

SANDVIK
Coromant

HERRAMIENTAS DE CORTE DE SANDVIK COROMANT

Mecanizado de piezas pequeñas

TORNEADO | TRONZADO Y RANURADO | ROSCADO | FRESADO | TALADRADO



Contenido

Introducción	2
Máquinas con cabezal móvil	4
Información sobre pedidos	55



Información general de aplicación	6	Productos	22
Torneado exterior	8	Torneado	24
Torneado interior	9	Tronzado y ranurado	28
Ranurado exterior	10	Roscado	36
Ranurado interior	11	Fresado	40
Ranurado frontal	12	Taladrado	47
Tronzado	13	Roscado con macho	52
Roscado interior	14		
Roscado exterior	16		
Achaflanado	17		
Planeado	18		
Fresado de ranuras	19		
Taladrado	20		

Introducción

Si se enfrenta a la tarea de producir miles y miles de piezas pequeñas y complejas, Sandvik Coromant dispone de las herramientas necesarias para abordar con éxito la tarea. Este folleto le guía a través de nuestra completa gama de herramientas de gran precisión para el mecanizado de componentes de hasta 40 mm (1.5 pulg.) de diámetro fabricados

en máquinas con cabezal móvil. Así que, sea cuál sea su necesidad o requisito de mecanizado, puede confiar en que no le costará nada encontrar la herramienta necesaria para su componente y aplicación específicos.



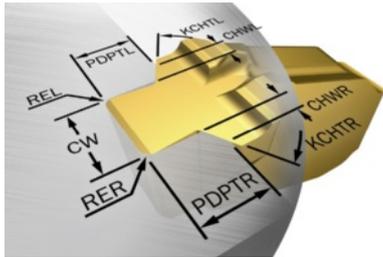
www.sandvik.coromant.com



Para obtener más información sobre nuestras herramientas, datos de corte o pedidos, visite nuestra página web. Simplemente, escanee el código QR o teclee la dirección disponible en cada página.

Tailor Made

A veces, puede que le falte el tamaño exacto que necesita. En ese caso, utilice nuestro servicio Tailor Made. Tailor Made le ofrece opciones de herramientas diseñadas para los requisitos de producción de su componente específico sin necesidad de esperar a una solución especial.



www.sandvik.coromant.com/tailormade

Mecanizado de piezas pequeñas en la web



En nuestra página web encontrará una sección de mecanizado de piezas pequeñas con productos, soluciones, consejos y conocimientos a solo un clic.



www.sandvik.coromant.com/spm

Máquinas con cabezal móvil



Área de aplicación ISO

Aceros = **P**

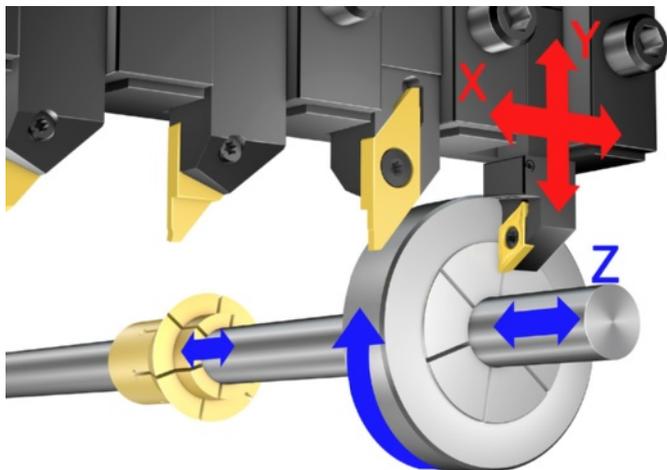
Aceros inoxidables = **M**

Materiales no férricos = **N**

Superalaciones termorresistentes = **S**

Estos son los grupos de materiales mecanizados en máquinas con cabezal móvil y, por tanto, los incluidos en este folleto.

Las máquinas con cabezal móvil permiten realizar operaciones de mecanizado frontal e inverso de varios ejes con herramientas de torneado y rotativas. Estas máquinas están optimizadas para ofrecer un mecanizado productivo de grandes lotes de componentes de hasta 40 mm (1.5 pulg.) de diámetro.



El casquillo guía

En las máquinas con cabezal móvil, la barra de material se desliza a través del casquillo guía, mientras el husillo se encarga de girarla y extraerla para producir el componente. Así, las herramientas pueden trabajar cerca del casquillo guía para proporcionar una estabilidad máxima y un excelente acabado superficial del componente.



22

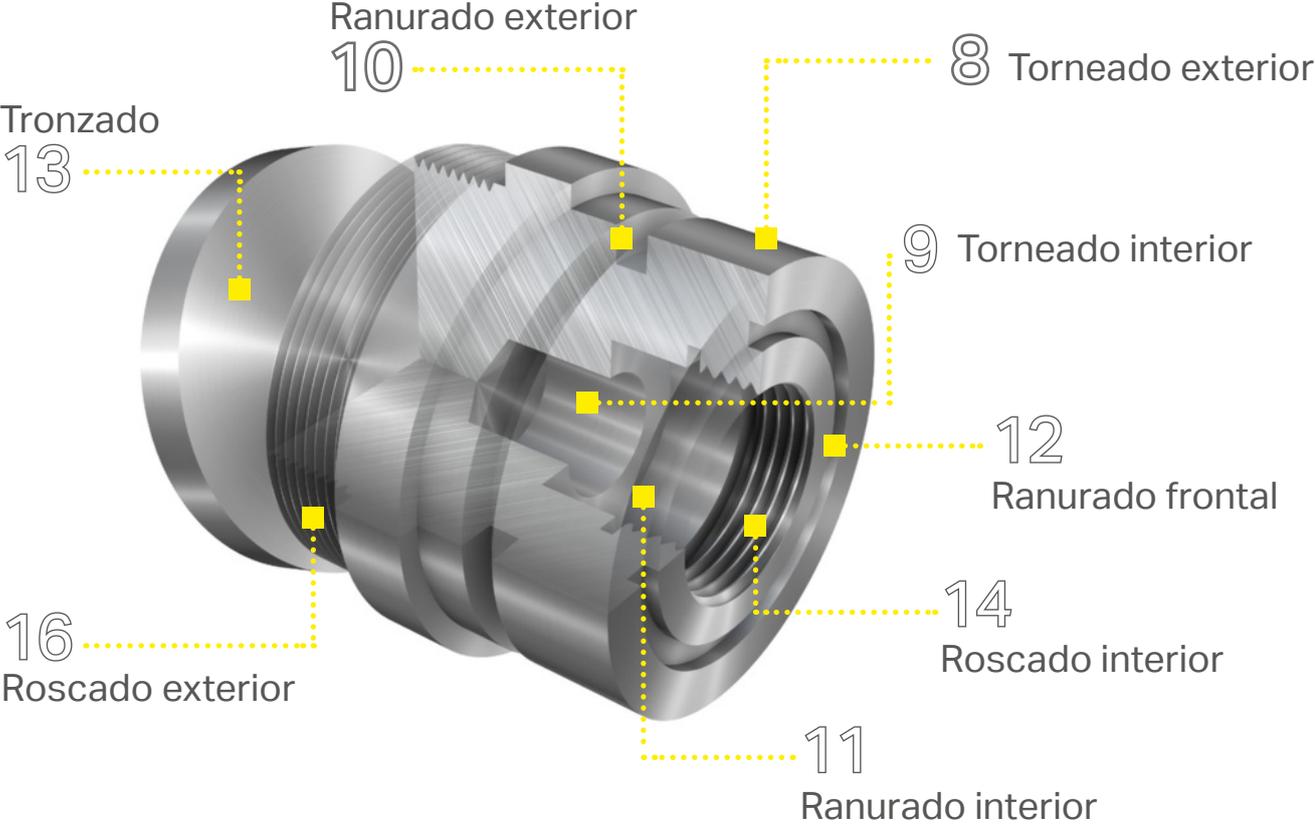
Sistema de sujeción QS™

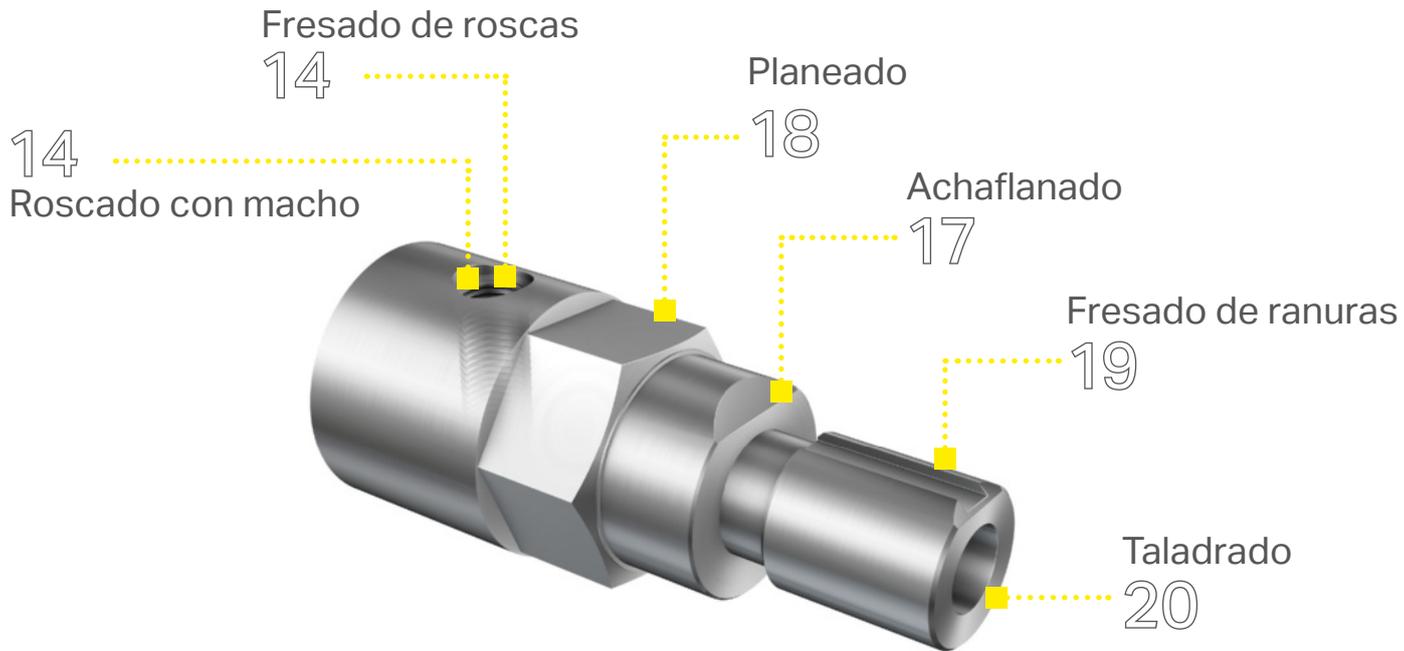
Este sistema de cambio rápido de portaherramientas, topes y cuñas está diseñado para maximizar el tiempo de producción efectivo de las máquinas con cabezal móvil. Todos los portaherramientas ofrecen la opción de incorporar refrigerante de gran precisión.



