

**SANDVIK**  
Coromant

来自山特维克可乐满的切削刀具

# 小零件加工

车削 | 切断和切槽 | 螺纹加工 | 铣削 | 钻削



# 目录

简介	2
纵切机床	4
订购信息	55



应用概览	6	产品	22
外圆车削	8	车削	24
内圆车削	9	切断和切槽	28
外圆切槽	10	螺纹加工	36
内圆切槽	11	铣削	40
端面切槽	12	钻削	47
切断	13	攻丝	52
内螺纹加工	14		
外螺纹加工	16		
倒角	17		
面铣	18		
槽铣	19		
钻削	20		

# 简介

当您需要加工成千上万个细小而棘手的零件时,可使用山特维克可乐满刀具来处理此类作业。本手册将向您详细介绍我们品种齐全的高精度刀具,可在纵切机床上加工直径高达40 mm (1.5英寸) 的零件。无论您有什么需求或加工要求,都可以方便地找到一种适合您特定零件和应用的刀具。



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



有关我们的刀具、切削参数或订购的详细信息,请访问山特维克可乐满网站。只需扫描二维码或键入以上网址即可。

# Tailor Made

有时您所需的刀具尺寸难免缺失。但是，只要使用我们的 Tailor Made 服务，一切问题就都迎刃而解了。Tailor Made 服务能为您提供特定规格的刀具产品，无需等待非标解决方案。



