

# 整体圆柄刀具

整体硬质合金钻头  
铰刀  
立铣刀  
螺纹铣刀  
丝锥



通用



优化



定制



# 目录

---

整体圆柄刀具简介	1
产品系列	2
如何找到合适的产品	3
铣削产品	4
钻削产品	9
攻丝产品	18
铰削产品	23
定制解决方案	27
Tailor Made定制	28
修磨	29
IFind	30
如何订购刀具	31

# 整体圆柄刀具简介

---

山特维克可乐满是您的全方位业务合作伙伴

我们开发的整体圆柄刀具产品包含10,000多种标准产品，涵盖整体硬质合金钻削、铣削、铰削和螺纹加工，以及高速钢攻丝等几乎所有应用类型。每款刀具都精心设计而成，能够满足高质量、高精度和高生产效率的要求，使您能够发挥生产工艺过程的最大潜能。除了标准产品范围之外，我们还提供由我们的黄衣技术专家针对您最复杂的加工要求专门开发的定制解决方案，包括Tailor Made定制产品和高级定制解决方案。最重要的是，伴随整体圆柄刀具而来的还有相应的服务组合，可帮助您进一步提高生产流程的效率和盈利能力。

---

24小时交付标准产品

多样化的服务

黄衣技术专家

行业领先的技术知识

定制解决方案

要在线查看完整的刀具系列，请访问

[www.sandvik.coromant.com/solidroundtools](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools)



# 我们的产品系列

---

重点不是经营规模，而是应用范围。

我们致力于优化加工流程，提高生产力和生产效率。因此，我们需要为不同的客户提供不同的解决方案。没有一种刀具能够完成所有的加工。我们为客户开发了3种不同类别的整体圆柄刀具产品。



## 通用解决方案

全系列的高性能产品，具有很好的灵活性和很高的经济性。

要在我们的网站上查看通用解决方案，请访问  
[www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/versatile](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/versatile)



## 优化解决方案

一系列能够满足特定需求的优质刀具，具有高效、可靠且耐用的特性。

要在线查看优化解决方案，请访问  
[www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/optimized](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/optimized)



## 定制解决方案

特别设计以满足高性能需求的Tailor Made定制产品和高级定制产品。

要在我们的网站上查找关于定制解决方案的更多信息，请访问  
[www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized)

# 如何找到合适的产品

---

1. 选择应用类型 (钻削、铣削、攻丝等)
2. 根据您的要求从我们的产品系列中选择

- 一种刀具用于多种工件材料
- 一种坚实可靠的刀具适用于各种不同的应用
- 多品种小批量生产的理想之选

选择通用解决方案



通用

- 专用于特定材料的刀具
- 为特定应用优化设计的刀具
- 中、大批量生产的理想之选

选择专用解决方案



优化

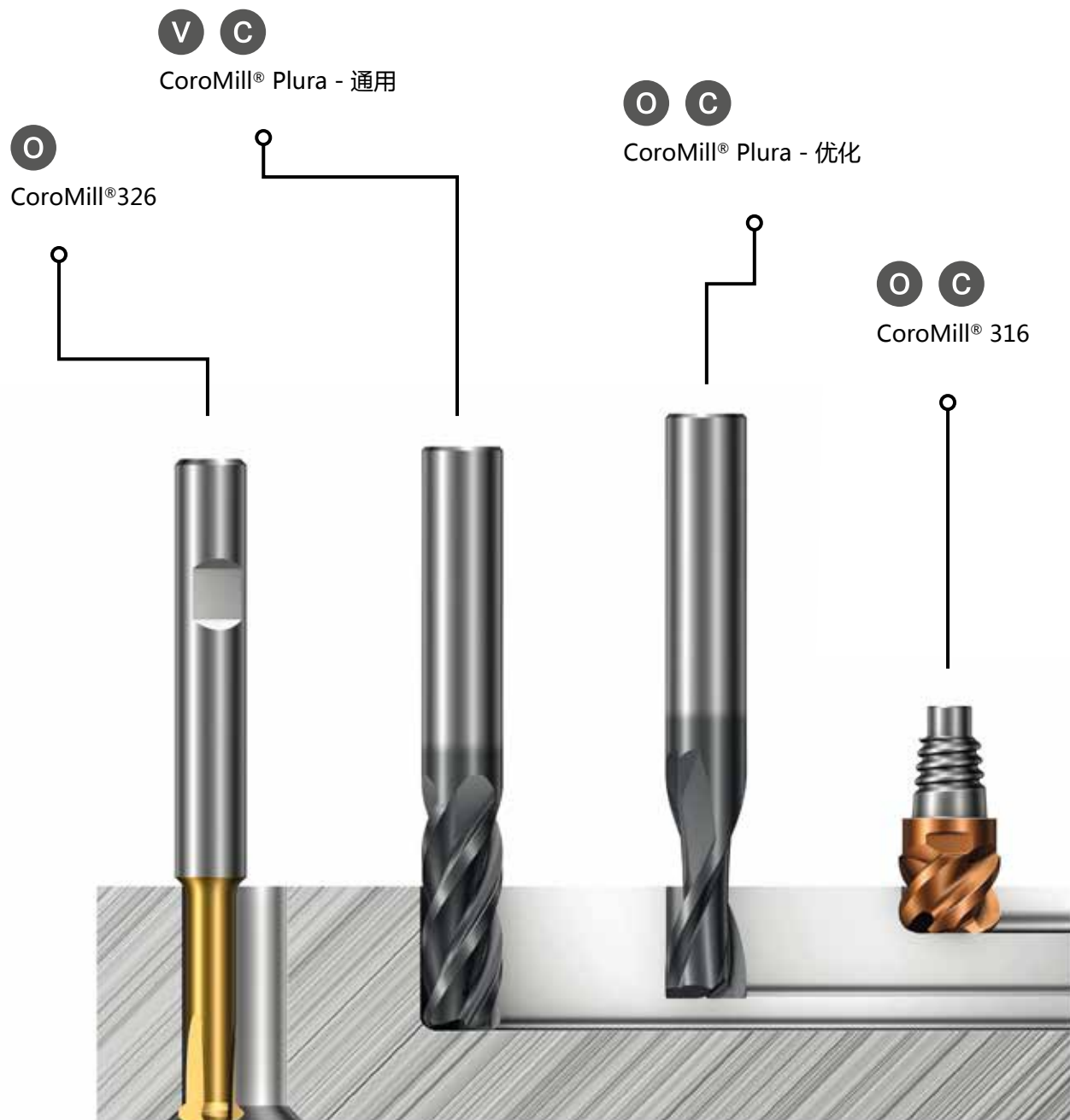
- 为您的应用特别定制的独特刀具
- 先进的应用知识和专家建议
- 标准产品范围中找不到这样的刀具