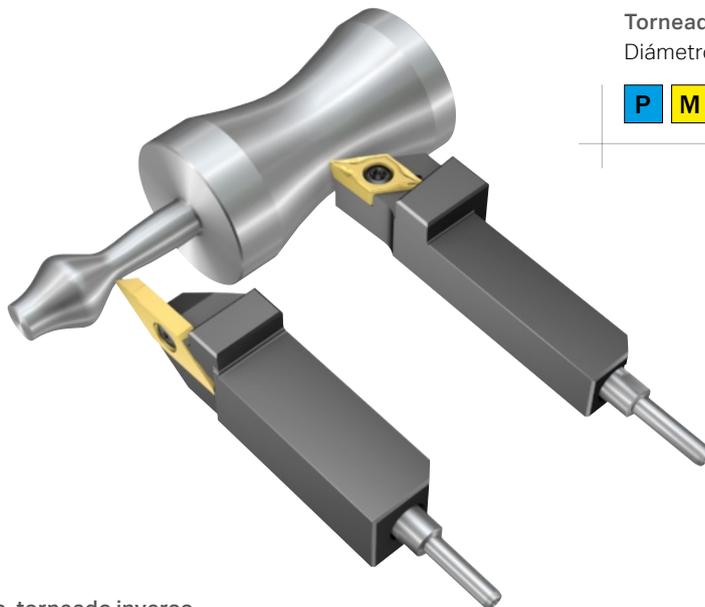
www.sandvik.coromant.com/qsholdingsystem

Información general de aplicación





Torneado exterior



CoroTurn® 107

Torneado, perfilado

Diámetro: 6–40 mm (0.236–1.5 pulg.)



24

CoroCut® XS

Torneado, perfilado, torneado inverso

Diámetro: 1–8 mm (0.04–0.315 pulg.)

Radio de punta desde 0.03 mm (0.001 pulg.)



30

Torneado interior

CoroTurn® XS

Torneado, perfilado, torneado inverso

Diámetro del agujero mín.: 0.3 mm (0.012 pulg.)



28



CoroTurn® 107

Torneado, perfilado

Diámetro del agujero mín.: 6 mm (0.236 pulg.)



24

CoroCut® MB

Torneado, perfilado, torneado inverso

Diámetro del agujero mín.: 10 mm (0.394 pulg.)



36

Ranurado exterior

CoroCut® de 1 y 2 filos

Profundidad de corte máx.: 6–16 mm (0.24–0.63 pulg.)

Anchura de corte: 1.5–3 mm (0.06–0.12 pulg.)



32

CoroCut® QD

Profundidad de corte máx.: >16 mm (0.63 pulg.)

Anchura de corte: 1.5–3 mm (0.06–0.12 pulg.)



35

CoroCut® XS

Profundidad de corte máx.: 1.3–3.7 mm
(0.05–0.15 pulg.)

Anchura de corte: 0.5–2.5 mm (0.02–0.098 pulg.)



30

CoroCut® de 3 filos

Profundidad de corte máx.: 3–6 mm
(0.12–0.24 pulg.)

Anchura de corte: 0.5–3.18 mm
(0.02–0.12 pulg.)



34



Ranurado interior

CoroTurn® XS

Profundidad de corte máx.: 2.5 mm (0.100 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 0.78 mm (0.031 pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 4.2 mm (0.165 pulg.)



28



CoroCut® MB

Profundidad de corte máx.: 8 mm (0.315 pulg.)

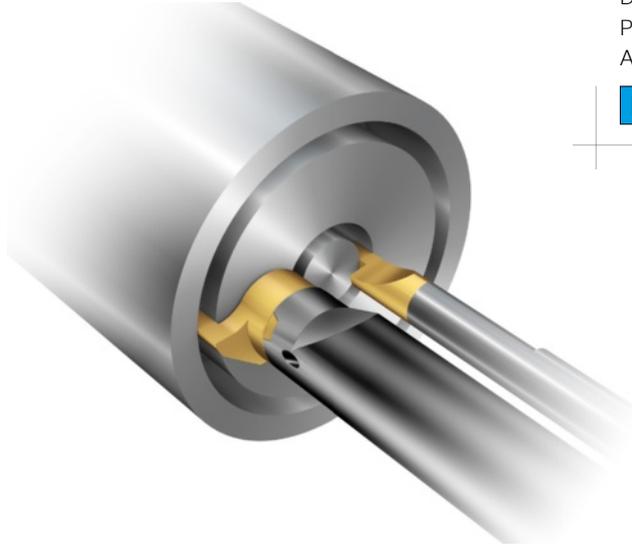
Anchura de corte: ≥ 0.73 mm (0.029 pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 10 mm (0.394 pulg.)



36

Ranurado frontal



CoroTurn® XS

Diámetro de ranura mín.: 6 mm (0.24 pulg.)

Profundidad de corte máx.: 2–30 mm (0.08–1.18 pulg.)

Anchura de corte: 1–5 mm (0.04–0.2 pulg.)



28

CoroCut® MB

Diámetro de ranura mín.: 12 mm (0.47 pulg.)

Profundidad de corte máx.: 1.5–10 mm (0.06–0.394 pulg.)

Anchura de corte: 1–4 mm (0.04–1.57 pulg.)



36

Tronzado

CoroCut® de 1 y 2 filos

Diámetro: 6–32 mm (0.24–1.25 pulg.)
Anchura de corte: ≥ 1.5 mm (0.06 pulg.)



32

CoroCut® QD

Diámetro: ≥ 20 mm (0.79 pulg.)
Anchura de corte 1.5–3 mm (0.06–0.12 pulg.)



35

CoroCut® XS

Diámetro: < 8 mm (0.315 pulg.)
Anchura de corte ≥ 0.7 mm (0.03 pulg.)



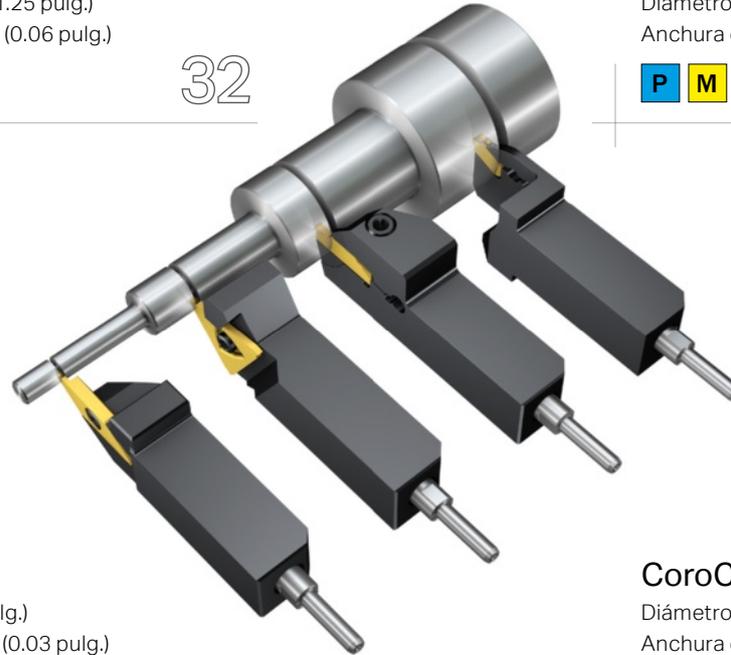
30

CoroCut® de 3 filos

Diámetro: 6–12 mm (0.24–0.5 pulg.)
Anchura de corte ≥ 1 mm (0.04 pulg.)



34



Roscado interior

Fresado de roscas

CoroMill® Plura

Pasos: 0.35–3 mm (64–10 TPI)

Tamaño de rosca mín.: M1.6×0.35

Formas de rosca: M, UNC, UNF, NPT, NPTF, G



40

Roscado con macho

CoroTap™ 200, 300 (geometría -XM)

Machos de entrada corregida y estría helicoidal para agujeros ciegos y pasantes

Tamaño de rosca mín.: M1×0.25

Formas de rosca: M, MF, UNC, UNF, NPT, NPTF, G



52





CoroCut® MB

Pasos: 0.5–3 mm (32–8 roscas/pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 10 mm (0.394 pulg.)

Formas de rosca: M, UN, NPT, TR, AC, SA



36

Torneado de roscas

CoroThread® 266

Pasos: 0.5–8 mm (32–3 roscas/pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 12 mm (0.472 pulg.)