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



## 官网上的小零件加工

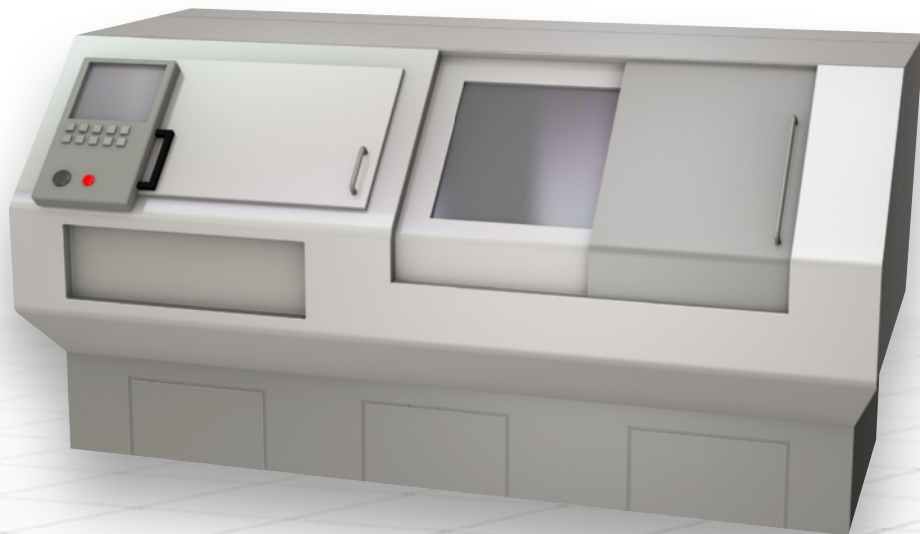


您可以在我们的网站上找到小零件加工部分，轻轻点击即可获得可满足的产品、解决方案、应用技巧和丰富知识！！



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

# 纵切机床



ISO应用范围

钢 = **P**

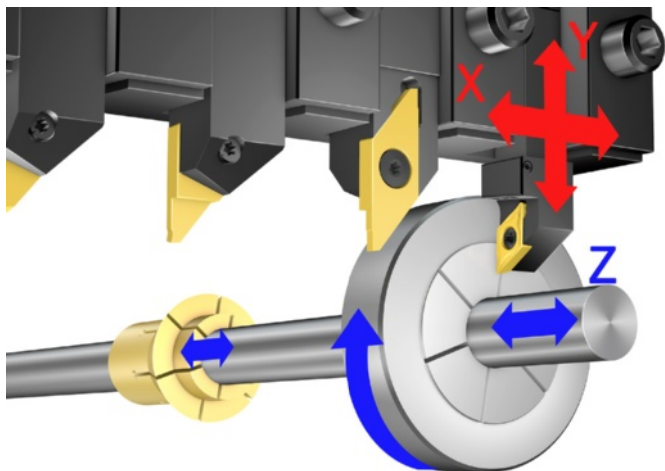
不锈钢 = **M**

有色金属材料 = **N**

耐热优质合金 = **S**

这些都是在纵切机床上加工的材料组，因此本手册对此加以介绍。

纵切机床是通过多轴，使用车削刀具和旋转刀具进行前端及后端加工。此类机床经过优化，可以高效大批量加工直径高达40 mm (1.5英寸) 的精密零件。



### 导向套

在纵切机床中，棒料在被主轴旋转的过程中滑动穿过导向套，从而送出材料以生产零件。这使得刀具工作时能够保持靠近导向套，确保最大稳定性和出色的零件表面质量。