选择定制解决方案



定制

# 铣削



# CoroMill® Plura - 通用

兼具高灵活性和高经济性的高性能立铣刀



通用系列刀具设计用于在各种应用中对各种尺寸、形状和材料的零件进行高性能可靠加工，从而实现机床的最高利用率。



## 应用

- 重载粗加工
- 中等粗加工
- 带分屑槽的粗加工
- 仿形加工
- 倒角铣削



在高机床利用率的多品种小批量的生产中，您需要使用具有最高精度、可靠性和多样性的刀具。当精度、稳定性和高经济性至关重要时，CoroMill Plura 通用系列产品是您的首选。

ISO应用范围：



## 产品范围

- 用于所有材料和工况的精选高质量材质
- 为适应各种不同铣削应用而设计的坚固槽型
- 圆柱直柄和侧压式刀柄选项
- 直刃、带/不带分屑槽的切削刃
- 球头铣刀和倒角铣刀
- 最多可修磨至原始性能3次





# CoroMill® Plura - 优化

用于特定材料和应用的高性能立铣刀



优化系列刀具的槽型和材质针对特定材料和应用经过优化，因此能够实现最高单位时间产量。



*Tailor Made*

## 应用

- 重载铣削
- 高进给侧铣
- 稳定的多功能铣削
- 铝合金铣削
- 淬硬件铣削
- 复合材料铣削
- 精加工
- 微型立铣刀
- 高进给面铣
- 仿形加工
- 带分屑槽的粗加工
- 车铣
- 螺纹铣削



为了加工最高质量要求的零件并应对最复杂的应用，您需要最高质量的刀具。当紧公差和高效加工至关重要时，整体立铣刀便是您的不二之选。

## ISO应用范围：



## 产品范围

- 特定高质量材质与特定材料和应用精密槽型的完美结合
- 圆柱直柄和侧压式刀柄选项
- 直刃、球头和圆锥球头铣刀
- 带和不带分屑槽的粗加工刀具
- 提供带和不带缩颈接柄的型号
- 提供有带内冷的刀具
- 最多可修磨至原始性能3次



# CoroMill® 316

粗加工到精加工

## 应用

- 槽铣
- 螺旋插补铣
- 方肩铣
- 仿形加工
- 高进给面铣
- 倒角铣削



## ISO应用范围：



## 产品范围

- 具有高进给面铣能力的刀具
- 带分屑槽的刀具
- 带内冷通道的刀具
- 适用于粗加工到超级精加工的槽形
- 各式各样的刀柄和集成式机床接杆



## 可乐满EH接口

可乐满EH 接口可确保切削头与刀柄之间连接的可靠性和精确性。装卸方便，更换切削头只需几秒钟时间。



# CoroMill® 326

在小孔中进行内螺纹加工和倒角加工

## 应用

- 内螺纹铣削
- 倒角铣削



## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 三个切削刃确保高生产率
- 一把刀具就可完成孔的倒角和背面倒角加工
- 精度极高和切削力极低
- 同一刀具用于不同的螺距
- 一种牌号用于所有材料
- V 牙型可确保灵活性