Formas de rosca: M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC, SA



38

CoroTurn® XS

Pasos: 0.5–3 mm (32–16 roscas/pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 4 mm (0.157 pulg.)

Formas de rosca: M, UN, WH, NPT, TR y formas en V



28

Roscado exterior

Torneado de roscas

CoroCut® XS

Formas de rosca: Métrica y perfil en V 60°

Diámetro: 1–8 mm (0.04–0.315 pulg.)



30



CoroThread® 266

Perfiles multi-diente o de un diente

Diámetro: 8–40 mm (0.315–1.57 pulg.)

Formas de rosca: M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC, SA



38

Roscado con cabezal giratorio

CoroMill® 325

Diámetro de tornillo: 3–10 mm (0.118–0.394 pulg.)

Formas de rosca: HA y HB



39



Achaflanado

ACHAFLANADO
DE AGUJEROS,
FRONTAL E
INVERSO



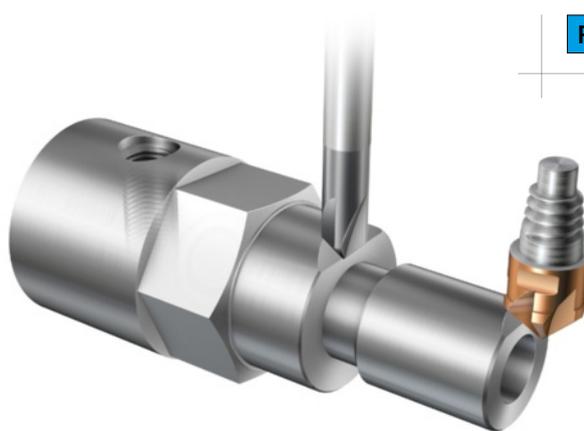
CoroMill® 326

Ángulo de chaflán: 45°

Diámetro del agujero mín.: 5.8 mm (0.228 pulg.)



www.sandvik.coromant.com/coromill326



CoroMill® Plura

Ángulos de chaflán: 45° y 60°

Radios de chaflán de pieza de trabajo convexa:
0.5–6.0 mm (0.020–0.236 pulg.)



40

CoroMill® 316

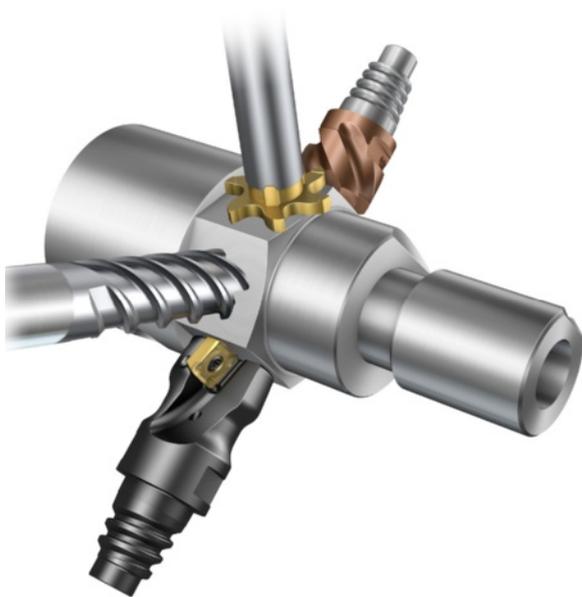
Ángulos de chaflán: 15°, 30°, 45°, 49° y 60°

Radios de chaflán de pieza de trabajo convexa:
1.5–8.0 mm (0.059–0.315 pulg.)



42

Planeado



CoroMill® 490

Diámetro de la fresa: 20–32 mm (0.75–1.25 pulg.)



43

CoroMill® Plura

Fresas de planeado de gran avance

Diámetro de la fresa: 4–20 mm (0.157–0.787 pulg.)



40

CoroMill® 316

Fresas de planeado de gran avance

Diámetro de la fresa: 10–25 mm (0.375–1.00 pulg.)



42

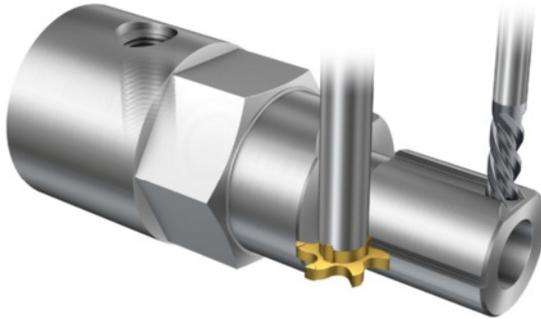
CoroMill® 327

Diámetro de la fresa: 9.7–34.7 mm (0.382–1.366 pulg.)



46

Fresado de ranuras



CoroMill® Plura

Ancho de ranura: 0.4–25 mm (0.016–0.984 pulg.)

P M N S

40

CoroMill® 327

Ancho de ranura: 0.7–5.15 mm (0.028–0.203 pulg.)

P M N S

46

Taladrado

CoroDrill® R840

Para diámetros pequeños inferiores a 3 mm (0.118 pulg.)

Diámetro: 0.3–2.9 mm (0.012–0.114 pulg.)

Profundidades de taladrado: 2–7 × diámetro de la broca

Tolerancia de agujero: IT8–IT10



47

CoroDrill® 460

Alto rendimiento en una amplia gama de materiales

Diámetro: 3–20 mm (0.118–0.787 pulg.)

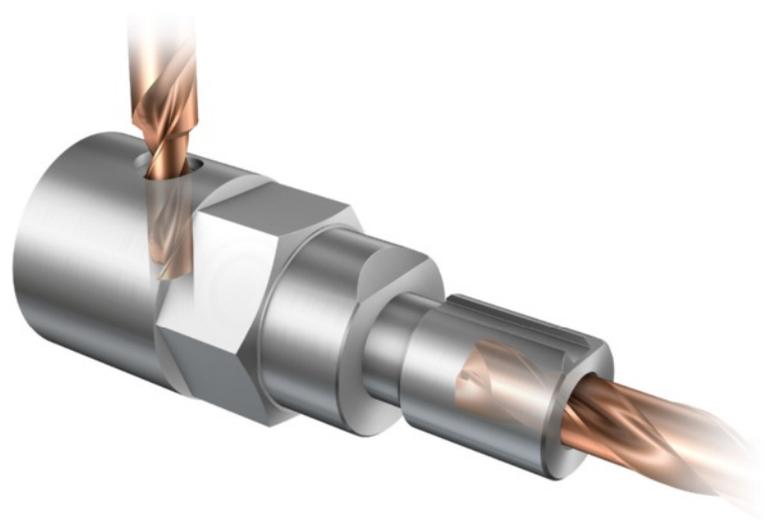
Profundidades de taladrado: 2–8 × diámetro de la broca

Tolerancia de agujero: IT8–IT9

Disponible como Tailor Made



48



CoroDrill® 860

Máximo rendimiento en materiales específicos

Diámetro: 3–20 mm (0.118–0.787 pulg.)

Profundidades de taladrado: 2–8 × diámetro de la broca

Tolerancia de agujero: IT8-IT9



49

Brocas cañón (CoroDrill® 428.5)

Taladrado de agujeros profundos para profundidades ≤300 mm

Gama de diámetros: 0.8–12 mm (0.031–0.472 pulg.)

Profundidad del agujero: ≤300 mm (11.811 pulg.)

Tolerancia de agujero: IT 8



www.sandvik.coromant.com/gundrills

CoroDrill® 861

Taladrado de agujeros profundos de hasta 30 × el diámetro

Diámetro: 3–20 mm (0.118–0.787 pulg.)

Profundidades de taladrado: 12–30 × diámetro de la broca

Tolerancia de agujero: IT8-IT9



50

CoroDrill® 862

Micro-taladrado de hasta 12 × diámetro

Diámetro estándar: 1.85–2.95 mm (0.073–0.116 pulg.)

Profundidades de taladrado: 8–12 × diámetro de la broca

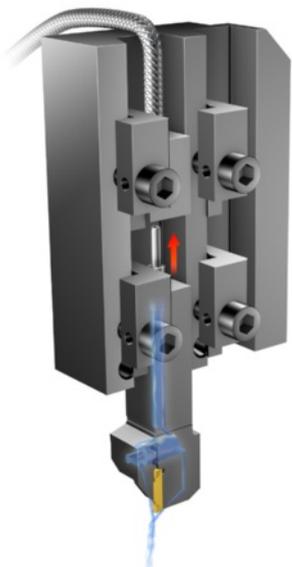
Tolerancia de agujero: IT8-IT9



51

Sistema de sujeción QS™

Cambio rápido en máquinas con cabezal móvil



DISPONIBLE CON
REFRIGERANTE DE GRAN
PRECISIÓN



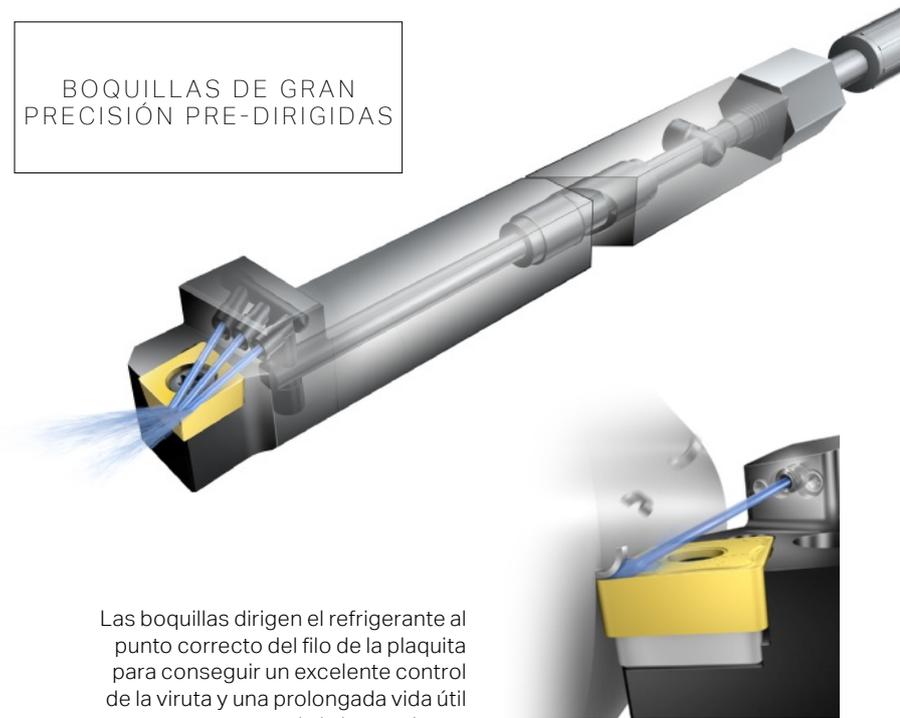
Sáquele más partido a su máquina con cabezal móvil