# 22

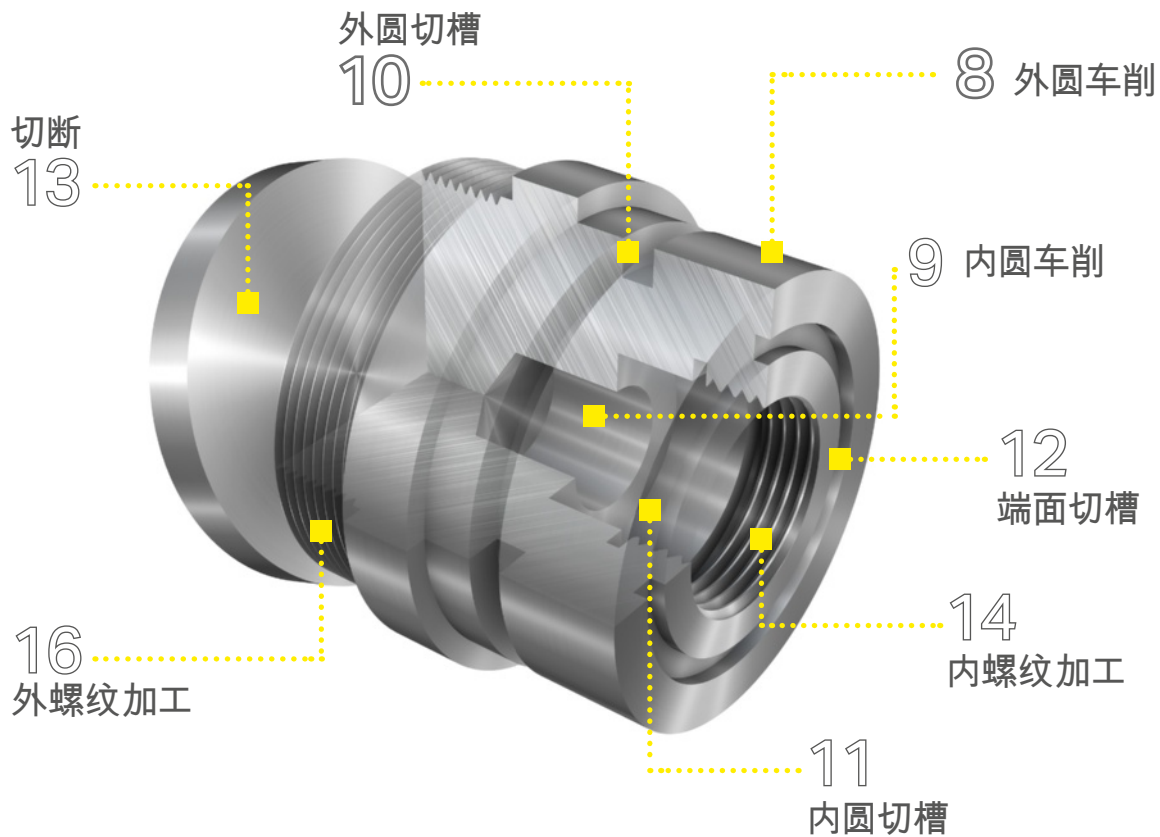
### QS™ 刀柄系统

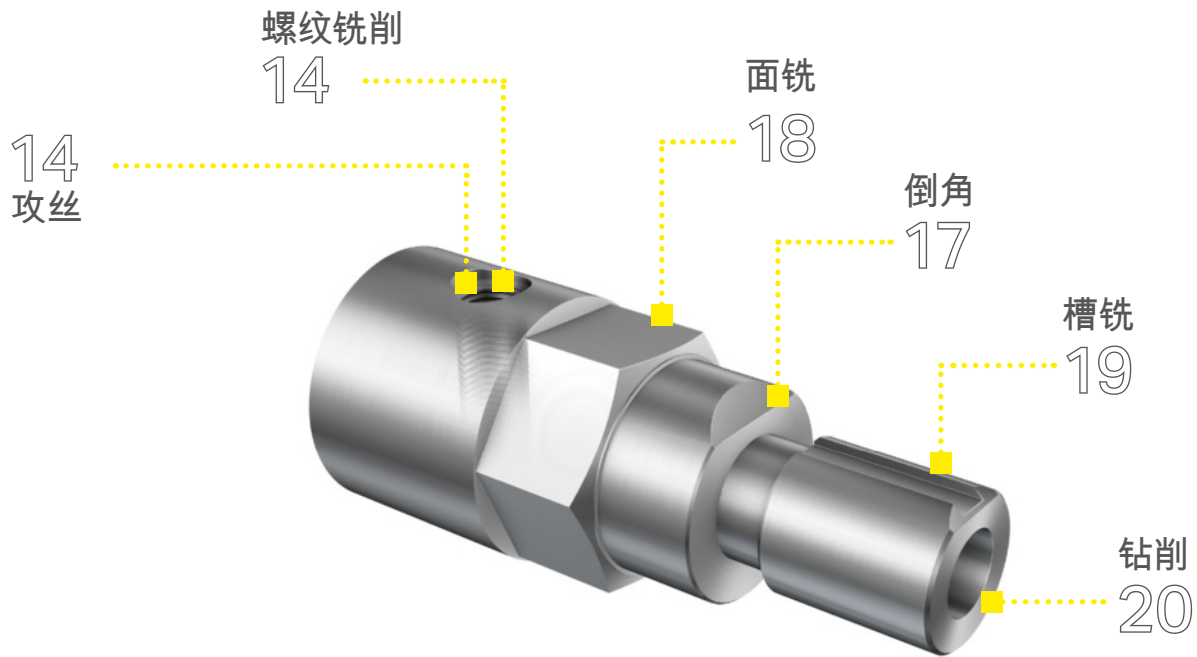
这种由刀柄、挡块和楔块组成的快换系统可使纵切机床的有效加工时间最大化。所有刀柄均提供有高精度冷却液供选择。



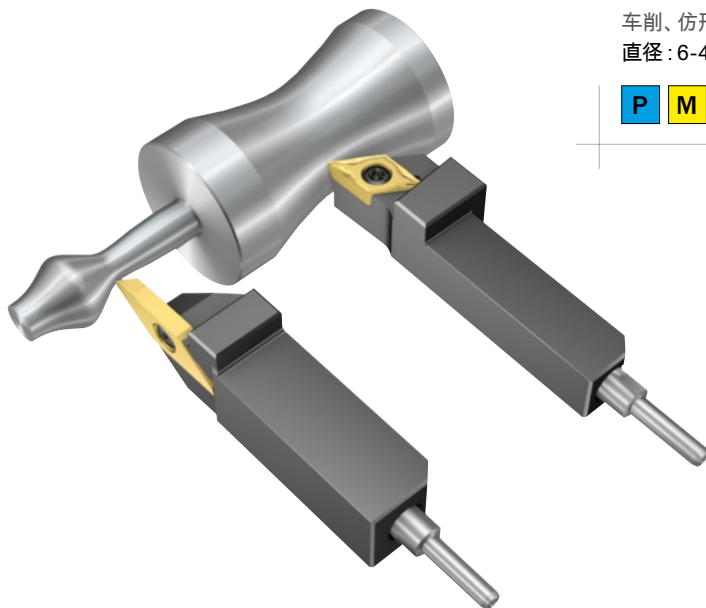
[www.sandvik.coromant.com/qsholdingsystem](http://www.sandvik.coromant.com/qsholdingsystem)

# 应用概览





# 外圆车削



## CoroTurn® 107

车削、仿形切削

直径：6-40 mm (0.236-1.5英寸)

P M N S

24

## CoroCut® XS

车削、仿形切削、背车

直径：1-8 mm (0.04-0.315英寸)

刀尖半径：最小0.03 mm (0.001英寸)