倒角



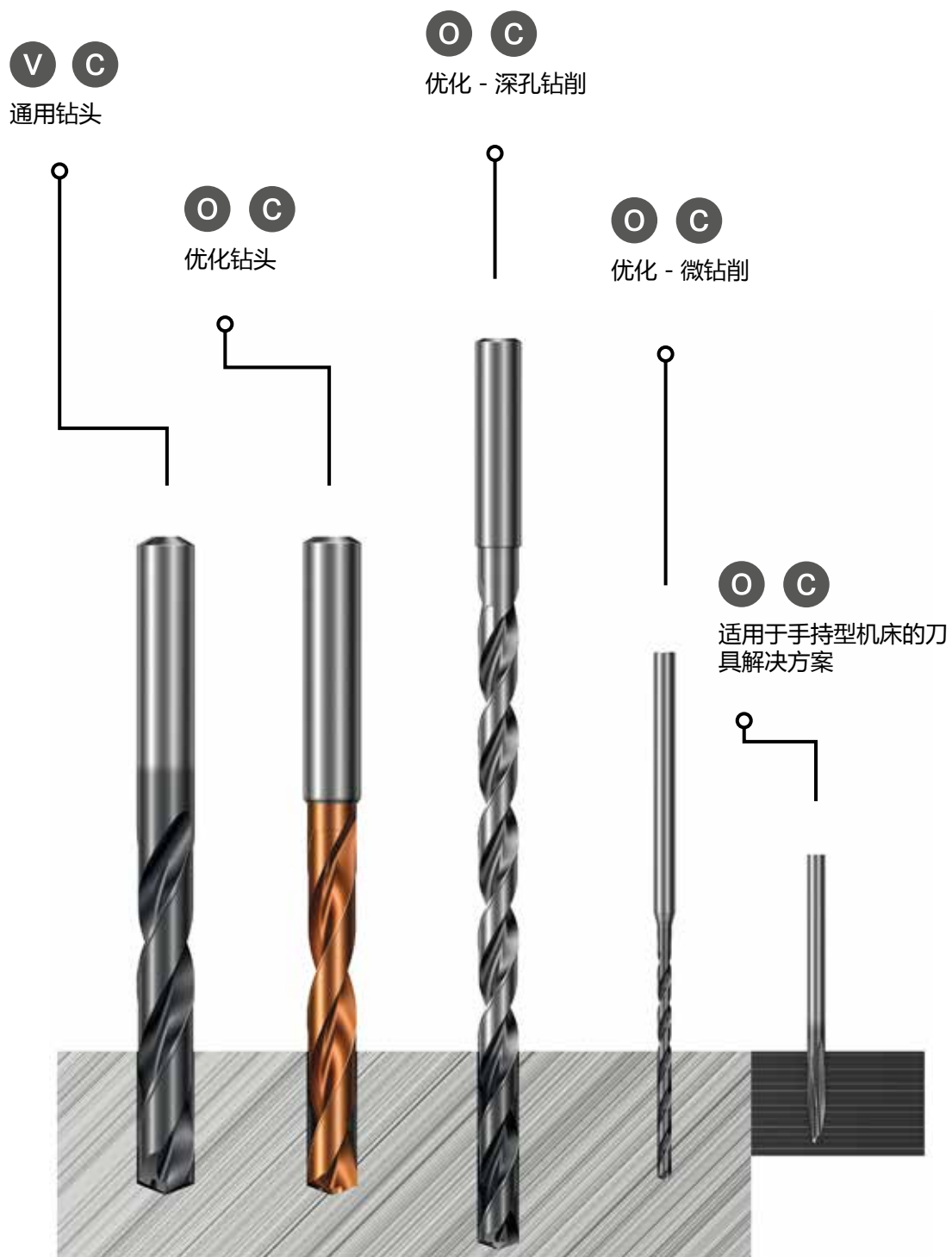
螺纹切削



使用CoroChuck™ 930可实现轻松快捷的刀具装夹和换刀，保持高效生产。



# 钻削



# CoroDrill® 460

通用高性能整体硬质合金钻头



## 应用

- 适用于普通加工、模具、汽车、能源和发电业等所有行业部门的各种材料
- 内冷和外冷



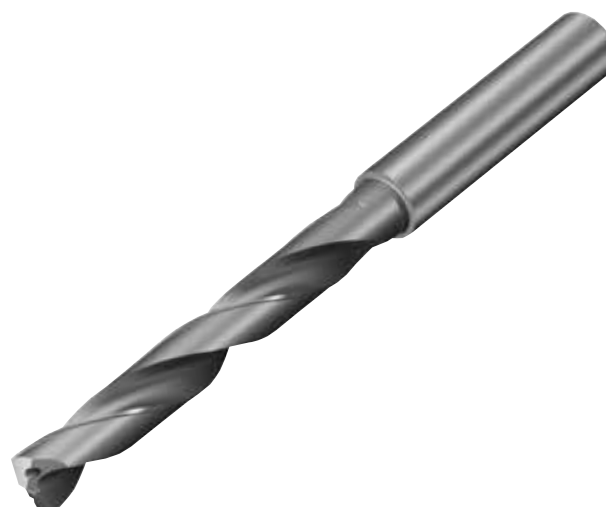
*Tailor Made*

## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 高生产率和长刀具寿命
- 丝毫不会影响质量的超值之选
- 出色的孔质量
- 更低的刀具使用成本
- 最多可以修磨3次，从而进一步延长刀具寿命
- 20巴冷却液压力



## 建议

设计用于与液压夹头的高精度冷缩配合夹套一起使用。这将进一步提高孔的质量，减小径向跳动量并延长刀具寿命  
使用内冷确保最佳切削效率和排屑效果，从而进一步提高生产效率

