zintegrowanym złączom obrabiarek.

Modułowość eliminuje potrzebę korzystania z oddzielnego zestawu narzędzi dla każdej obrabiarki, przedmiotu i funkcji. Aby uzyskać zoptymalizowane rozwiązanie narzędziowe dla wszystkich rodzajów obróbki, należy łączyć różne uchwyty narzędziowe i części robocze.

Frez 10–32 mm
(0.394–1.256 cala)
Wytaczanie średnic do 36 mm
(1.417 cala)



Złącze Coromant EH jest wyposażone w śrubę samocentrującą, co ułatwia szybki montaż części roboczej. Złącze posiada fizyczną blokadę, która ułatwia wycucie, czy elementy zostały prawidłowo połączone i zabezpiecza przed przeciążeniem mocowania.

Zalety systemu Coromant EH

- Bogaty wybór narzędzi – szeroki asortyment części roboczych, adapterów i trzonek
- Rzadsze przestoje dzięki mniejszemu, ujednoliconemu asortymentowi narzędzi na stanach magazynowych
- Niezawodne i dokładne złącze zapewnia doskonałe wykorzystanie obrabiarki i łatwość użytkowania



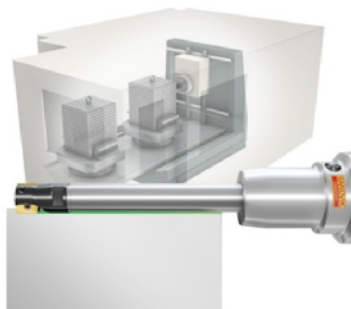
Zobacz to na
własne oczy
i daj się
przekonać.

"Szeroki
asortyment
podwymiario-
wych trzonków
o różnych
długościach
pozwała na
zachowanie
stabilności
i odstępu
od powierzchni
przy frezowaniu
walcowo-
czołowym."

Obrabiarki i rozwiązania

Duże centra obróbkowe

Aby zachować stabilność i odstęp od powierzchni podczas obróbki na długich wysięgach, należy stosować trzonki podwymiarowe.



Małe i średnie centra obróbkowe

Krótki zespół narzędziowy składający się wyłącznie ze zintegrowanego złącza obrabiarki i części roboczej zapewnia wysoką produktywność w przypadku, gdy kluczowe znaczenie ma długość programowa.



Średnie i duże centra obróbkowe i obrabiarki wielozadaniowe

Rozwiązania modułowe Coromant Capto® dla różnych długości zapewniają możliwość dotarcia do trudno dostępnych miejsc.



Centra tokarskie z napędzanymi uchwytami narzędziowymi

Krótki zespół narzędziowy składający się wyłącznie z adaptera i części roboczej zapewnia wysoką produktywność w przypadku, gdy kluczowe znaczenie ma długość programowa lub maksymalna średnica toczenia jest ograniczona.



Adaptery i trzonki



Węglik spiekany



Ciężki metal



Stal

Trzonki



Stozek



HSK



Coromant Capto®

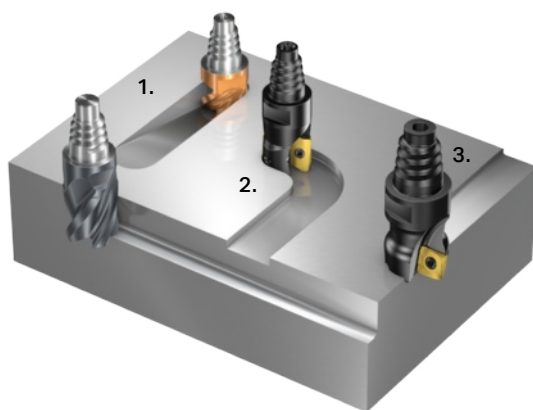


Coromant Capto®



Tuleja ER

Zastosowania



Frezowanie walcowo-czołowe i frezowanie rowków

1. CoroMill® 316

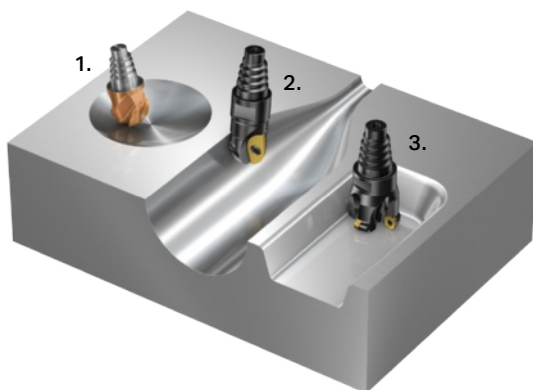
Wysoka wydajność skrawania i duże zagłębienia