P M N S

30

# 内圆车削

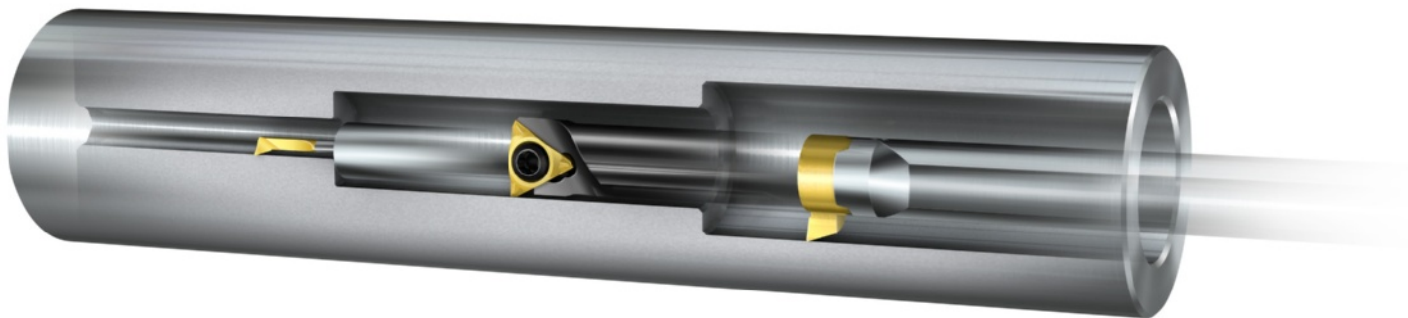
## CoroTurn® XS

车削、仿形切削、背镗

最小孔径：0.3 mm (0.012英寸)



28



## CoroTurn® 107

车削、仿形切削

最小孔径：6 mm (0.236英寸)



24

## CoroCut® MB

车削、仿形切削、背镗

最小孔径：10 mm (0.394英寸)



36

# 外圆切槽

## CoroCut® 1-2

最大切削深度: 6-16 mm (0.24-0.63英寸)

切削宽度: 1.5-3 mm (0.06-0.12英寸)



32

## CoroCut® QD

最大切削深度: >16 mm (0.63英寸)

切削宽度: 1.5-3 mm (0.06-0.12英寸)



35

## CoroCut® XS

最大切削深度: 1.3-3.7 mm (0.05-0.15英寸)

切削宽度: 0.5-2.5 mm (0.02-0.098英寸)



30

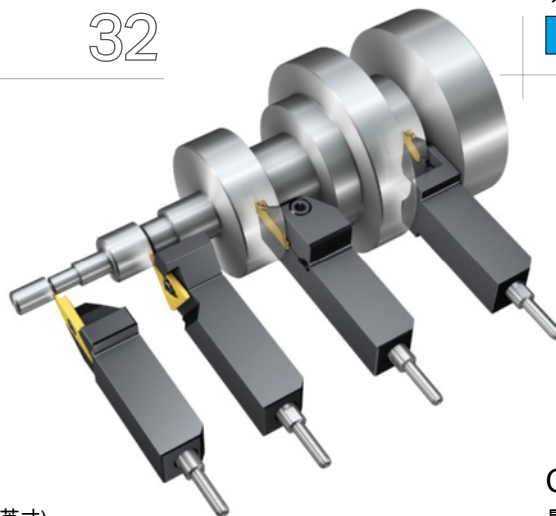
## CoroCut® 3

最大切削深度: 3-6 mm (0.12-0.24英寸)

切削宽度: 0.5-3.18 mm (0.02-0.12英寸)



34



# 内圆切槽

## CoroTurn® XS

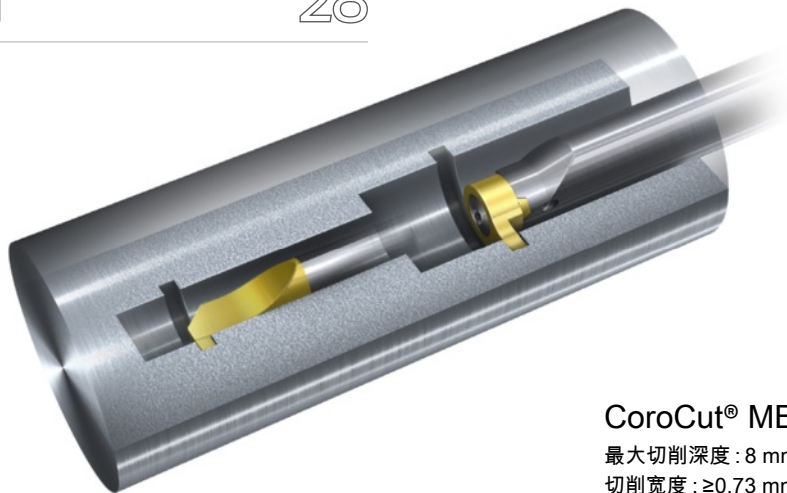
最大切削深度: 2.5 mm (0.100英寸)