使用CoroChuck™ 930可实现轻松快捷的刀具装夹和换刀，保持高效生产。



# CoroDrill® 860

针对钢件、不锈钢和铝合金经过优化的高性能钻头



## 应用

860-PM：长切屑和短切屑钢件，例如非合金钢、低碳钢、低合金钢、高合金钢和铸钢。

860-MM：长切屑不锈钢件，例如奥氏体、超级奥氏体、铁素体和双相不锈钢。

860-NM：有色金属材料，例如铝合金、镁基合金和含有青铜的铜基合金。

对于镍基合金和钛基合金，请使用CoroDrill R846。



*tailor Made*



## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 经过优化的切削参数
- 单孔成本低
- 提高了性能可靠性
- 无故障排屑
- 长刀具寿命、可控的磨损形态
- 一致的孔公差
- 最多可修磨至原始规格3次

## 建议

建议使用内冷，建议的最低压力为20 bar。

使用CoroChuck™ 930可实现轻松快捷的刀具装夹和换刀，保持高效生产。



# CoroDrill® R840

用于难加工应用的问题解决方案



## 应用

- 普通钻削、叠钻、分段钻削和倒角钻削，加工角度面、交叉孔和螺纹孔
- 各种材料的高精度应用



## ISO应用范围：



## 优点和特点

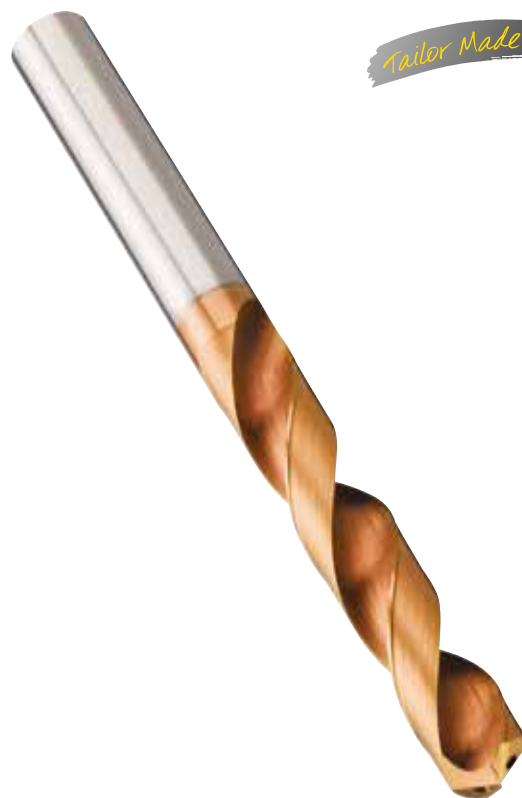
- 以最小的跳动量实现可靠且可预测的解决方案
- 严密的孔公差
- 可修磨性
- 适用于多种材料
- 带有或不带内冷
- 坚固的几何结构和材质，适用于所有材料

## 建议

使用CoroChuck™ 930的稳定刀具夹紧

20 bar冷却液压力

高刚性工件夹紧



使用CoroChuck™ 930可实现轻松快捷的刀具装夹和换刀，保持高效生产。



# CoroDrill® 861

高稳定性深孔钻削，可达30 x DC



## 应用

- 可实现孔公差H8-H9
- 钻孔深度：12-30倍钻头直径
- 仅适合应用高精度夹套装夹
- 适合多种工件材料
- 传统钻削、交叉孔和倾斜面
- 汽车：曲轴、发动机缸体、缸盖
- 20 Bar冷却液压力

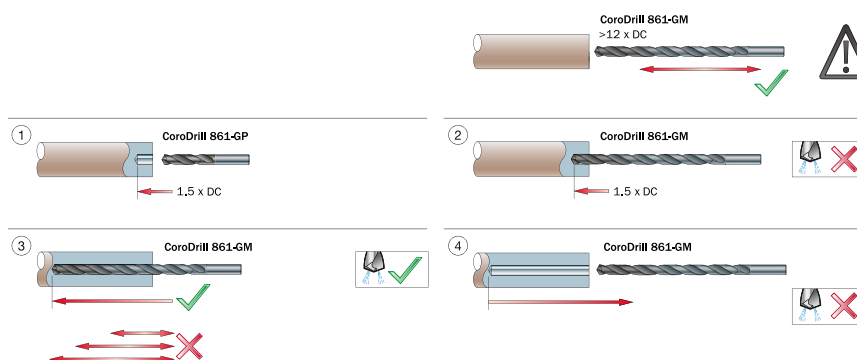


## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 专门设计的钻尖结构有助于降低止推力
- 均衡一致的刀口钝化处理可防止切削刃发生早期崩刃和剥落
- 双边偏置专利结构，为钻削加工提供更高的稳定性
- 内冷却孔将冷却液直接输送至钻尖，即使在钻深孔时
- 可修磨至刀具原始规格，以延长刀具寿命



将CoroChuck™930与CoroDrill 861组合使用可实现轻松快捷的刀具装夹和换刀，保持高效生产。





# CoroDrill® 862

用于加工微孔、带内冷的整体硬质合金钻头



## 应用

- 可达到的孔公差：H8-H9
- 适用于所有加工材料
- 钻削长度：8-12倍钻头直径



## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 在钢件、不锈钢、铸铁和铝合金的加工上具有高性能
- 精心设计的刀具槽形和表面处理技术，实现有效的排屑
- 好的入口出口质量，可实现紧的孔公差加工
- ACM (高级切屑管理) 退屑槽槽形设计促进易处理的小切屑产生
- 专门设计的钻尖结构，降低轴向力
- 光滑的钻体表面，可实现快速高效的切屑排出
- 内冷却孔将冷却液直接输送至钻尖，即使在钻深孔时