El sistema de sujeción QS es un sistema de cambio rápido de portaherramientas, topes y cuñas que garantiza un máximo aprovechamiento de la máquina en las máquinas con cabezal móvil. El sistema está disponible con refrigerante de gran precisión para una seguridad del proceso excelente. La estable sujeción de herramienta proporciona una posición segura del filo de la plaquita para obtener una buena repetibilidad y una gran precisión.

El sistema de sujeción QS se monta rápidamente en la máquina y está disponible para CoroTurn® 107, CoroCut® de 1 y 2 filos, CoroCut® de 3 filos, CoroCut® QD, CoroThread® 266 y CoroCut® XS.

Refrigerante de gran precisión

BOQUILLAS DE GRAN
PRECISIÓN PRE-DIRIGIDAS



Las boquillas dirigen el refrigerante al punto correcto del filo de la plaquita para conseguir un excelente control de la viruta y una prolongada vida útil de la herramienta.

Control de la viruta y seguridad del proceso

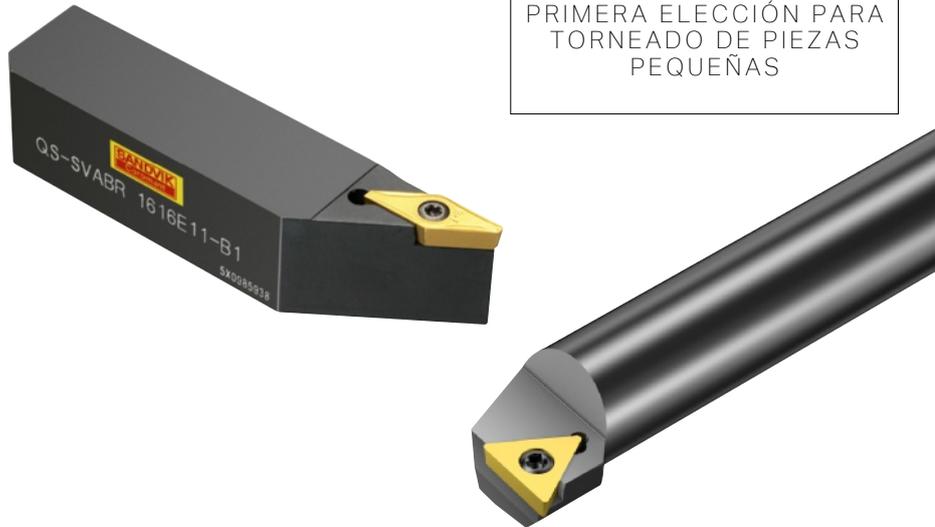
El programa CoroTurn HP se compone de portaherramientas con boquillas de gran precisión que crean chorros laminares de refrigerante de gran velocidad, dirigidos al punto correcto del filo de la plaquita. Esto mejora el control de la viruta, la seguridad del proceso, la vida útil de la herramienta y la calidad del componente. Los efectos positivos se perciben incluso a bajas presiones de refrigerante pero cuanto mayor es la presión más sencillo es mecanizar correctamente materiales más exigentes.



CoroTurn® 107

Torneado exterior e interior

PRIMERA ELECCIÓN PARA
TORNEADO DE PIEZAS
PEQUEÑAS



Acabado superficial excelente

En el torneado interior o el mecanizado de componentes esbeltos, puede confiar en los agudísimos filos de corte de CoroTurn 107. Con su amplia gama de plaquitas, CoroTurn 107 es la primera elección para el torneado de piezas pequeñas y combina unas fuerzas de corte bajas con el refrigerante de gran precisión. Esta combinación garantiza un acabado superficial del componente mecanizado excelente.



www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Torneado exterior y perfilado

Diámetro: 6–40 mm (0.236–1.5 pulg.)

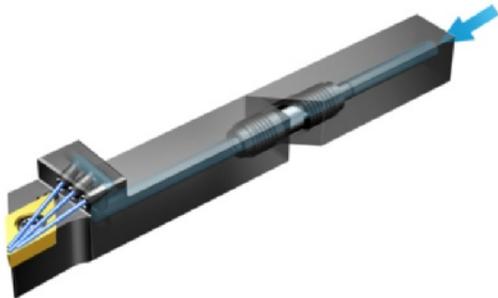
Torneado interior y perfilado

Diámetro mín.: 6 mm (0.236 pulg.)

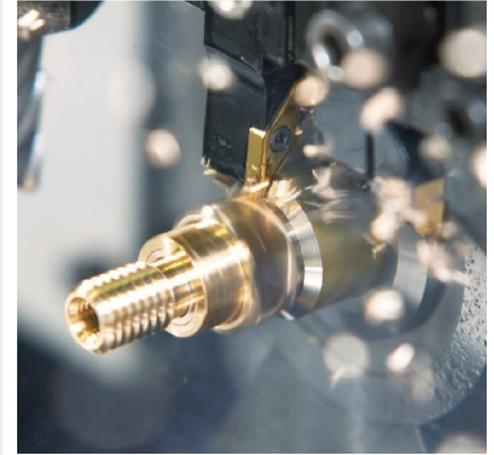


Amplia gama de plaquitas

- Disponible en todas las geometrías, calidades, formas y ángulos de posición de plaquita
- Plaquetas wiper para un acabado excelente
- VCET y VCEX, plaquetas wiper rectificadas con filos de corte muy agudos para una gran precisión con avances bajos y profundidades de corte grandes
- Geometría -UM de gran precisión con tolerancias E y G que garantiza un intercambio y ajuste de las plaquetas precisos
- Para radios de punta de hasta 0.02 mm (0.0008 pulg.)



Combínelas con los portaherramientas QS™ equipados con refrigerante de gran precisión para garantizar el control de la viruta y prolongar la vida útil de la herramienta. Ver la página 22.

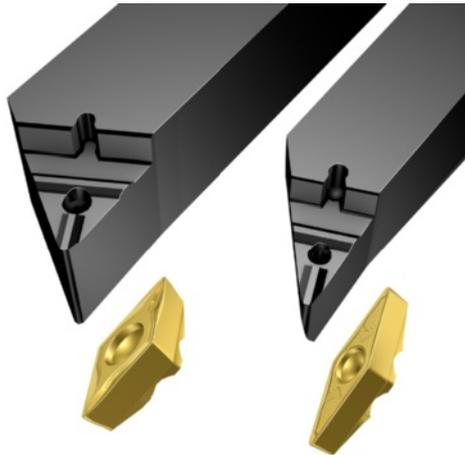


Operación de torneado inverso con plaquetas VCEX. El diseño de estas plaquetas VCEX permite mecanizar en plunge el material situado tras la escuadra.

CoroTurn® TR

Para un perfilado exterior estable

EL SISTEMA DE BLOQUEO
iLOCK™ DE PRECISIÓN
PREVIENE EL MOVIMIENTO
DE LA PLAQUITA



Tolerancias inigualables con datos de corte altos

CoroTurn TR proporciona un mecanizado estable en operaciones exigentes. La sujeción de plaquita estable y segura reduce los tiempos de reglaje y permite aplicar mayores datos de corte, lo cual es ideal cuando se trabaja con producciones en serie.



www.sandvik.coromant.com/coroturtr

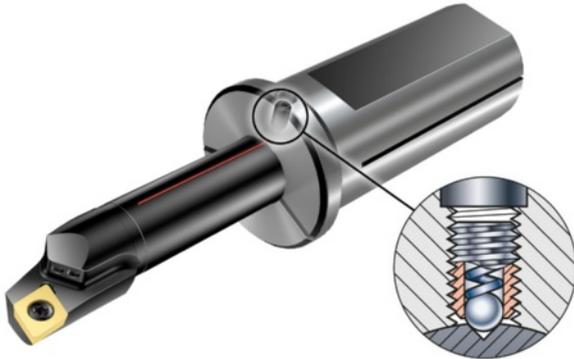
Torneado, perfilado
Diámetro: 6–40 mm (0.236–1.5 pulg.)



EasyFix™

Manguitos para montaje de barras cilíndricas

TIEMPO DE REGLAJE
REDUCIDO



Una solución para CoroTurn® 107 y CoroCut® MB

Siempre la altura central de las plaquitas correcta

EasyFix es una solución para barras de mandrinar cilíndricas que aporta un tiempo de reglaje reducido y una mayor estabilidad. El manguito está montado en un pivote de resorte que encaja en la ranura de la barra, lo cual garantiza la altura central correcta de la plaquita para un intercambio y un ajuste sencillos.



www.sandvik.coromant.com/easyfix

CoroTurn® XS

Mecanizado interior y ranurado frontal

MECANIZADO INTERIOR
DE AGUJEROS MUY
PEQUEÑOS



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Agujeros de gran calidad

Esta herramienta con rectificado de precisión es ideal para la producción de agujeros pequeños de gran calidad. La extensa variedad de adaptadores se ajusta a la mayoría de los tipos de máquinas con cabezal móvil. Las herramientas están diseñadas para un posicionamiento de la plaquita exacto que permite una precisión y repetibilidad elevadas.