切削宽度:  $\geq 0.78$  mm (0.031英寸)

最小孔径: 4.2 mm (0.165英寸)



28



## CoroCut® MB

最大切削深度: 8 mm (0.315英寸)

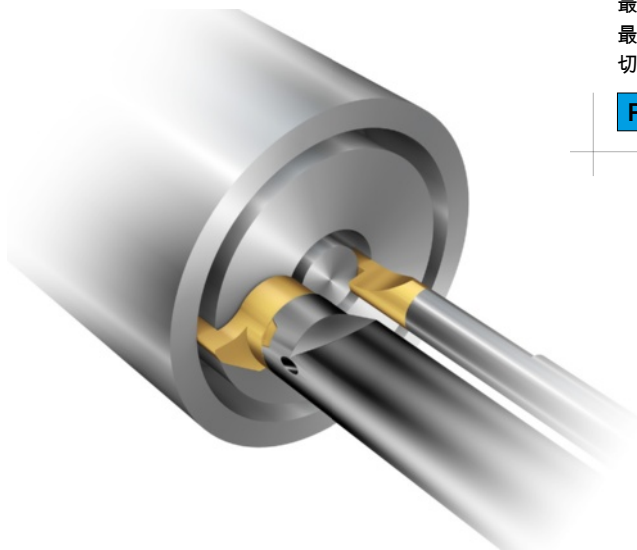
切削宽度:  $\geq 0.73$  mm (0.029英寸)

最小孔径: 10 mm (0.394英寸)



36

# 端面切槽



## CoroTurn® XS

最小首切直径：6 mm (0.24英寸)

最大切削深度：2-30 mm (0.08-1.18英寸)

切削宽度：1-5 mm (0.04-0.2英寸)



28

## CoroCut® MB

最小首切直径：12 mm (0.47英寸)

最大切削深度：1.5-10 mm (0.06-0.394英寸)

切削宽度：1-4 mm (0.04-1.57英寸)



36

# 切断

## CoroCut® 1-2

直径 : 6-32 mm (0.24-1.25英寸)

切削宽度 :  $\geq 1.5$  mm (0.06英寸)



32

## CoroCut® QD

直径 :  $\geq 20$  mm (0.79英寸)

切削宽度 : 1.5-3 mm (0.06-0.12英寸)



35

## CoroCut® XS

直径 :  $< 8$  mm (0.315英寸)

切削宽度 :  $\geq 0.7$  mm (0.03英寸)



30

## CoroCut® 3

直径 : 6-12 mm (0.24-0.5英寸)

切削宽度 :  $\geq 1$  mm (0.04英寸)



34



# 内螺纹加工

## 螺纹铣削

### CoroMill® Plura

齿距 : 0.35-3 mm (64-10 TPI)

最小螺纹尺寸 : M1.6×0.35

螺纹形状 : M、UNC、UNF、NPT、NPTF、G



40

## 攻丝

### CoroTap™ 200、300 (-XM槽型)

用于加工盲孔和通孔的螺尖和螺旋槽丝锥

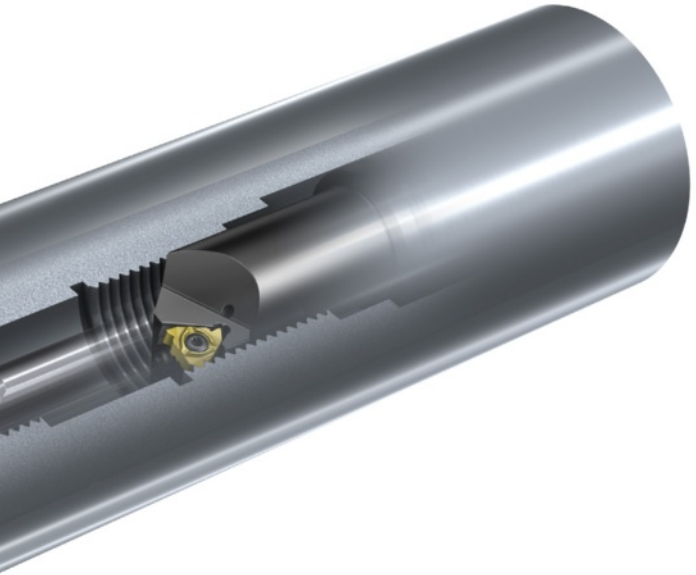
最小螺纹尺寸 : M1×0.25

螺纹形状 : M、MF、UNC、UNF、NPT、NPTF、G



52





## CoroCut® MB

齿距 : 0.5-3 mm (32-8螺纹/英寸)