将CoroChuck™930与CoroDrill 862组合使用可实现轻松快捷的刀具装夹和换刀，保持高效生产。



# CoroDrill® 854

适用于加工CFRP(碳纤维增强塑料)材料的整体硬质合金钻头



## 应用

- CFRP(碳纤维增强塑料)富纤维材料
- CFRP(碳纤维增强塑料)/铝合金叠层复合板材料
- 在复合材料中执行高质量孔加工
- 用于富纤维材料CFRP(碳纤维增强塑料), 采用优化槽型以减少纤维毛刺和磨损



ISO应用范围：



## 优点和特点

- 三尖两刃的设计可减少纤维毛刺和磨损的开发可成功减少磨损和纤维毛刺
- 我们在CoroDrill 854中推出了材质NB20C, 这是一种可在耐磨材料中提供较长刀具寿命的金刚石涂层整体硬质合金材质。



使用CoroChuck™ 930可实现轻松快捷的刀具装夹和换刀，保持高效生产。



# CoroDrill® 863

用于在数控机床、ADU和机器人化机床加工航空航天构件材料的钻头



## 应用

- CNC和ADU工序
- 提供CVD、PCD和硬质合金选项
- 材料类型：复合材料、铝、钛、耐热优质合金和不锈钢



## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 低推力槽型可减少孔分层和出口毛刺
- 库存产品可用于在特定应用中进行性能测试
- CFRP刀具的刃槽型能够确保无论是单向带还是编织型复材所有良好的出口。



## 产品类别

- CoroDrill 863® - O：设计可确保在CFRP(碳纤维增强塑料) 材料钻孔时实现长寿命
- CoroDrill 863® - OS：设计在对CFRP( 碳纤维增强塑料)/ 钛合金叠层钻孔时 可实现良好的切屑管理
- CoroDrill 863® - N：设计用于铝叠层的高速加工
- CoroDrill 863® - MS：设计用于硬金属叠层应用

# CoroDrill® 452

整体硬质合金钻头、铰刀和铰钻



## 应用

- 便携手持式机器
- 航空工业的铆接和螺栓孔
- 碳纤维增强塑料 (CFRP)
- 碳纤维增强塑料(CFRP) / 金属层板材料



*Tailor Made*

## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 小的孔公差，良好的表面质量
- 优化用于加工CFRP(碳纤维增强材料) 和金属叠板材料的刀具
- 小切削力槽型降低了孔分层和出现毛刺的风险



用于铆钉孔和螺栓孔的刀具系列。可提供阶梯钻头、铰刀和铰钻等选项。

## 产品类别

- CoroDrill® 452.1-C：设计用于CFRP(碳纤维增强塑料) 叠层钻孔
- CoroDrill® 452.1-CM：设计用于CFRP(碳纤维增强塑料) /金属叠层钻孔
- CoroDrill® 452.R-CM：设计用于CFRP(碳纤维增强塑料)/金属叠层铰孔
- CoroDrill® 452.C1：设计用于CFRP(碳纤维增强塑料)铰孔

# 攻丝



## CoroTap™ 100

- 直槽丝锥
- 主要用于短切屑材料，例如铸铁
- 适用于加工通孔和盲孔



## CoroTap™ 300

- 螺旋槽丝锥
- 螺旋槽用于将切屑排出孔外
- 加工盲孔的最佳选择



## CoroTap™ 200

- 螺尖丝锥
- 向前排出切屑
- 用于加工通孔



## CoroTap™ 400

- 挤压丝锥，无需切削
- 既适用于通孔，又适用于盲孔
- 提供有带油槽和不带油槽的型号



# CoroTap™ 100

## 用于通孔和盲孔的直槽切削丝锥

### 应用

- 丝锥针对特定材料经过优化
- 既适用于通孔，又适用于盲孔
- 深度可达直径的2.5倍
- ISO K公差：6H、6HX、2B、2BX、3B
- ISO N公差：6H
- ISO H公差：6H、6HX



### 优点和特点

- 3个冷却液孔确保最佳强度
- 5条容屑槽可降低切削刃载荷并减少磨损
- 硬度更高的独特材质可减少涂层和基体的磨损
- 对于ISO N材料：带断续螺纹的丝锥，以减少扭矩



- 直槽丝锥
- 主要用于短切屑材料，例如铸铁
- 适用于加工通孔和盲孔
- 直槽主要用于切削液输送，但如有内冷时，也可用于排屑

使用CoroChuck™ 970作为同步攻丝的首选。  
通用的CoroChuck 970设计用于对所有材料进行稳定、精确的攻丝加工。



# CoroTap™ 200

用于加工通孔的螺尖丝锥

## 应用

- 仅用于加工通孔
- 提供有多种螺纹形式和标准
- 根据不同材料，深度可达3倍直径



## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 倒角B (3.5-5 牙) 可确保高加工安全性
- 刃口处理工艺降低轴向力和扭矩、使刀具的运行更为平稳、降低切削刃崩口的风险、提高表面加工质量、延长刀具寿命，并且有利于切屑成型
- 粉末高速钢丝锥能够提高强度，增加耐磨性并延长刀具寿命
- 提供有多种不同的涂层和材质



