



SANDVIK
Coromant

CoroDrill[®] 860 -GM

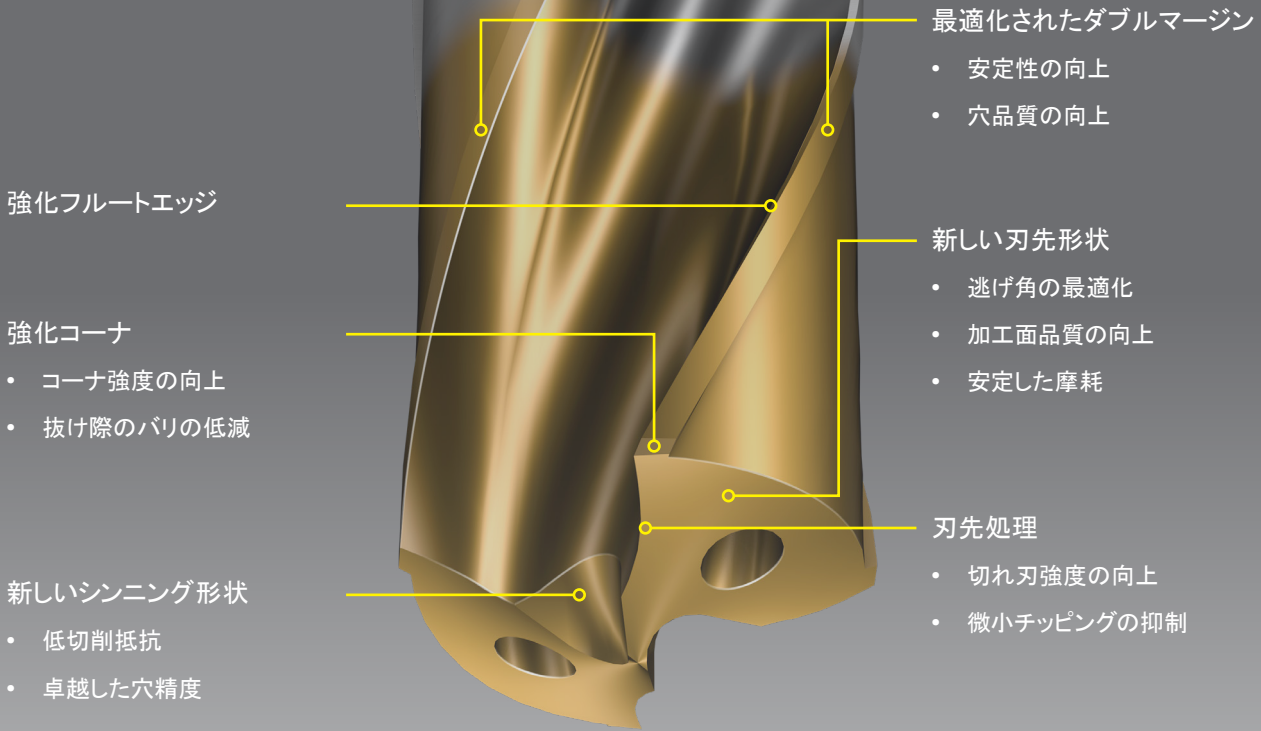
最適化されたマルチマテリアル
対応ドリル穴あけソリューション

穴深さ8D以下までの高性能ドリル

CoroDrill860-GMIは、鋼材種はもちろん、ステンレス鋼、鋳物やダクタイル鋳鉄に対して長寿命で高品質な穴加工を可能にします。耐熱合金(HRSA)やアルミ、高硬度鋼においても競争力のある性能を発揮します。

このドリルは最高の加工安定性、穴品質、工具寿命を実現し、自動車産業および一般機械産業の用途に最適です。このドリルの性能は、穴品質と加工安定性に関する要件が厳しい航空宇宙産業および石油・ガス産業の用途にも適したものになっています。

