



SANDVIK
Coromant

CoroTap[®] 100 y CoroTap[®] 400

Optimizados para aluminio

Roscado de aluminio de calidad y seguro

El roscado suele ser la última operación del componente y los factores clave para mecanizar con éxito son la seguridad del proceso y la vida útil predecible.

CoroTap[®] 100 y CoroTap[®] 400 de siguiente generación, optimizados y desarrollados para mecanizar aluminio, cumplen estos requisitos y proporcionan roscas de alta calidad a un bajísimo coste por pieza.



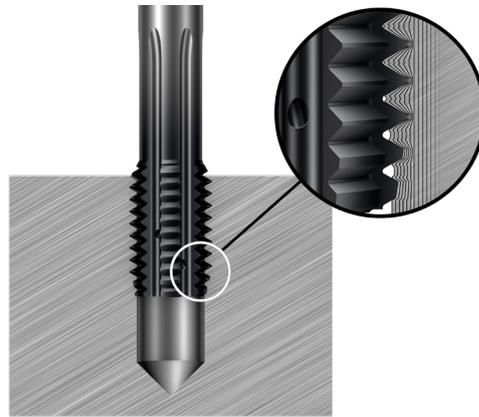
Authorized distributor:

CASMAN

Menor coste por pieza

Con un sustrato y recubrimiento optimizado, estos machos especializados van dirigidos específicamente a las aplicaciones de aluminio, proporcionando:

- Una vida útil muy superior, con un menor consumo de herramientas e inventario reducido.
- La capacidad de usar mayores velocidades de corte.
- Mayor productividad que resulta en menor coste por pieza.
- Seguridad del proceso mejorada y vida útil consistente para un análisis de coste por pieza simplificado.



CoroTap® 100

- Macho de corte recto
- Macho de corte
- Para agujeros ciegos y pasantes
- Válido para la mayoría de las industrias

CoroTap® 400

- Macho de conformación
- Solución sin viruta
- Para agujeros ciegos y pasantes
- Diseño estable = menor riesgo de rotura

Aplicación

- Para agujeros ciegos y pasantes en aplicaciones de aluminio.
- Segmentos industriales y componentes:
 - Automoción: bloque de cilindros, culata, alojamiento de la transmisión, bancada
 - Electromovilidad: alojamiento de motor eléctrico, carcasa de transmisión, cremallera
 - Ingeniería general



Características y ventajas de CoroTap® 100

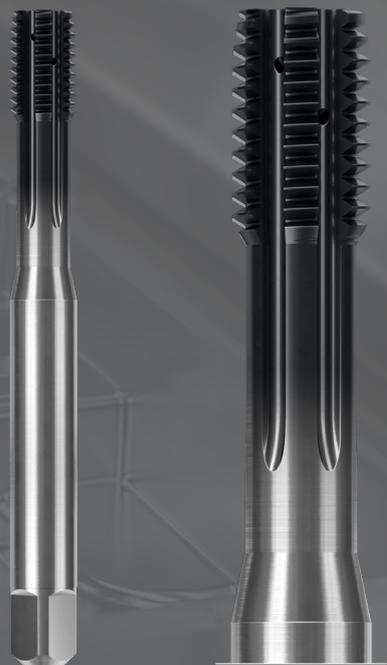
- El redondeado de filo perfeccionado contribuye a eliminar las rebabas y mejora el acabado superficial.
- La geometría optimizada reduce los atascos de viruta y las roturas de la herramienta.
- Buena combinación de grosor del núcleo, ángulos de desprendimiento/desahogo y anchura de la faceta para una buena geometría de corte con una excelente evacuación de la viruta.
- El chaflán inverso mejora la capacidad de roscado en agujeros profundos.
- El refrigerante axial ofrece una excelente evacuación de la viruta en aplicaciones con agujeros pasantes.



Optimizados

Características y ventajas de CoroTap® 400

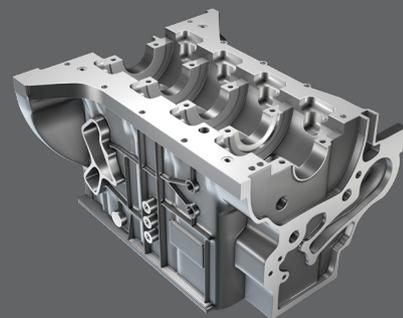
- Lóbulo optimizado, desarrollado para mecanizado de aluminio.
- Tratamiento superficial con bajo coeficiente de fricción para una superficie acabada suave y pulida de la rosca.
- La longitud reducida de la rosca rebaja el contacto con el material, lo que disminuye el consumo de potencia y el par.
- Boquillas de refrigerante escalonadas para un excelente caudal de refrigerante en la zona de formación de la rosca y un proceso de formación seguro.



Optimizados

Piezas clave

Pieza:	Bloque de cilindros
Material de la pieza:	Aluminio, N1.3.C.AG (AlSi9Cu(Fe) 9% de silicio)
Operación:	Roscado con macho
Máquina:	GROB G500 o G700

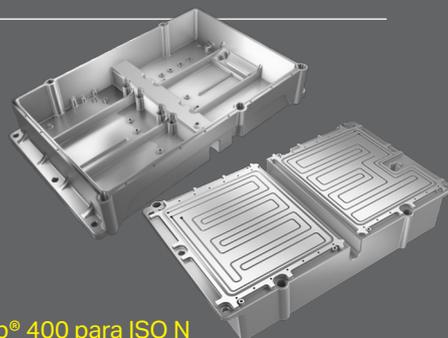


	CoroTap® 100 para ISO N	CoroTap® 400 para ISO N
Herramienta	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1PC (HSS-E-PM)
v_c m/min (pies/min)	45 (148)	50 (164)
Vida útil	20000 agujeros aprox.	30000 agujeros aprox.
Coste por agujero	0,003784 €	0,004292 €

Un bloque de cilindros de aluminio típico puede tener hasta 12 roscas diferentes en su estructura y en torno al 12 % del total de las herramientas utilizadas en el proceso de producción son herramientas de roscado. El roscado con macho es el proceso que más tiempo consume en la producción de un bloque de cilindros de aluminio. Un aumento de la productividad y la reducción del coste por pieza aportará beneficios.

Coste por
pieza
reducido

Pieza:	Bandeja de la batería
Material de la pieza:	Aluminio, N1.3.C.UT (Serie 6000, gama Al-Si-Mg-Cu)
Operación:	Roscado con macho
Máquina:	GROB G500 o G700



	CoroTap® 100 para ISO N	CoroTap® 400 para ISO N
Herramienta	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1BC (metal duro enterizo)
v_c m/min (pies/min)	45 (148)	60 (197)
Vida útil	20000 agujeros aprox.	100000 agujeros aprox.
Coste por agujero	0,003784 €	0,003863 €

Los principales requisitos y preocupaciones al utilizar machos de corte son la calidad de la rosca, la fiabilidad y la evacuación de la viruta. CoroTap® 100 y 400 para ISO N garantiza la mejor productividad y los diseños de macho robustos satisfacen requisitos de seguridad del proceso de producción muy estrictos.

Coste por
pieza
reducido

CASMAN