2. CoroMill® 390

Uniwersalna konstrukcja, idealna dla produkcji mieszanej

3. CoroMill® 490

Ekonomiczna czteroostrzowa konstrukcja



Frezowanie profilowe

1. CoroMill® 316

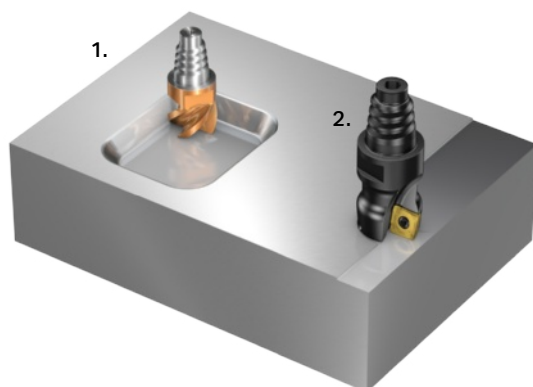
Znakomita jakość wykończenia powierzchni i wysoka produktywność

2. CoroMill® 216

Duża głębokość skrawania

3. CoroMill® 300

Frezy na płytce okrągłe



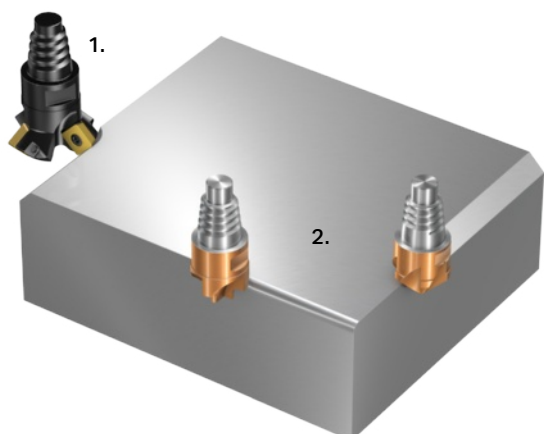
Frezowanie czołowe

1. CoroMill® 316

Frezowanie czołowe z wysokim posuwem

2. CoroMill® 490

Frezowanie płaszczyzn



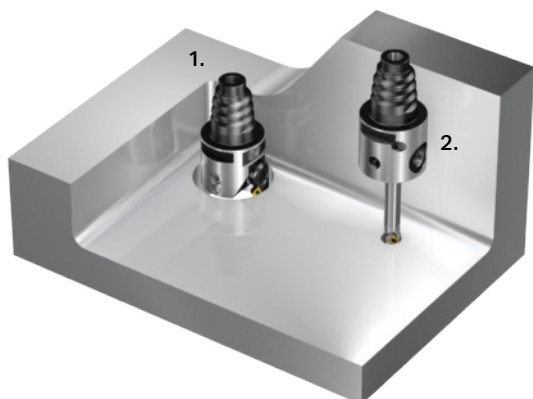
Frezy do fazowania

1. CoroMill® 495

Fazowanie z przodu i od tyłu

2. CoroMill® 316

Fazowanie pod kątem 15, 30, 45, 49 i 60 stopni oraz zaokrąglanie zewnętrznych krawędzi



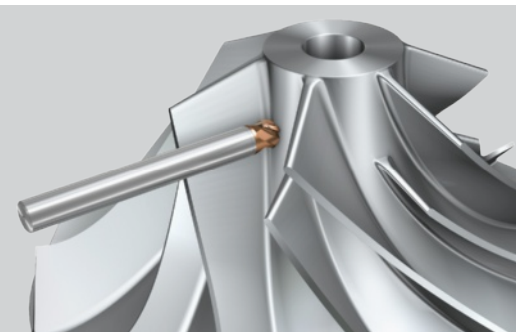
Wytaczanie

1. CoroBore® 825

Średnica otworu 19–36 mm (0.748–1.417 cali)