最小孔径 : 10 mm (0.394英寸)

螺纹形状 : M、UN、NPT、TR、AC、SA



36

## 螺纹车削

### CoroThread® 266

齿距 : 0.5-8 mm (32-3螺纹/英寸)

最小孔径 : 12 mm (0.472英寸)

螺纹形状 : M、UN、WH、PT、NT、NF、RN、MJ、UNJ、  
TR、AC、SA



38

### CoroTurn® XS

齿距 : 0.5-3 mm (32-16螺纹/英寸)

最小孔径 : 4 mm (0.157英寸)

螺纹形状 : M、UN、WH、NPT、TR和V形



28

# 外螺纹加工

## 螺纹车削

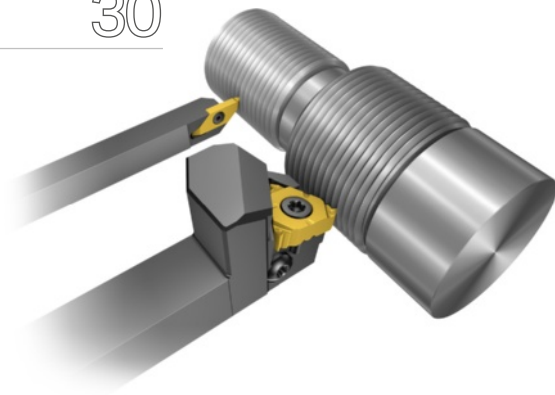
### CoroCut® XS

螺纹形状：米制 V-牙型60°

直径：1-8 mm (0.04-0.315英寸)



30



### CoroThread® 266

多齿或单齿牙型

直径：8-40 mm (0.315-1.57英寸)

螺纹形状：M、UN、WH、PT、NT、NF、RN、MJ、UNJ、T  
R、AC、SA



38

## 旋风铣螺纹

### CoroMill® 325

螺钉直径：3-10 mm (0.118-0.394英寸)

螺纹形状：HA和HB



39



# 倒角

孔的正倒角和背倒角加工



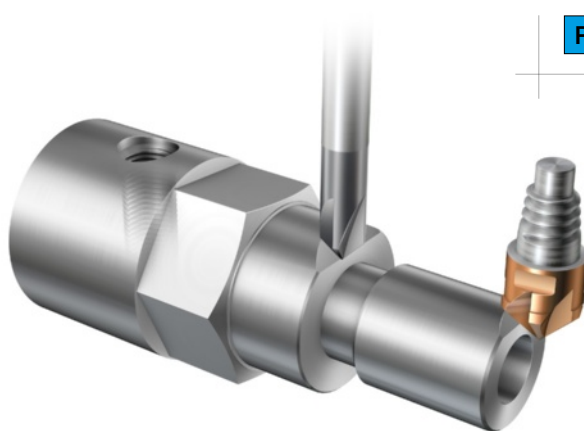
## CoroMill® 326

倒角角度：45°

最小孔径：5.8 mm (0.228英寸)



[www.sandvik.coromant.com/coromill326](http://www.sandvik.coromant.com/coromill326)



## CoroMill® Plura

倒角：45°和60°

凸面工件倒角半径：0.5-6.0 mm (0.020-0.236英寸)



