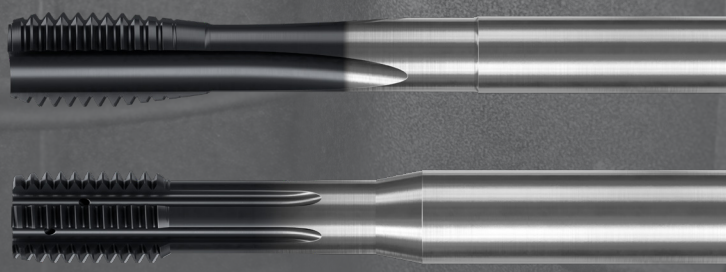
CoroTap® 100 e CoroTap® 400

Otimizados para alumínio

Rosqueamento seguro de alumínio de alta qualidade



Com frequência, o rosqueamento é a última operação em sua peça e os principais fatores para o sucesso da usinagem são a segurança do processo e a vida útil previsível da ferramenta.

As novas gerações do CoroTap® 100 e do CoroTap® 400, otimizados e desenvolvidos para usinagem de alumínio, atendem a essas exigências e fornecem roscas de alta qualidade a um baixo custo por peça.

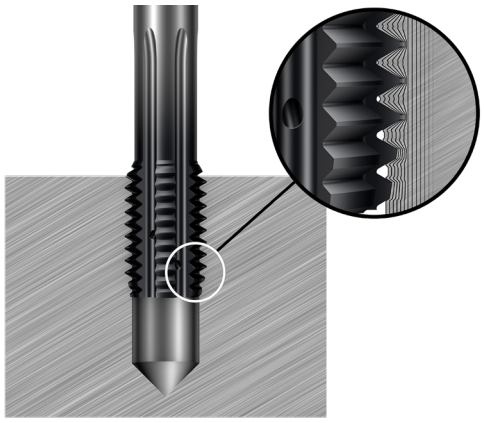
Reduza seu custo por peça

Com substrato e cobertura otimizados, esses machos são extremamente especializados para aplicações em alumínio, fornecendo:

- Melhoria significativa da vida útil das ferramentas, o que implica em menor consumo e redução do inventário de ferramentas
- A capacidade de usar velocidades de corte mais altas
- Aumento da produtividade que resulta em menor custo por peça
- Maior segurança do processo e vida útil confiável e consistente da ferramenta para facilitar a análise de custo por peça

CoroTap® 100

- Macho com canal reto
- Macho de corte
- Para furos cegos e passantes
- Aprovado para a maioria das indústrias



CoroTap® 400

- Macho laminador
- Solução sem cavacos
- Para furos cegos e passantes
- Desenho estável = menor risco de quebra

Aplicação

- Para furos cegos e passantes em alumínio
- Segmentos e peças do setor:
  - Automotivo: Bloco do motor, cabeçote, carcaça da transmissão, chapas de suporte
  - E-mobility: Carcaça do motor elétrico, carcaça de transmissão, suporte da bateria
  - Engenharia geral

Recursos e benefícios, CoroTap® 100

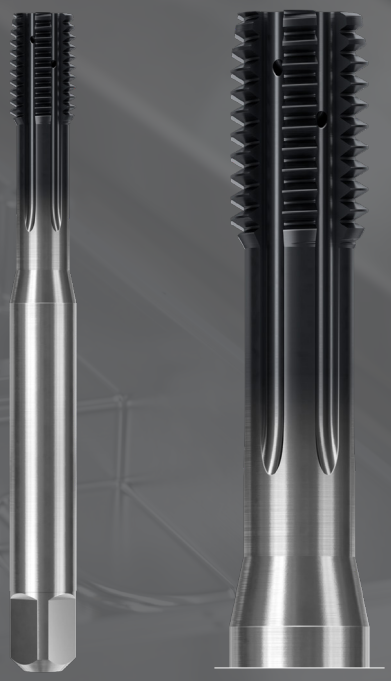
- O arredondamento refinado da aresta ajuda a remover rebarbas e melhora o acabamento superficial
- Geometria otimizada que resulta em menos entupimento por cavacos e menos quebras de ferramentas
- Uma combinação favorável de espessura do núcleo, ângulos de saída/alívio e largura da fase para uma geometria ideal do canal com excelente escoamento de cavacos
- Um chanfro traseiro melhora a capacidade de rosqueamento em furos profundos
- Refrigeração axial para excelente escoamento de cavacos em aplicações em furos cegos