Bloqueo de precisión

Gracias a la fija, la plaquita se posiciona con precisión en la barra de mandrinar.



Refrigeración interior

Los portaherramientas están diseñados con suministro de refrigerante interior de gran precisión.



Torneado interior

Diámetro del agujero mín.: 0.3 mm (0.012 pulg.)

Ranurado interior

Profundidad de corte máx.: 2.5 mm (0.1 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 0.78 mm (0.031 pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 4.2 mm (0.165 pulg.)

Perfilado interior

Diámetro del agujero mín.: 0.3 mm (0.012 pulg.)

Roscado interior

Diámetro del agujero mín.: 4.2 mm (0.165 pulg.)

Formas de rosca: M, UN, WH, NPT, TR y formas en V

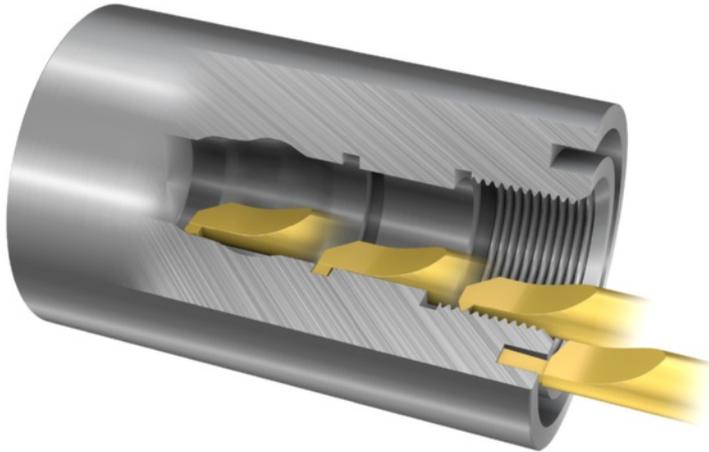
Ranurado frontal

Diámetro de ranura mín.: 6.2–8 mm (0.244–0.315 pulg.)

Profundidad de corte máx.: 2–30 mm (0.08–1.18 pulg.)

Anchura de corte: 1–5 mm (0.04–0.2 pulg.)

Las herramientas también están disponibles para operaciones de tronzado previo.



Las plaquitas con la geometría A están optimizadas para prevenir el atasco de la viruta en agujeros pequeños.

CoroCut® XS

Tronzado y mecanizado exterior



www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Componentes de gran precisión

Las plaquitas CoroCut XS proporcionan fuerzas de corte reducidas gracias a unos filos de corte muy agudos. Esto significa que, con avances bajos, CoroCut XS es excelente para la producción de componentes de gran precisión con tolerancias estrechas.

Además, todas las plaquitas son compatibles con el mismo portaherramientas, lo que reduce el inventario de herramientas.

Disponibilidad de herramientas con refrigerante de gran precisión.
Más información en la página 22.



Tronzado

Diámetro: <8 mm (0.315 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 0.7 mm (0.03 pulg.)

Ranurado exterior

Profundidad de corte máx.: 1.3–3.7 mm
(0.05–0.15 pulg.)

Anchura de corte: 0.5–2.5 mm (0.02–0.098 pulg.)

Torneado exterior

Diámetro: 1–8 mm (0.04–0.315 pulg.)

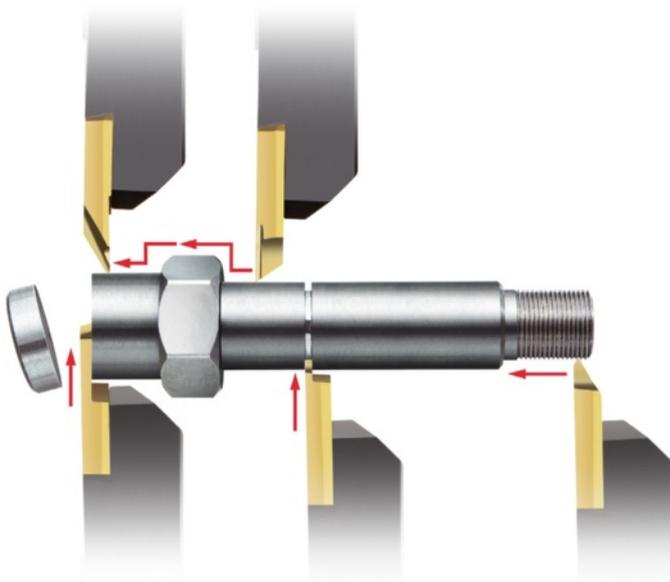
Radio de punta > 0.03 mm (0.001 pulg.)

Torneado, perfilado y torneado inverso

Roscado

Formas de rosca: Métrica y perfil en V 60°

Diámetro: 1–8 mm (0.04–0.315 pulg.)



CoroCut® de 1 y 2 fillos

Primera elección para tronzado y ranurado



ADAPTADOR DE RAÍL
ESTABLE

Mecanizado estable y eficiente

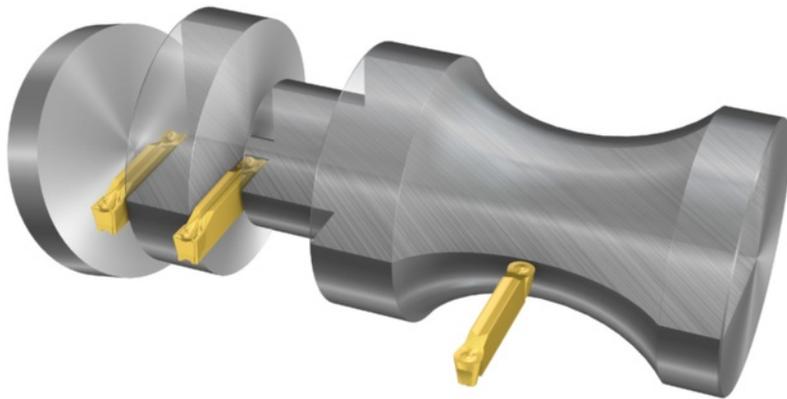
Con una amplia gama de geometrías y calidades especiales para todos los grupos de materiales, CoroCut de 1 y 2 fillos es el sistema de primera elección para el tronzado y ranurado. Los portaherramientas disponen de refrigerante de gran precisión para un buen control de la viruta, un desgaste de la herramienta reducido y un rendimiento muy estable. El rígido adaptador de raíl entre el portaherramientas y la plaquita proporciona una precisión elevada y un mecanizado eficiente.



www.sandvik.coromant.com/corocut1-2



Escoja plaquitas CoroCut de 2 fillos para conseguir el mecanizado más rentable posible



Tronzado

Diámetro: 6–32 mm (0.24–1.25 pulg.)

Anchura de corte: ≥ 1.5 mm (0.06 pulg.)

Ranurado exterior

Profundidad de corte máx.: 6–16 mm
(0.24–0.63 pulg.)

Anchura de corte: 1.5–3 mm (0.06–0.13 pulg.)

Perfilado

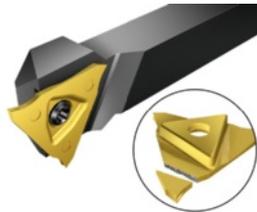
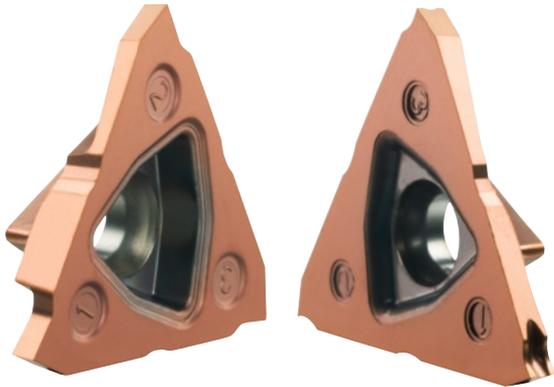
Radios de punta: 1–4 mm (0.04–0.157 pulg.)

Tailor Made

Opción Tailor Made disponible, por ejemplo, para cuando necesite hacer un chaflán en la ranura.

CoroCut® de 3 filos

Tronzado estrecho y ranurado de precisión



Las plaquitas pueden intercambiarse y ajustarse directamente en la máquina. Si se produce una rotura de la plaquita, el mecanismo de sujeción no se verá afectado; solo tendrá que intercambiar la plaquita y poner de nuevo en marcha la máquina.

Ahorros materiales en producciones en serie

Este sistema permite ranurar con precisión hasta las ranuras más pequeñas. Las plaquitas tienen tres filos y todas son compatibles con el mismo portaherramientas, lo que convierte a CoroCut de 3 filos en una solución flexible y rentable. Su mayor efecto es el ahorro de material, en especial, al trabajar con producciones en serie.

Tronzado

Diámetro: 6–12 mm (0.24–0.5 pulg.)
Anchura de corte ≥ 1 mm (0.04 pulg.)