使用CoroChuck™ 970作为同步攻丝的首选。  
通用的CoroChuck 970设计用于对所有材料进行稳定、精确的攻丝加工。



# CoroTap™ 300

## 用于加工盲孔的螺旋槽丝锥

### 应用

- 适用于盲孔
- 提供有多种螺纹形式和标准
- 深度可达3倍直径



### ISO应用范围：



### 优点和特点

- 螺旋槽设计能够确保恒定的前角和稳定的切削过程
- 大螺旋角丝锥后面的倒锥，能够降低扭矩并减少崩刃
- 大螺旋角丝锥具有出色的排屑性能，并能在盲孔中加工深度可达3倍直径的螺纹
- 小螺旋角丝锥具有坚固的刃口，适用于对坚韧材料攻丝，在盲孔中可产生较短的切屑
- 粉末高速钢丝锥能够提高强度，增加耐磨性并延长刀具寿命
- 整体硬质合金丝锥可确保长刀具寿命和高生产率



- 螺旋槽丝锥
- 螺旋槽用于将切屑排出孔外
- 加工盲孔的最佳选择
- 不同的螺旋角适合不同的应用
- 螺旋槽可用于切削液输送和排屑
- 根据不同应用场合和不同的螺纹深度选择丝锥槽型

使用CoroChuck™ 970作为同步攻丝的首选。  
通用的CoroChuck 970设计用于对所有材料进行稳定、精确的攻丝加工。





# CoroTap™ 400

用于通孔和盲孔的挤压丝锥

## 应用

- 适用于加工通孔和盲孔
- 提供有多种螺纹形式和标准
- 深度可达3.5倍直径



*Tailor Made*

## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 倒角C (2-3牙) 和倒角E (1.5-2牙)。  
倒角E主要用于加工小间隙盲孔
  - 含钴高速钢丝锥能够提高耐磨性
  - 粉末高速钢丝锥能够提高强度，增加耐磨性并延长刀具寿命
- 
- 挤压丝锥，无切屑
  - 解决了排屑问题
  - 材料需要一定的延展性。推荐的极限拉伸强度为1200 N/mm<sup>2</sup>
  - 适合通孔和盲孔
  - 带油槽或不带油槽