40

## CoroMill® 316

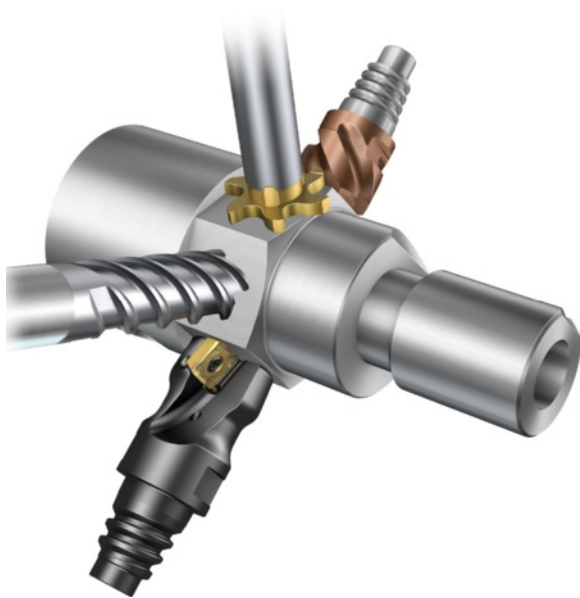
倒角：15°、30°、45°、49°和60°

凸面工件倒角半径：1.5-8.0 mm (0.059-0.315英寸)



42

# 面铣



## CoroMill® 490

铣刀直径 : 20-32 mm (0.75-1.25英寸)



43

## CoroMill® Plura

高进给面铣刀

铣刀直径 : 4-20 mm (0.157-0.787英寸)



40

## CoroMill® 316

高进给面铣刀

铣刀直径 : 10-25 mm (0.375-1.00英寸)



42

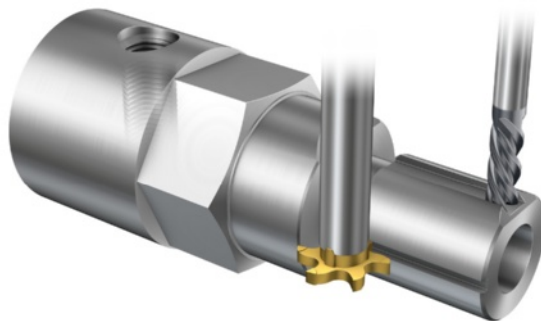
## CoroMill® 327

铣刀直径 : 9.7-34.7 mm (0.382-1.366英寸)



46

# 槽铣



CoroMill® Plura

槽宽 : 0.4-25 mm (0.016-0.984英寸)



40

CoroMill® 327

槽宽 : 0.7-5.15 mm (0.028-0.203英寸)



46

# 钻削

## CoroDrill® R840

适用于小于3 mm (0.118英寸) 的小直径

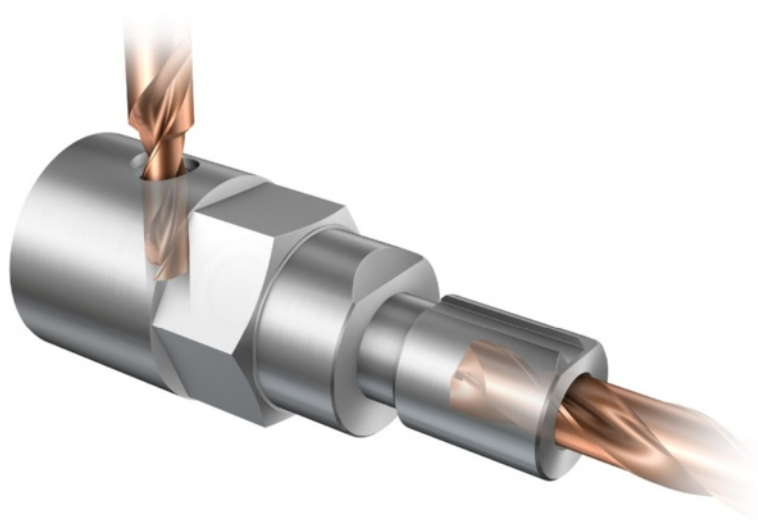
直径: 0.3-2.9 mm (0.012-0.114英寸)

钻孔深度: 2-7倍钻头直径

孔公差: IT8-IT10



47



## CoroDrill® 460

适用于多种材料, 杰出性能表现

直径: 3-20 mm (0.118-0.787英寸)

钻孔深度: 2-8倍钻头直径

孔公差: IT8-IT9

提供Tailor Made定制产品



48

## CoroDrill® 860

对于特定材料可发挥最大性能

直径: 3-20 mm (0.118-0.787英寸)

钻孔深度: 2-8倍钻头直径

孔公差: IT8-IT9



49

## CoroDrill® 861

深孔钻削, 孔深可达30倍直径

直径: 3-20 mm (0.118-0.787英寸)