Ranurado exterior

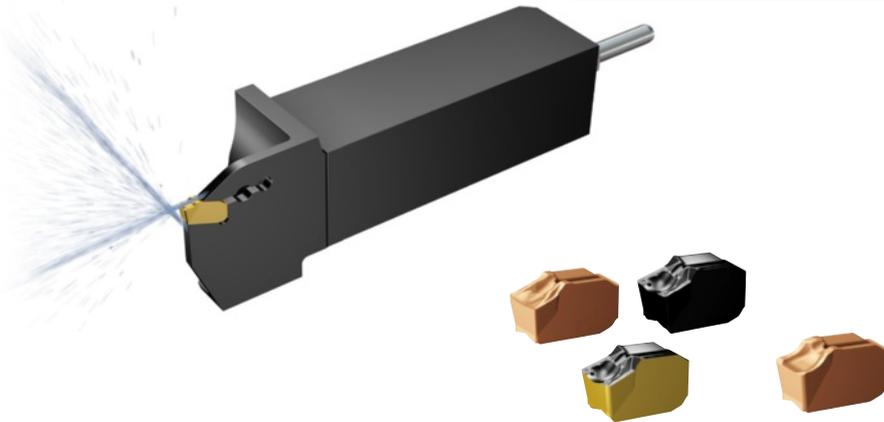
Profundidad de corte máx.: 3–6 mm (0.12–0.24 pulg.)
Anchura de corte: 0.5–3.18 mm (0.02–0.12 pulg.)



CoroCut® QD

Tronzado y ranurado profundo

REFRIGERANTE POR ARRIBA Y ABAJO PARA UN BUEN CONTROL DE VIRUTA Y UNA LARGA DURACIÓN DE HERRAMIENTA



Tronzado

Diámetro: ≥ 20 mm (0.79 pulg.)

Anchura de corte > 1.5 mm (0.06 pulg.)

Ranurado exterior

Profundidad de corte máx.: > 16 mm (0.63 pulg.)

Anchura de corte: 1–3 mm (0.04–0.12 pulg.)



Fiabilidad y manejo sencillo

Para mecanizar componentes con un diámetro superior a 32 mm (1.26 pulg.), CoroCut QD es la primera elección. Las herramientas tienen refrigerante por arriba y por abajo y un mecanismo de sujeción estable que ofrecen un control de la viruta óptimo y un rendimiento seguro. Además, gracias a los adaptadores de refrigerante plug and play y el cambio de plaqueta sencillo, CoroCut QD es fiable y fácil de usar.



www.sandvik.coromant.com/corocutqd

CoroCut® MB

Ranurado, roscado y torneado interior



Combinelas con EasyFix™ para disfrutar de un ajuste de la plaquita sencillo y menos vibraciones. Ver la página 27.

Torneado interior

Torneado, perfilado, mandrinado a tracción, tronzado previo
Diámetro del agujero mín.: 10 mm (0.394 pulg.)

Ranurado interior

Profundidad de corte máx.: 8 mm (0.315 pulg.)
Anchura de corte: ≥ 0.73 mm (0.029 pulg.)

Mecanizado interior de gran precisión

Los agudos filos de corte de CoroCut MB son perfectos para el mecanizado interior con requisitos de calidad elevados, con un avance y una velocidad reducida. El sistema se ajusta fácilmente y proporciona un reglaje e intercambio rápido de las herramientas y las plaquitas, manteniendo el tiempo muerto de la máquina al mínimo.

Para los voladizos largos, hay disponibles mangos de acero y mangos de metal duro de hasta 5.5 veces el diámetro de la barra.

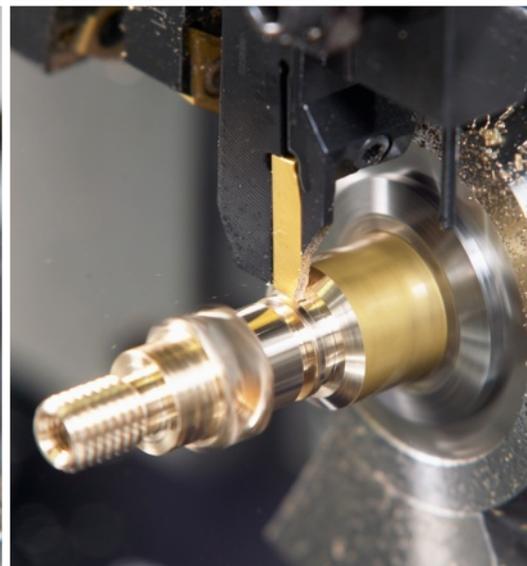
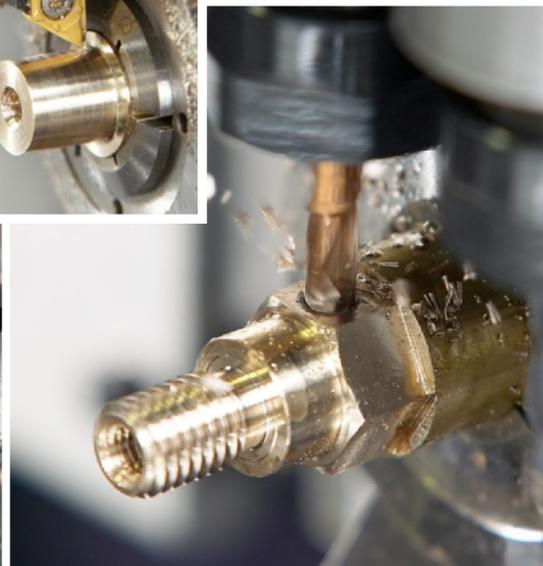
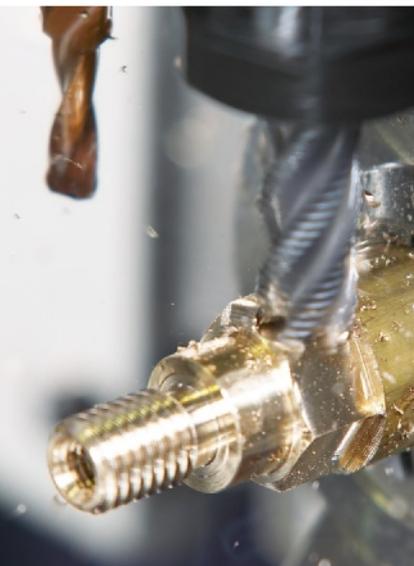
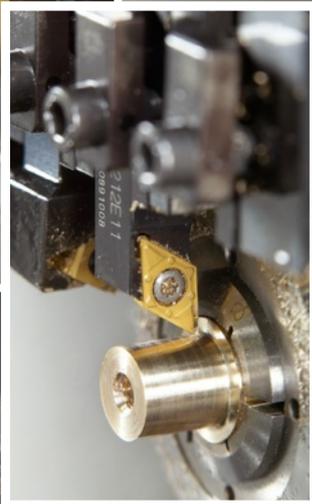
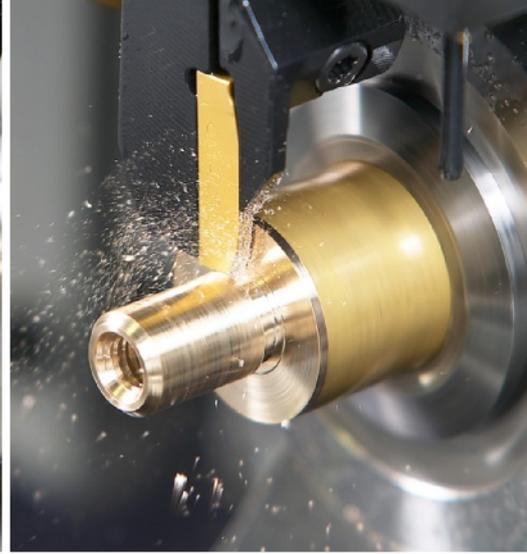
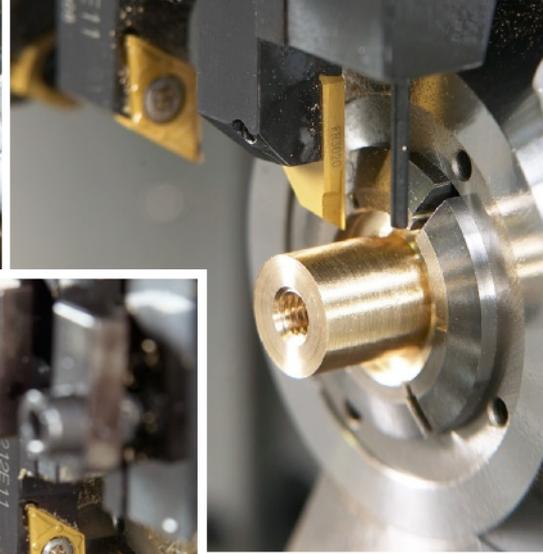
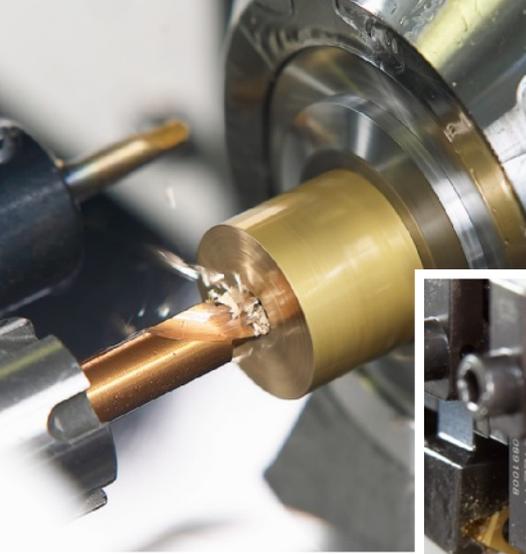
Ranurado frontal

Diámetro de ranura mín.: 12 mm (0.47 pulg.)
Profundidad de corte máx.: 1.5–10 mm (0.06–0.394 pulg.)
Anchura de corte: 1–4 mm (0.04–0.157 pulg.)

