



Presseinformation

Zur unmittelbaren Veröffentlichung – 9. August 2011

CoroMill® 326: Neue Gewindefräser für kleine Bohrungen

Erleichtertes Innengewindefräsen und Anfasen in kleinen Bohrungen

Die Herstellung von Gewinden oder Fasen in kleinen Bohrungen auf einem Bearbeitungszentrum oder einer Fräsmaschine ist aufgrund der benötigten Fräsergröße, der erforderlichen Ausschnitte und Reichweiten und der hohen Ansprüche an Präzision und Zerspanungsleistung extrem kompliziert. Als Antwort auf die steigende Nachfrage nach optimierten Lösungen in diesem Bereich hat Sandvik Coromant jetzt seinen neuen CoroMill 326 vorgestellt.

Geeignet für Bohrungen ab einer Größe von 6 mm, überzeugt der CoroMill 326 mit seinen drei Schneiden, die für hohe Zerspanungsraten sorgen – und das sowohl beim Innengewindefräsen als auch beim Anfasen und Rückwärtsfasen. Darüber hinaus ermöglicht der Fräser mit seinen hochpräzise geschliffenen Profilen und sehr scharfen Schneidkanten einen gleichmäßigen Zerspanungsvorgang und zuverlässige Genauigkeit bei niedrigen Schnittkräften.

Innengewindefräsen gewinnt an Bedeutung

Innengewindefräsen in kleinen Bohrungen wird immer beliebter, da mit dieser Bearbeitungsform Probleme mit der Spankontrolle überwunden werden können. Das Gewindebohren in kleinen Durchmessern kann Spananhäufungen um den Gewindebohrer erzeugen, aus denen zu große Gewinde oder fehlerhafte Bohrungen in den Bauteilen resultieren. Umgekehrt produzieren Gewindefräser, die die Bohrung ansteigend und spiralförmig bearbeiten, kurze, kontrollierbare Späne, die durch den Einsatz von Kühlmittel oder Druckluft ohne Weiteres aus der Bohrung entfernt werden können. Das Gewindefräsen mit dem CoroMill 326 hat gegenüber dem Gewindebohren zahlreiche Vorteile, weil er sowohl Sack- und Durchgangsbohrungen als auch rechts- und linksdrehende Gewinde sowie verschiedene Größen mit gängigen Gewindesteigungen produzieren kann. Da mit dem CoroMill 326 Standardgewinde, 45°-Fasen und auch Teilgewindeprofile hergestellt werden können, bietet er dem Anwender durch diese Vielseitigkeit nicht nur eine hohe Flexibilität, sondern ist auch besonders kosteneffizient. Darüber hinaus kann er aufgrund seiner flachen Unterseite komplette Gewinde, die sehr dicht an die Unterseite der Sackbohrung heranreichen, bearbeiten.

Der Erfolg des neuen CoroMill 326-Fräasers basiert auf der Vollhartmetall-Sorte GC1025 mit verschleißfester PKD-Beschichtung, die sowohl längere Standzeiten als auch höhere Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten ermöglicht. Die für alle ISO-Materialien (ISO-P, -M, -K, -N, -S und -H) geeigneten CoroMill 326-Fräser sind in Durchmessern ab 5,8 mm

und – mit Weldon-Schaft – einer Reichweite von bis zu 35 mm erhältlich. Für optimale Präzision und Stabilität empfiehlt Sandvik Coromant den Einsatz des Hydro-Grip® Pencil-Spannfutters.

Die neuen Fräser sind Teil des Angebots von Sandvik Coromant für leistungsfähiges Gewinde- und Fasfräsen, das auch den neuen CoroMill 327, den CoroMill 328 und den CoroMill Plura umfasst, mit denen sich ebenfalls erhebliche Kosteneinsparungen und Produktivitätssteigerungen realisieren lassen.



Sowohl bei Innengewindefräsen als auch beim Anfasen und Rückwärtsfasen profitieren die Nutzer des CoroMill 326 von Sandvik Coromant von drei Schneidkanten für hohe Zerspanungsraten

Über Sandvik Coromant

Sandvik Coromant ist der weltweit führende Anbieter von Zerspanungswerkzeugen und -systemen für die Metallindustrie und ist in 130 Ländern weltweit vertreten. Mit mehr als 20 hochmodernen Productivity Centern bietet das Unternehmen seinen Kunden und Mitarbeitern kontinuierliche Fortbildungsmöglichkeiten zu Zerspanungslösungen und Methoden der Produktivitätssteigerung. Sandvik Coromant ist Teil des Geschäftsbereiches Tooling der Sandvik Gruppe. Die Deutschland-Zentrale von Sandvik Coromant ist in Düsseldorf, deutsche Produktionsstätten sind in Wernshausen und Renningen.

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/de