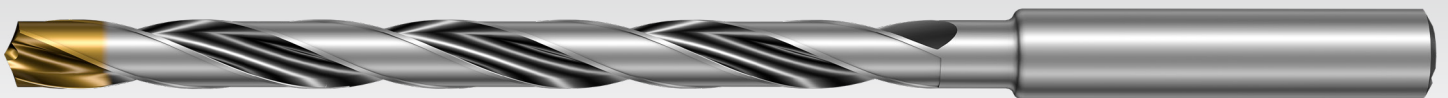
驚愕のイノベーション



独自の材種

CoroDrill860-GMIは、高性能を実現する超微粒子超硬母材の新しい独自の材種を採用しています。

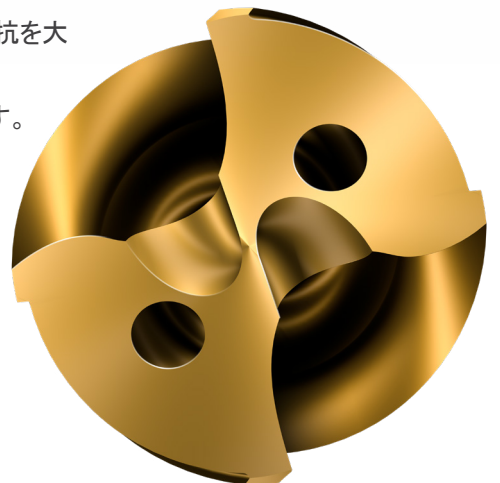
ドリル先端部は多層PVDコーティングされていて、生産性を改善し、多様な被削材において安定した工具寿命を実現します。



革新的なフルート形状

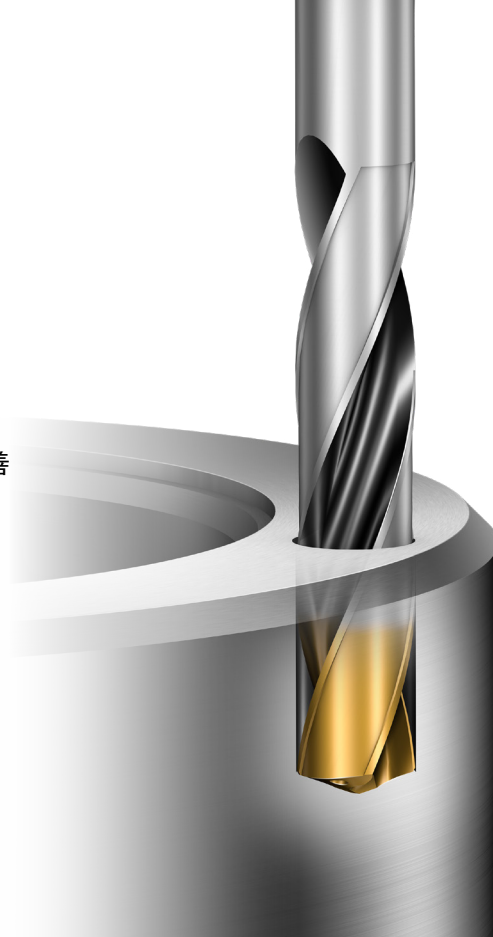
CoroDrill860-GMIは革新的なフルート形状を採用しており、強度を高めつつ切削抵抗を大きく低減しています。

研磨されたフルートは、優れた切りくず排出と卓越した穴品質を確実なものにします。

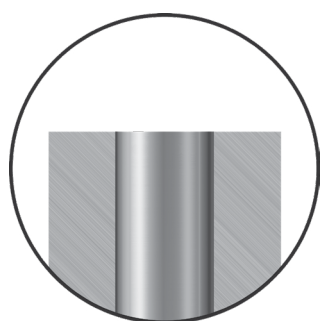


どうしてCoroDrill® 860 -GMなのでしょう？

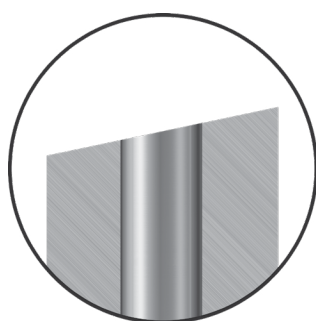
- 多岐にわたる被削材と用途における使用に対応して最適化
- 卓越した安定性、加工安全性、工具寿命
- 再現性のある信頼のおける軽切削穴あけ加工
- 堅牢な設計と卓越した寸法精度による仕上げ穴公差と品質の大幅な改善
- 1本のドリルですべての被削材に対応し在庫を低減、加工柔軟性を向上させ、セットアップ時間を短縮
- メーカーのリコンディショニングサービスでの工具の再研磨・再コーティングによる大幅なコスト削減