Roscado interior

Pasos: 0.5–3 mm (32–8 roscas/pulg.)
Diámetro del agujero mín.: 10 mm (0.394 pulg.)
Formas de rosca: M, UN, NPT, TR, AC, SA





CoroThread® 266

Primera elección para torneado de roscas



EL SISTEMA DE BLOQUEO
iLOCK™ DE PRECISIÓN
PREVIENE EL MOVIMIENTO
DE LA PLAQUITA



Las plaquitas multi-diente funcionan muy bien cuando se requiere una productividad muy elevada, y las plaquitas de la geometría F están optimizadas para las fuerzas de corte bajas y el mecanizado de materiales sin tratar.

Roscado muy productivo

En el torneado de roscas, CoroThread 266 tiene una solución para cada componente. El sistema de tres filos incluye casi cualquier perfil de rosca y la excelente estabilidad de la plaquita garantiza una gran calidad de la rosca, a la vez que permite aplicar mayores datos de corte.

Perfiles de rosca



Perfil completo



Perfil en V



Multi-diente

Roscado

Diámetro: 8–40 mm (0.315–1.57 pulg.)

Diámetro del agujero mín.: 12 mm (0.472 pulg.)

Pasos: 0.5–8 mm (32–3 roscas/pulg.)

Formas de rosca:

M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC, SA



CoroMill® 325

Roscado con cabezal giratorio de componentes esbeltos



COMPONENTE TÍPICO:
TORNILLO ÓSEO



Roscado exterior

Para máquinas con cabezal móvil equipadas con unidades de accionamiento PCM, Jarvis, Star, Tsugami, Tornos o WTO



Roscas de gran calidad

El proceso de roscado con cabezal giratorio ofrece roscas de gran calidad al mecanizar roscas exteriores en componentes esbeltos. Los anillos de roscado con cabezal giratorio están disponibles para diferentes unidades de transmisión en la mayoría de las máquinas con cabezal móvil. Hay disponible una pequeña gama de plaquitas para formas de rosca HA y HB y soluciones especiales a la medida del componente específico.



www.sandvik.coromant.com/coromill325

CoroMill® Plura

Fresas de ranurar integrales



Serie 2: herramientas con geometrías y calidades optimizadas para materiales y aplicaciones específicos que maximizan el rendimiento por minuto.

Serie 1: herramientas diseñadas para ofrecer un rendimiento elevado y un mecanizado seguro en distintas aplicaciones, tamaños, formas y materiales de pieza, aprovechando al máximo la máquina.



www.sandvik.coromant.com/coromillplura

Componentes de gran calidad

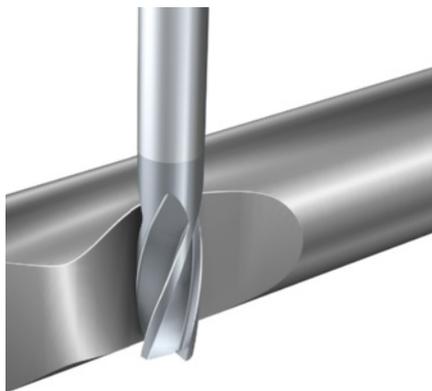
CoroMill Plura cuenta con fresas de ranurar que permiten superar múltiples retos diferentes, como el espacio de la viruta, la estabilidad y la calidad del componente.

La extensa gama abarca desde micro-fresas de punta esférica y de roscar hasta fresas de escuadrar y planear básicas.



Fresado de ranuras, fresado en escuadra, fresado de perfiles, planeado, achaflanado, mecanizado en rampa, interpolación helicoidal, mecanizado en plunge, roscado interior, torno-fresado





VIBRACIÓN REDUCIDA

Fresado lateral de gran avance

Haga volar las virutas a toda velocidad con las fresas de ángulo helicoidal irregular diseñadas para reducir la vibración en las operaciones de fresado lateral de gran avance. Además, la baja vibración facilita una vida útil de la herramienta prolongada y un excelente acabado superficial. Utilice toda la longitud de corte para conseguir el mejor régimen de arranque de metal.



www.sandvik.coromant.com/coromillplurahighfeedsidemilling

Tailor Made

Opción Tailor Made disponible.
Ejemplo: optimice la longitud de la herramienta para mantener el voladizo al mínimo.



Fresas especiales para materiales no férreos

- Larga vida útil de la herramienta con altas velocidades de arranque de material
- Excelente evacuación de la viruta gracias a los desahogos pulidos con un amplio espacio para la viruta
- La faceta cilíndrica especial reduce la vibración de la herramienta y ofrece menos problemas de formación de viruta y un acabado superficial brillante
- Disponible con mangos subdimensionados para una flexibilidad y un alcance máximos



www.sandvik.coromant.com/coromillpluraision

CoroMill® 316

Sistema de fresado de cabeza intercambiable



CAMBIE LA CABEZA EN
UNOS POCOS SEGUNDOS



www.sandvik.coromant.com/coromill316

Fresado flexible

Las cabezas intercambiables son una alternativa rentable a las fresas de ranurar de metal duro integral. El mismo portaherramientas es compatible con muchos tipos de cabeza, lo cual ofrece flexibilidad en una variedad de operaciones de fresado.

El acoplamiento Coromant EH (cabeza intercambiable) ofrece fiabilidad y precisión entre la cabeza y el mango. Es fácil de manejar y la cabeza puede cambiarse en unos pocos segundos.

Fresado de ranuras, fresado en escuadra, fresado de perfiles, planeado, achaflanado, mecanizado en rampa, interpolación helicoidal, mecanizado en plunge



CoroMill® 490

Fresa de planear y escuadrar para perfiles de precisión



ESTABLE ACOPLAMIENTO
COROMANT EH
CON SISTEMA DE
AUTOCENTRADO

Fresado en escuadra, fresado en escuadra repetido, interpolación circular, planeado, fresado de ranuras

Diámetro: 20–32 mm (0.75–1.25 pulg.)



Solución productiva con un manejo sencillo

CoroMill 490 es una fresa de plaquita intercambiable que ofrece un fresado en escuadra de gran precisión muy rentable. El acoplamiento EH aporta una estabilidad que permite aplicar datos de corte y tasas de arranque de metal elevados.

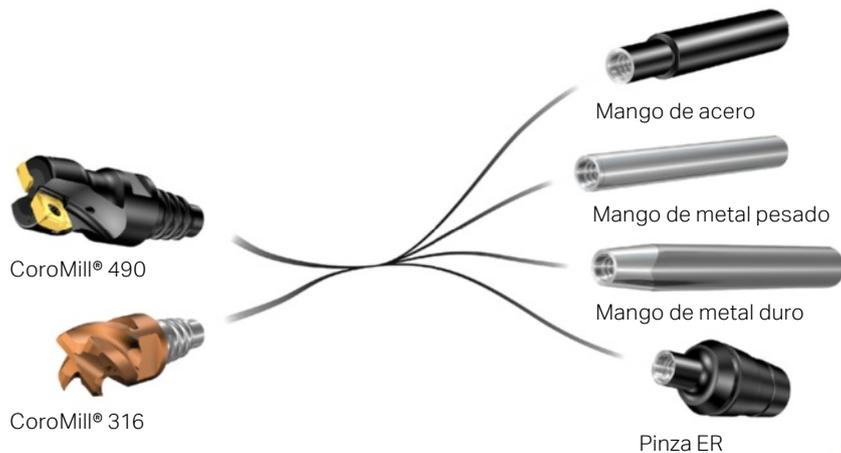
En el mecanizado de piezas pequeñas, se recomienda utilizar el cuerpo de la fresa con una pinza ER integrada o un porta-herramientas cilíndrico.



www.sandvik.coromant.com/coromill490

Sistema modular Coromant EH

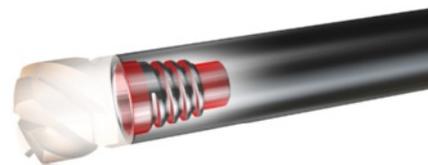
Mandrinado y fresado de piezas pequeñas



Flexibilidad de herramientas

El sistema modular Coromant EH aumenta la flexibilidad de sus herramientas con un inventario reducido. El acoplamiento robusto ofrece una gran seguridad y permite cambios de herramienta rápidos y sencillos.

Coromant EH incluye una amplia gama de cabezas de metal duro, fresas intercambiables, cabezas de mandrinado, adaptadores de máquina integrados y mangos diferentes.



El acoplamiento Coromant EH tiene un tornillo de autocentrado que facilita el montaje de las cabezas. El acoplamiento cuenta con un tope físico que permite notar cuándo la cabeza está bien ajustada y ayuda a no sobrecargar la sujeción.



Pinzas ER con acoplamiento Coromant EH o CoroMill® 327



SUJECIÓN DE
HERRAMIENTA ESTABLE
Y SEGURA

Adaptadores de máquina integrados

La corta longitud de centraje de la pinza ER y la cabeza de la fresa permite el mecanizado con una vibración reducida y una gran productividad.

Las pinzas ER integradas en tamaños ER11–ER16 para CoroMill 327 y ER16 para Coromant EH ofrecen una solución fácil de usar para herramientas accionadas en máquinas con cabezal móvil.

Combínelas con la amplia gama de distintas cabezas de fresado con acoplamiento Coromant EH o CoroMill 327.



www.sandvik.coromant.com/coromanteh



www.sandvik.coromant.com/coromill327

CoroMill® 327

Ranurado, roscado y planeado



ALTA PRODUCTIVIDAD
CON SEIS FILOS



www.sandvik.coromant.com/coromill327

Planeado veloz

En el mecanizado de piezas pequeñas, CoroMill 327 ofrece un planeado productivo, ideal para las producciones de series grandes. Estas fresas también son una buena elección para el ranurado y el fresado de roscas.

Combine las cabezas con las pinzas ER integradas para un manejo sencillo y cambios de herramientas rápidos en máquinas con cabezal móvil.