O

Otimizado

Recursos e benefícios do CoroTap® 400

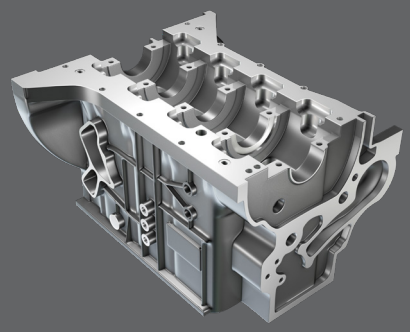
- Formato de ressalto otimizado desenvolvido para usinagem de alumínio
- Tratamento superficial com baixo coeficiente de atrito para um acabamento superficial liso e polido da rosca
- Redução do comprimento da rosca significa menor contato com o material, o que reduz o consumo de energia e o torque
- Furos de refrigeração escalonados para um excelente fluxo de líquido de refrigeração na zona de formação de roscas e um processo de formação seguro



O

Otimizado

Principais peças

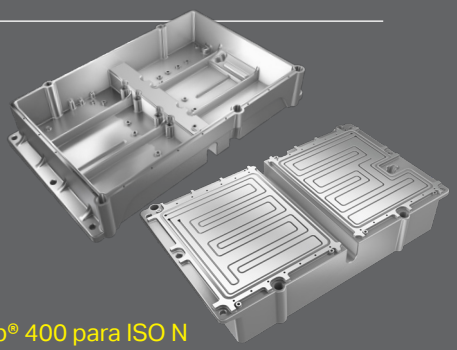


Peça: Bloco do motor
Material da peça: Alumínio, N1.3.C.AG (AlSi9Cu(Fe) 9% silício)
Operação: Rosqueamento com macho
Máquina: GROB G500 ou G700

	CoroTap® 100 para ISO N	CoroTap® 400 para ISO N
Ferramenta	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1PC (HSS-E-PM)
v_c m/min (pés/min)	45 (148)	50 (164)
Vida útil da ferramenta	**20000 furos**	**30000 furos**
Custo por furo	**€ 0,003784**	**€ 0,004292**

Baixo custo por peça

Um bloco de motor típico de alumínio pode ter até 12 roscas diferentes na estrutura e cerca de 12% do total das ferramentas usadas no processo de produção são ferramentas de rosqueamento. O rosqueamento com macho é o processo que mais consome tempo na produção de blocos do motor de alumínio. Qualquer aumento na produtividade e redução no custo por peça trará benefícios.



Peça: Rack da bateria
Material da peça: Alumínio, N1.3.C.UT (família Al-Si-Mg-Cu série 6000)
Operação: Rosqueamento com macho
Máquina: GROB G500 ou G700

	CoroTap® 100 para ISO N	CoroTap® 400 para ISO N
Ferramenta	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1BC (metal duro)
v_c m/min (pés/min)	45 (148)	60 (197)
Vida útil da ferramenta	**20000 furos**	**100000 furos**
Custo por furo	**€ 0,003784**	**€ 0,003863**

Baixo custo por peça

As principais preocupações e exigências ao usar machos de corte incluem a qualidade da rosca, a confiabilidade e o escoamento de cavacos. O CoroTap® 100 e o 400 for ISO N garantem a melhor produtividade e vida útil das ferramentas e os projetos robustos dos machos atendem às rigorosas exigências de segurança de produção do processo.

www.sandvik.coromant.com/corotap100
www.sandvik.coromant.com/corotap400

Escritório central:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Suécia
E-mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:314 pt-BR © AB Sandvik Coromant 2023