使用CoroChuck™ 970作为同步攻丝的首选。  
通用的CoroChuck 970设计用于对所有材料进行稳定、精确的攻丝加工。



# 铰削

V C

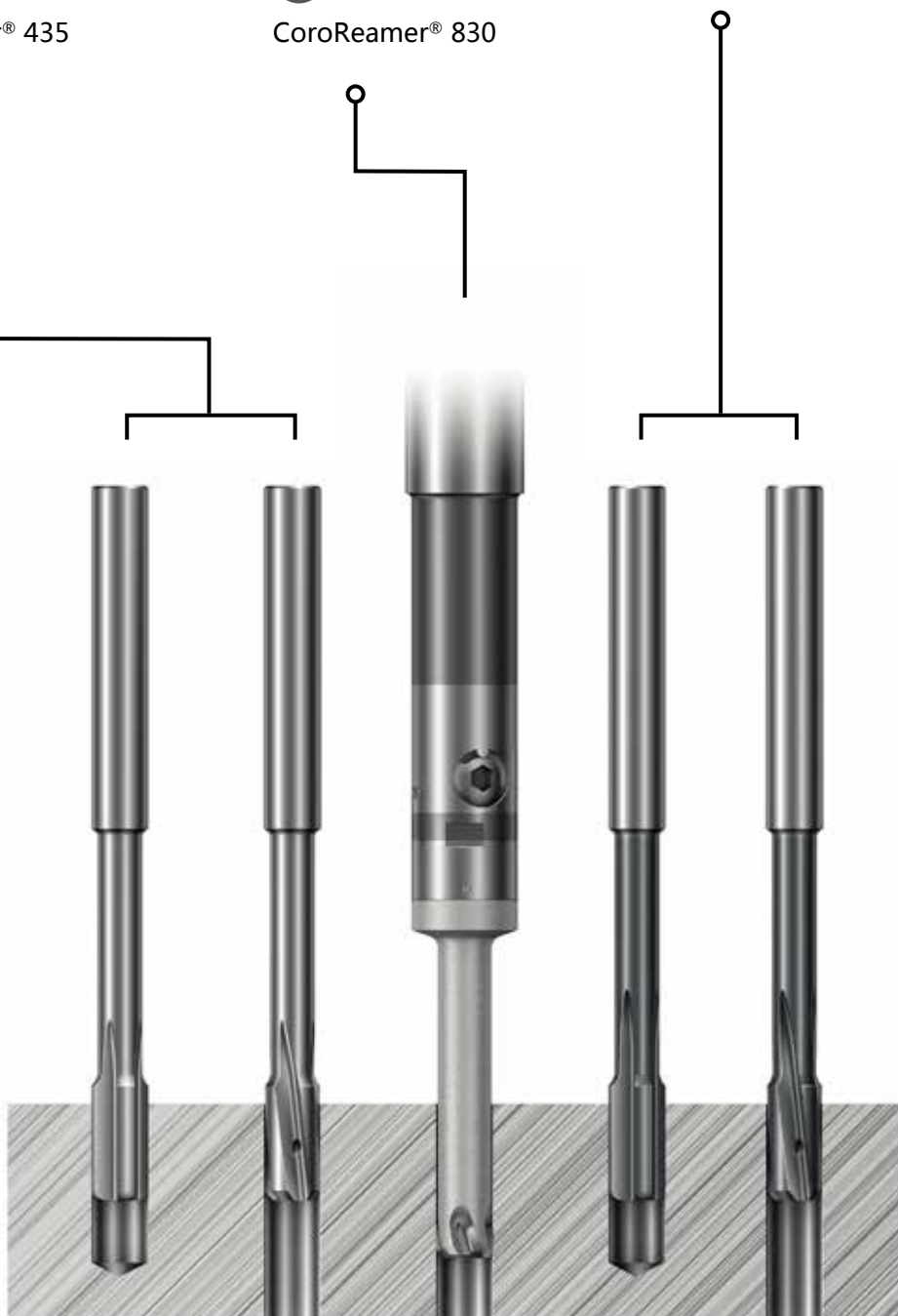
CoroReamer® 435

O

CoroReamer® 830

O C

CoroReamer® 835



# CoroReamer™ 435

适合加工多种不同材料的灵活的高性能铰刀



## 优点和特点

- 高切削参数确保了高生产率
- 一致性和高生产效率节约了时间和成本
- 出色的零件表面质量
- 均匀的同轴度确保了较长的刀具寿命和尺寸精度
- 整体硬质合金刀体确保了高稳定性
- 内冷却液确保了更好的排屑效果，并且减少了磨损

## ISO应用范围：



*Tailor Made*



## 产品范围

- 可达到的孔公差：H7
- 提供有螺旋槽（用于通孔）和直槽（用于盲孔）
- 20 Bar冷却液压力

通用系列刀具设计用于在各种应用中对各种尺寸、形状和材料的零件进行高性能可靠加工，从而实现机床的最高利用率。

## 容屑槽槽形具有极度不等容屑槽间距

极其不相等的容屑槽间距意味着每个齿的间距都不相等。由于不会有二个齿完全彼此相对，因此，该铰刀加工出的孔能改善圆度偏差。

通孔

盲孔



# CoroReamer™ 835

用于钢件和不锈钢的高性能铰刀



## 应用

- 适用于普通加工、模具制造、汽车、能源和发电等所有行业
- 提供有螺旋槽 (用于通孔) 和直槽 (用于盲孔)
- 通孔、角度面和交叉孔
- 20 Bar冷却液压力



## ISO应用范围：



## 优点和特点

- 高切削参数确保了高生产率
- 一致性和高生产效率节约了时间和成本
- 出色的零件表面质量
- 均匀的同轴度确保了较长的刀具寿命和尺寸精度
- 整体硬质合金刀体确保了高稳定性
- 内冷确保了更好的排屑效果，并且减少了磨损
- 微晶粒硬质合金适合高硬度和高韧性
- 容屑槽槽形具有极度不等容屑槽间距



## 容屑槽槽形具有极度不等容屑槽间距

极其不相等的容屑槽间距意味着每个齿的间距都不相等。由于不会有二个齿完全彼此相对，因此，该铰刀加工出的孔能改善圆度偏差。

通孔

盲孔



# CoroReamer™ 830

## 用于加工通孔的高进给可换头刀具

---

### 应用

- 适用于一般加工、模具制造、汽车、能源和发电等所有工业部门
- 螺旋槽用于通孔
- 可达到的孔公差：H7
- 20 Bar冷却液压力

ISO应用范围：



### 优点和特点

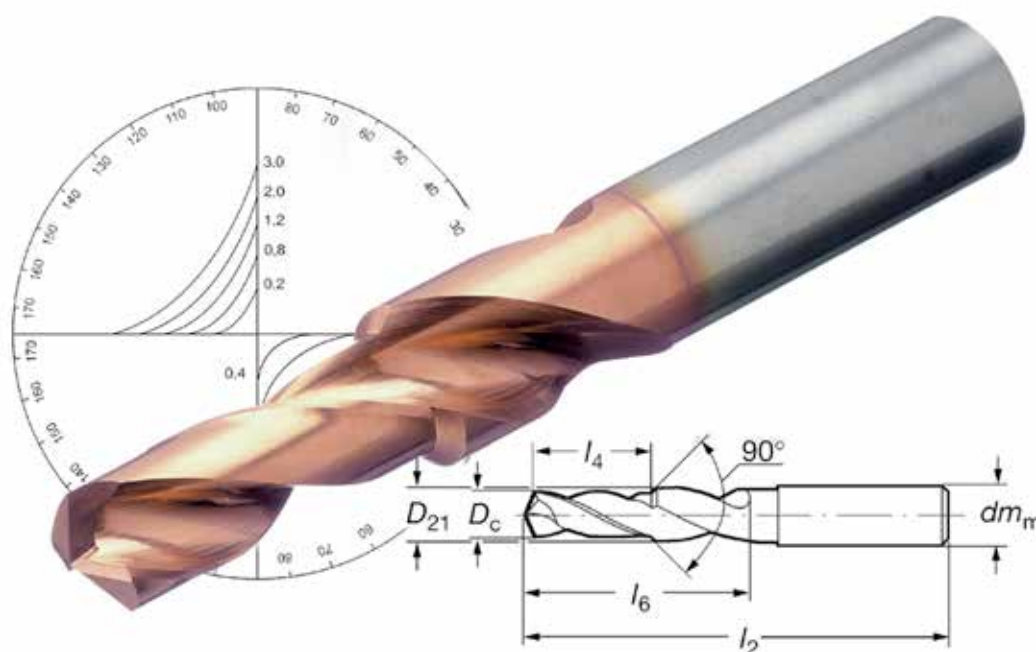
- 高表面质量和工序安全性
- 高钻入速度
- 快速、简单地换头，高精度3 μm (120 微英寸)
- 通过将切削液引向每个切削刃保证有效排屑
- 可达到的孔公差：H7
- 牌号P10R的焊接金属陶瓷刀片
- 短式和长式刀柄选择
- 切削头更换