Fresado de ranuras, ranurado de circlips, fresado de roscas, achaflanado, planeado

Tres o seis dientes

Diámetro: 9.7–34.7 mm (0.382–1.366 pulg.)



CoroDrill® R840

Broca de metal duro integral para todos los materiales



PRIMERA ELECCIÓN PARA
DIÁMETROS PEQUEÑOS

Diámetro: 0.3–2.90 mm (0.012–0.114 pulg.)

Profundidades de taladrado: 2–7 × diámetro de la broca

Tolerancia de agujero: IT8–10



Agujeros pequeños de precisión

CoroDrill R840 es su primera elección para el mecanizado de piezas pequeñas y cubre diámetros de agujero a partir de 0.3 mm (0.012 pulg.). Esta broca de metal duro integral está indicada para el taladrado en todos los materiales y ha sido diseñada para agujeros de precisión de la tolerancia IT 8–10.



www.sandvik.coromant.com/corodrillr840

CoroDrill® 460

Alto rendimiento en una amplia gama de materiales



CON PASO Y CHAFLÁN
TAILOR MADE

Tailor Made

Opción de paso y chaflán
Tailor Made para impulsar su
productividad

Taladrado de alto rendimiento

CoroDrill 460 es una broca de alto rendimiento para varios tipos de aplicaciones que puede utilizarse en una extensa gama de materiales. Ofrece una gran capacidad de uso y flexibilidad. Con esta broca versátil, se reduce el inventario y se consigue una mayor flexibilidad de la máquina, minimizando así el tiempo de reglaje de la misma.



www.sandvik.coromant.com/corodrill460

Diámetro: 3–20 mm (0.118–0.787 pulg.)

Profundidades de taladrado: 2–8 × diámetro de la broca

Tolerancia de agujero: IT8-IT9



CoroDrill® 860

Máximo rendimiento en materiales específicos



Profundidades de taladrado: 3–8 ×
diámetro de la broca

Tolerancia de agujero:
-PM y -NM: IT8–IT9
-MM: IT6–IT8



Tailor Made

Disponible como opción Tailor Made en
tamaños intermedios de hasta 20 mm
(0.787 pulg.)

860 -PM para aceros
3–20 mm (0.118–0.787 pulg.)

860 -NM para materiales no féreos
3–20 mm (0.118–0.787 pulg.)

860 -MM para acero inoxidable
3–16 mm (0.118–0.629 pulg.)

CoroDrill® R846 para superaleaciones termorresistentes
3–16 mm (0.118–0.629 pulg.)

Mecanizado de luz verde

CoroDrill 860 es una broca de metal duro integral muy productiva para acero, acero inoxidable y aluminio. Con una excelente evacuación de la viruta en materiales de viruta larga y corta, esta broca ofrece un mecanizado de luz verde a altas velocidades de penetración.



www.sandvik.coromant.com/corodril860

CoroDrill® 861

Taladrado de agujeros profundos de hasta $30 \times$ el diámetro



www.sandvik.coromant.com/corodrill861

Gran velocidad de penetración

CoroDrill 861 ofrece una gran estabilidad, esencial para el taladrado de agujeros de hasta 3 mm (0.118 pulg.) de diámetro. Está indicada para acero, acero inoxidable y aluminio en el área del mecanizado de piezas pequeñas y está optimizada para una variedad de exigencias típicas en las aplicaciones de mecanizado de agujeros profundos. Permite alcanzar grandes velocidades de penetración en agujeros de hasta 30 veces el diámetro, sin interrupción.

Profundidades de taladrado y diámetro:

12 × D: 3–20 mm (0.118–0.787 pulg.)

15 × D: 3–12 mm (0.118–0.472 pulg.)

20 × D: 3–12 mm (0.118–0.472 pulg.)

30 × D: 3–8 mm (0.118–0.315 pulg.)

Tolerancia de agujero: H8–H9



CoroDrill® 862

Micro-taladrado de hasta 12 × el diámetro de profundidad



Diámetro: 1.85–2.95 mm (0.073–0.116 pulg.)

Profundidades de taladrado: 8–12 × diámetro de la broca

Tolerancia de agujero: IT8–IT9



Excelente evacuación de la viruta

CoroDrill 862 ofrece un rendimiento superior en agujeros de hasta 2.95 mm (0.116 pulg.) de diámetro. Esta broca de metal duro integral con refrigerante a través presenta un fino y efectivo recubrimiento que contribuye a conservar la geometría del filo. Además, proporciona una superficie suave para garantizar una excelente evacuación de la viruta.



www.sandvik.coromant.com/corodrill862

CoroTap™ 200 y CoroTap™ 300

Para agujeros pasantes y ciegos



CON GEOMETRÍA MULTI-
MATERIAL -XM

Solución de roscado flexible

CoroTap con la geometría -XM es una solución de roscado multifuncional fácil de elegir, para una amplia gama de materiales.

Con machos de entrada corregida para agujeros pasantes y de estría helicoidal para agujeros ciegos, la geometría -XM está disponible en diferentes calidades para varios tipos de roscas. Estos machos flexibles están diseñados para ofrecer una alta productividad y una prolongada vida útil de la herramienta en la mayoría de los materiales.



Vea aquí a nuestra oferta de roscado completa

www.sandvik.coromant.com/taps

CoroTap 200

- Machos de entrada corregida para agujeros pasantes
- Diseño robusto debido a las estrías poco profundas
- Las estrías solo se utilizan para el refrigerante, no para la evacuación de la viruta



Gama de roscado: M2-M30

Profundidad de hasta $2.5 \times$ diámetro

Tolerancias con -XM:

6G, 6H, 2B, 3B



CoroTap 300

- Machos de estría helicoidal para agujeros ciegos
- Ángulos helicoidales diferentes para aplicaciones diferentes
- Las estrías se utilizan para el refrigerante y para la evacuación de la viruta
- Profundidades de roscado diferentes según la aplicación y la geometría

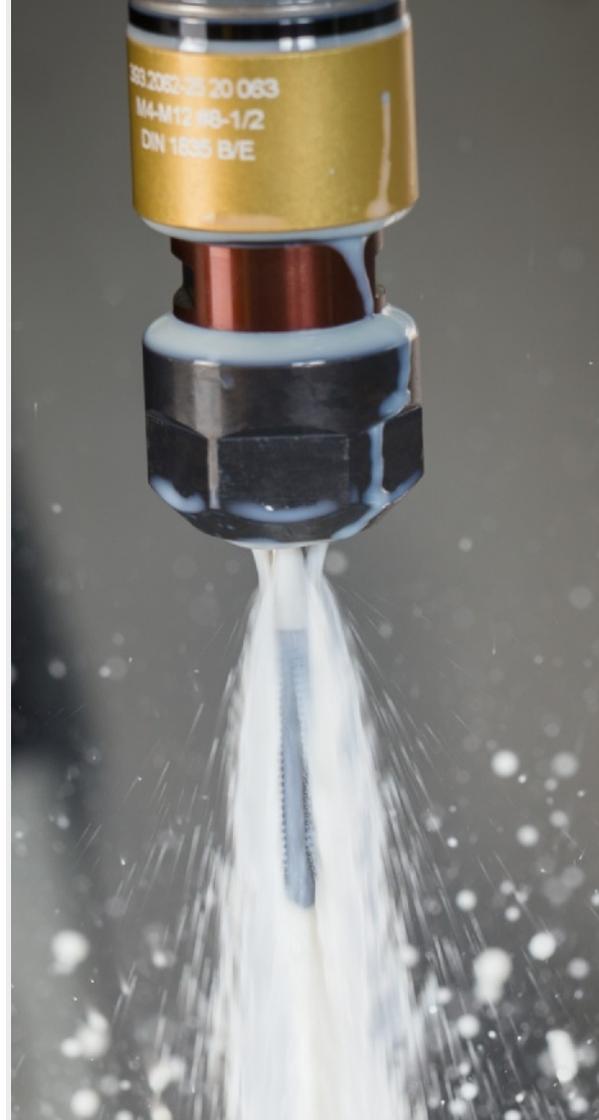


Gama de roscado: M2-M36

Profundidad de hasta $2.5 \times$ diámetro

Tolerancias con -XM:

6G, 6H, 2B, 3B





CoroGuide® 2.0

Especifique el material, la tarea y los parámetros para recibir la recomendación que mejor se ajusta a sus necesidades.



www.sandvik.coromant.com/coroguide



Primera elección

¿Se dedica al torneado? Deje que la aplicación Primera Elección le aconseje cómo empezar a mecanizar. Elija su aplicación y obtenga una recomendación de herramienta.



www.sandvik.coromant.com/firstchoice



¡Equipe su máquina con cabezal móvil!

Elija de entre los 28 kits de herramientas diferentes en función del tipo de la máquina, el tamaño y la operación. Para Citizen, Star y Tsumami.



www.sandvik.coromant.com/startuptoolkits

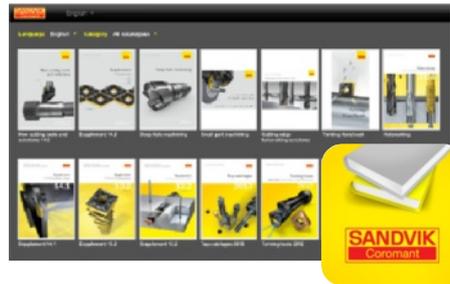
Para pedir sus herramientas...

Online, versión impresa o digital: hay muchas maneras de encontrar la gama completa y pedir sus herramientas.



www.sandvik.coromant.com

Encuentre la gama más actual en nuestra página web.



Publicaciones

La biblioteca digital ahora está disponible tanto online como offline.



Catálogos impresos

Utilice los catálogos y suplementos de Sandvik Coromant.

www.sandvik.coromant.com/publications



Póngase en contacto
con nosotros

www.sandvik.coromant.com/contact