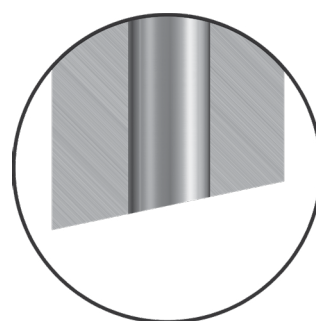
用途



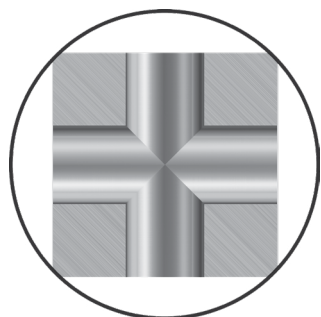
従来の穴あけ加工



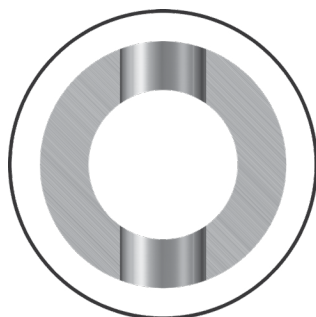
傾斜面入口



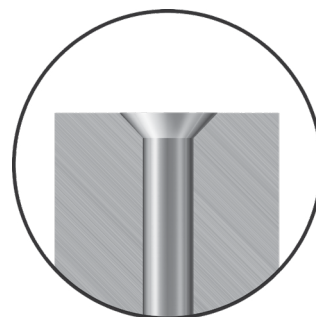
傾斜面出口



交差穴



凸/凹面



面取りされた穴



ISO適用領域

性能

インドの自動車産業のお客様

加工部品:	リアアクスル
被削材:	バimetタル K3.2.C.UT / P5.0.Z.PH (ダクタイル鋳鉄/ステンレス)
加工内容:	52 mm (2.04 inch) 貫通穴
加工穴径:	9.80 mm (0.38 inch)
機械:	横型マシニングセンタ / BT50スピンドル

+66%
工具寿命

	他社品	サンドビック・コロマント
工具	-	860.1- 0980-044A1-GM X1BM
n 、毎分回転数 (rpm)	1460	1460
V_c 、m/min (ft/min)	45 (147.64)	45 (147.64)
V_f 、mm/min (in/min)	146 (5.74)	146 (5.74)
f_z 、mm (inch)	0.10 (0.0039)	0.10 (0.0039)
穴数	900	1500
工具寿命、m (ft)	48.6 (159.45)	78 (255.90)

中国の自動車産業のお客様

加工部品:	ステアリングナックル
被削材:	P2.2.Z.AN (低合金鋼)
加工内容:	穴1、13.50 mm (0.53 inch) 貫通穴 穴2および3、6.75 mm (0.26 inch) 止まり穴
加工穴径:	5.50 mm (0.21 inch)
機械:	現代ウィア L420MA

+60%
工具寿命

	他社品	サンドビック・コロマント
工具	-	860.1- 0980-044A1-GM X1BM
n 、毎分回転数 (rpm)	1792	4625
V_c 、m/min (ft/min)	31 (101.70)	80 (262.46)
V_f 、mm/min (in/min)	197 (7.76)	508 (20.02)
f_z 、mm (inch)	0.11 (0.004)	0.11 (0.004)
穴数	250	400
工具寿命、m (ft)	6.75 (22.14)	10.80 (35.43)

詳細はサンドビック・コロマントへお問い合わせいただくか、
www.sandvik.coromant.com をご覧ください