# 定制解决方案



如果您所需的产品解决方案不在我们的标准产品范围中，我们可运用自身的专业知识专门设计和制造符合您特定应用需求的定制产品。我们的定制解决方案包含Tailor Made定制解决方案和高级定制解决方案两种，您可以根据具体应用的复杂性和零件特征做出选择。

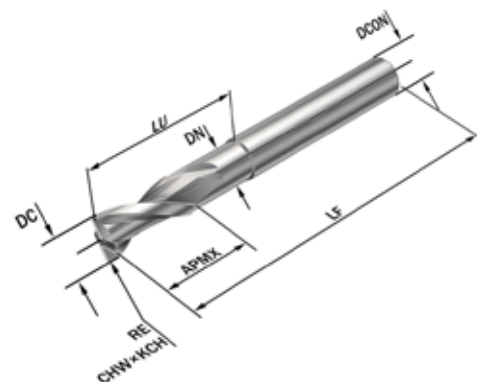


要了解关于定制解决方案的更多信息以及订购刀具，请访问  
[www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized](http://www.sandvik.coromant.com/solidroundtools/customized)

# Tailor Made定制



凭借我们的Tailor Made定制服务，我们能够满足您的大多数需要。无论是需要改变直径、长度、柄部还是其他特征，我们的Tailor Made定制产品都能确保最高品质，并且保证快速交货。



如需订购：请与您当地的山特维克可乐满代表联系，或访问 [www.sandvik.coromant.com/tailormade](http://www.sandvik.coromant.com/tailormade)

## 高级定制产品

当Tailor Made定制产品因应用复杂性或某种特定的零件特征而无法满足您的需求时，我们以山特维克可乐满的专业知识为基础，通过与您的密切合作，能够设计并制造出符合您的应用需求的定制产品。



如需订购：请与您当地的山特维克可乐满代表联系



# 修磨

我们提供的不只是传统的“修磨”。  
通过修磨服务，我们能够保证使您的刀具恢复其原始性能，进而降低您的加工成本。

## 我们的产品



100%

**可靠性**  
我们的专家可为您提供支持和专业技术。



x3

**质量与新刀具并无二致**  
经修复的刀具一般在头三次都可保证质量与新刀具并无二致。



50%

**节省**  
通过修磨，您能够将自己的刀具成本降低高达50%。

## 在用产品



钻削



铣削



铰削



如系列和产品页面上的修磨符号所示。

## 附加信息



### 修磨运输箱

可以订购两种规格的运输箱

- 小 (300 x 200 x 138 mm)

货物编号：6949557

- 中 (400 x 300 x 138 mm)

货物编号：6949558

所有类型的山特维克可乐满刀具  
均可装在相同的运输箱内装运。



### 修磨服务

- 修磨前，我们将通过检查来确定您的刀具能否修磨。不能修磨的刀具将被退回
- 刀柄上的一个激光标记指示执行的每次修磨服务
- 刀具会被装在原包装中被退回



### 您的刀具出现了什么情况？

- 完整几何结构修复
- 钻头长度有缩短
- 立铣刀直径和长度减少
- 最小直径约为0.9xDc
- 保持铰刀直径公差



# Ifind

## 指尖上的加工宝典-山特维克可乐满最新App

---

无论您在哪里，只要上网即可通过Ifind应用程序查找您需要的产品信息。

该应用程序能够帮助您找到适合加工工况的刀具、解决方案及其他技术信息。  
您还可以获得我们的刀具建议，订购产品并追踪订单，学习更多金属切削知识。  
今天您需要Ifind为您做些什么？

Ifind应用程序可以在多种电子设备上使用。



# 订购刀具...

可通过多种方法找到完整的产品类别并订购您的刀具。使用该样本，或在我们的网站上都能找到完整的产品类别。此外，在我们的数字图书馆中，您还能找到最新的电子样本和手册。



[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

访问我们的网站，了解最新产品种类。



样本与指南

可通过[www.sandvik.coromant.com/publications](http://www.sandvik.coromant.com/publications)以在线和离线方式访问数字图书馆

## 我们随时准备为您提供服务！

我们的目标是使您能够轻松找到并订购合适的刀具。如果未能找到您需要的产品，请随时与山特维克可乐满代表联系。无论您需要的是定制刀具还是特定服务 - 只需一个电话，我们便能满足您的要求！



获取当地支持只需轻轻一点

[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



请与您当地的山特维克可乐满代表联系

总公司：  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Sweden  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)  
电子邮件：[info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)

C-1040:223 zh-CN © AB Sandvik Coromant 2018年版权所有  
采用再生纸印刷。瑞典印刷，易兰德 (Elanders) 公司承印。

**SANDVIK**  
Coromant