

The background image is a high-contrast, close-up photograph of a dark-colored drill bit cutting through a metal workpiece. The drill bit is positioned vertically, and the cutting process is captured in a way that highlights the sharp edges and the removal of metal chips. The lighting is dramatic, with deep shadows and bright highlights on the metallic surfaces.

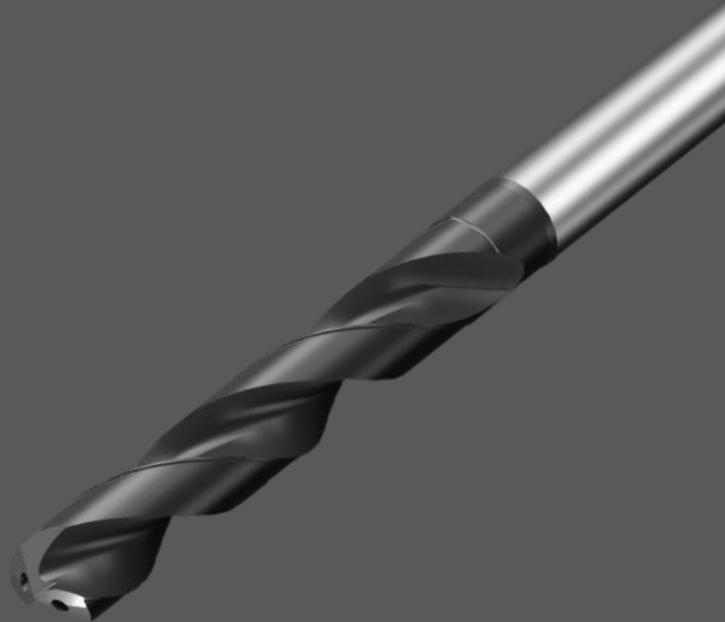
CoroDrill® 860 con geometria -SM

Foratura a elevata sicurezza dei materiali ISO S

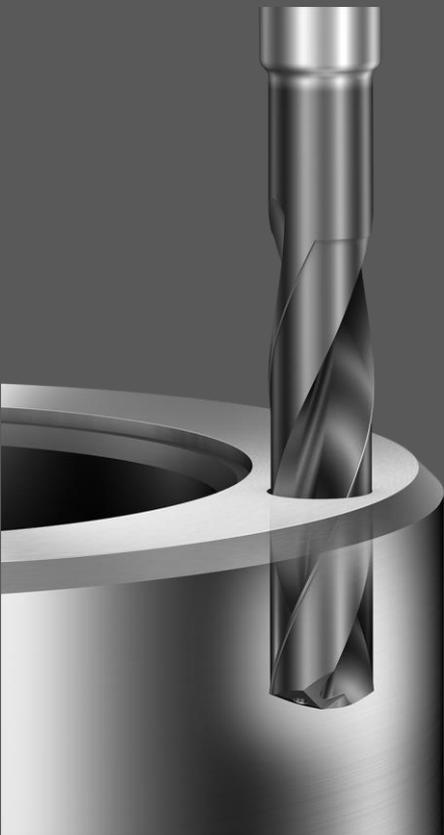
Una punta robusta per i materiali tenaci

CoroDrill® 860 con geometria -SM offre una solida sicurezza del processo e prestazioni di foratura ripetibili su materiali tenaci quali, ad esempio, le superleghe resistenti al calore (HRSAs), il titanio e Inconel.

La punta è stata progettata pensando ai settori industriali che richiedono processi rigorosi e qualità elevatissime, come la produzione di scatole motore aerospaziali, le valvole nel settore petrolio e gas, ecc.



Caratteristiche e vantaggi



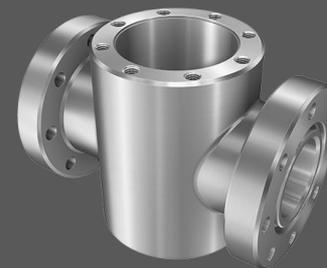
- Un tagliente regolare dotato di un rivestimento del tutto nuovo garantisce ad ogni operazione prestazioni affidabili e ripetibili
- Dotato di una nuova qualità che offre eccellente resistenza all'usura per una migliore durata utensile e costo per foro inferiore
- Il disegno robusto e l'eccellente precisione dimensionale migliorano in modo significativo la tolleranza del foro finito e riducono il danno sui componenti

Applicazione

- Soluzione ottimizzata per la generazione di fori corti su superleghe resistenti al calore (HRSA), titanio e Inconel
- Componenti e caratteristiche del settore aerospaziale quali mozzi, spianature di flange e valvole di sfiato, scatole, disco turbina a bassa e alta pressione, blisk ecc.
- Altre applicazioni che richiedono sicurezza e stabilità di processo, come nel caso dei componenti valvola del settore petrolio e gas

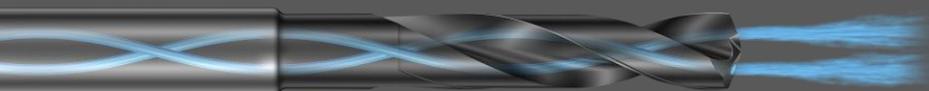
S

Campi di applicazione ISO



Assortimento

	Tipo di punta	Rapporto lunghezza/ diametro	Gamma diametri	Refrigerante	Stelo	Qualità
Offerta standard	Tipo 1 (diametro singolo)	2–5xDC	3–16 mm (0,118–0,630 poll.)	Solo per uso interno	MQL HA	GC1210



Tailor Made

Vasto assortimento di utensili Tailor Made che offre numerose opportunità di ottimizzazione del processo di taglio

Prestazioni

Componente:	Anello di prova
Materiale:	ISO-S2.0.Z.AG (superlega di nichel)
Operazione:	Foratura
Macchina:	DMU 125FD duo block

	CoroDrill® 846	CoroDrill® 860 con geometria -SM
<i>n</i> , giri/min	1219	1219
<i>v_c</i> , m/min (piedi/min)	23 (75,46)	23 (75,46)
<i>f_z</i> mm (poll.)	0,05 (0,0019)	0,05 (0,0019)
N. di fori	30	90

+300%

Durata utensile

Prestazioni

Componente:	Anello di prova
Materiale:	Inconel 718 invecchiato
Operazione:	Foratura
Macchina:	DMU 125FD duo block

	CoroDrill® 846	CoroDrill® 860 con geometria -SM
<i>n</i> , giri/min	1640	1640
<i>v_c</i> , m/min (piedi/min)	21 (68,90)	21 (68,90)
<i>f_z</i> mm (poll.)	0,05 (0,0019)	0,05 (0,0019)
N. di fori	78	204

+260%

Durata utensile

Prestazioni

Componente:	Anello di prova
Materiale:	Inconel 718 temprato
Operazione:	Foro passante
Macchina:	Daewoo CNC verticale

	CoroDrill® 846	CoroDrill® 860 con geometria -SM
<i>n</i> , giri/min	1115	1115
<i>v_c</i> , m/min (piedi/min)	35 (114,83)	35 (114,83)
<i>f_z</i> mm (poll.)	0,08 (0,0031)	0,08 (0,0031)
N. di fori	240	284

+18%
Durata utensile