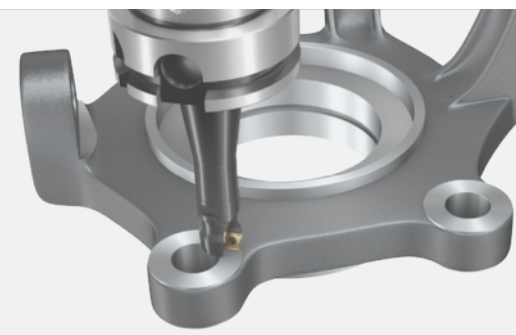
2. CoroBore® 824

Średnica otworu 1–20 mm (0.039–0.787 cali)



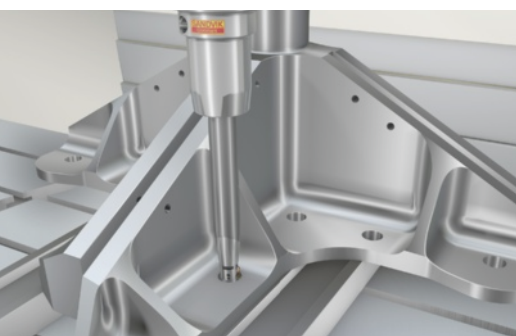
Priorytet: jakość wykonania przedmiotu

Przy wysokich wymaganiach dotyczących precyzji, części robocze z węgla spiekane zapewniają wymagane wąskie tolerancje. W asortymencie CoroMill® 316 można znaleźć wytrzymałe części robocze do najwyższej jakości obróbki krawędzi, rowków, powierzchni płaskich, fazowań, kieszeni i złożonych trójwymiarowych kształtów.



Priorytet: Jednostkowy koszt wykonania przedmiotu

Frezy na płytki wymienne są pierwszym wyborem, jeśli głównym priorytetem jest ekonomika produkcji. Dzięki światowej klasy konstrukcjom frezów i płytek CoroMill® można sprostać każdemu wyzwaniu związanemu z dowolnym zastosowaniem frezowania, od wymagającej obróbki zgrubnej do wykończenia powierzchni na „lustrzany połysk”.



Priorytet: wąskie tolerancje otworów

Wymienne głowice wytaczarskie to idealne rozwiązanie dla obróbki otworów o wąskich tolerancjach, gdzie dużym wyzwaniem jest ograniczony dostęp. Dzięki procesowi wytaczania otwór jest z bardzo dużą dokładnością właściwie zlokalizowany, niezależnie od położenia otworu wstępnie nawierconego.

“Mała długość programowa zespołu zintegrowanego złącza obrabiarki łącznie z częścią roboczą sprawia, że możliwe jest zwiększenie produktywności o 100%, nawet w przypadku małych, wrażliwych na drgania obrabiarek.”



Postuchaj,
jaka jest różnica.

“Trzonki o różnych długościach i z różnych materiałów pozwalają z łatwością wykonywać wytaczanie w trudno dostępnych miejscach.”



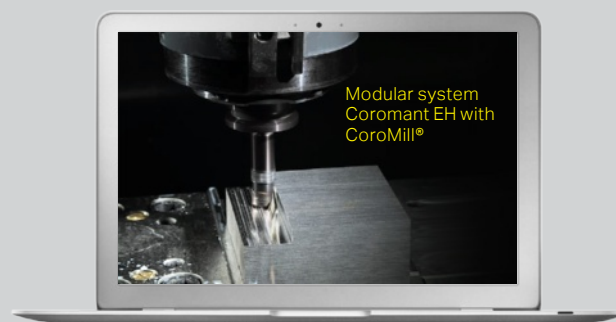
Dowiedz się, kiedy
i jaki trzonek wybrać.

W internecie dowiesz się więcej o Coromant EH

Aby ułatwić Państwu podjęcie decyzji, zgromadziliśmy na naszych kanałach cyfrowych informacje dotyczące systemu Coromant EH. Produkty, prezentacje dotyczące wydajności, wskazówki i całe bogactwo wiedzy są dostępne na zawołanie!

Informacje o produktach, asortyment i zamówienia:
www.sandvik.coromant.com/coromanteh

Porównanie opravek do narzędzi i wskazówki dotyczące wyboru narzędzi:
www.youtube.com/sandvikcoromant



SANDVIK POLSKA Sp. z o.o.
Al. Wilanowska 372, 02-665 Warszawa
Tel: (22) 647 38 80, Fax: (22) 843 21 36
www.sandvik.coromant.com/pl
Adres e-mail: pl.coromant@sandvik.com

C-1040:110 POL/01 © AB Sandvik Coromant 2015

SANDVIK
Coromant