钻孔深度: 12-30倍钻头直径

孔公差: IT8-IT9



50

## 枪钻 (CoroDrill® 428.5)

深孔钻削, 孔深≤300 mm

直径范围: 0.8-12 mm (0.031-0.472英寸)

孔深: ≤300 mm (11.811英寸)

孔公差: IT 8



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

## CoroDrill® 862

小孔钻削, 孔深可达12倍直径

标准直径: 1.85-2.95 mm (0.073-0.116英寸)

钻孔深度: 8-12倍钻头直径

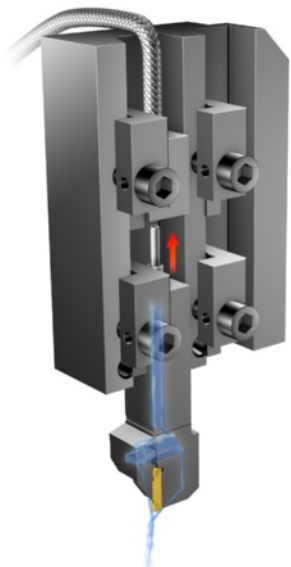
孔公差: IT8-IT9



51

# QS™刀柄系统

## 纵切机床中的快换系统



提供有高精度冷却液



更充分地利用您的纵切机床

QS刀柄系统是一种由刀柄、挡块和楔块组成的快换系统，能够实现纵切机床的最高机床利用率。该系统提供有高精度冷却液，能够确保出色的工艺安全性。刀具的稳定夹紧提供了可靠的刀片刃口位置，以确保良好的重复性和精度。

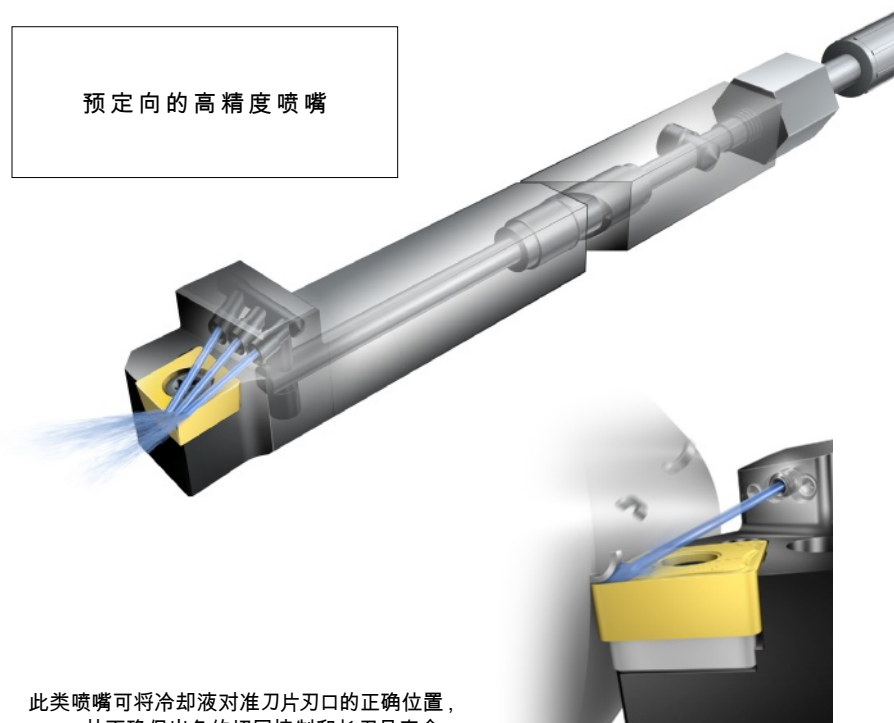
QS刀柄系统可以快速安装在机床上，并可用于 CoroTurn® 107、CoroCut® 1-2、CoroCut® 3、CoroCut® QD、CoroThread® 266和CoroCut® XS。



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

# 高精度冷却液

预定向的高精度喷嘴



此类喷嘴可将冷却液对准刀片刃口的正确位置，从而确保出色的切屑控制和长刀具寿命。

## 切屑控制和工艺安全性

CoroTurn® HP产品系列由带高精度喷嘴的刀柄组成，能够对准刀片刃口的正确位置产生多股平行的层状高速冷却液射流。这可改进切屑控制、工艺安全性、刀具寿命和零件质量。低冷却液压力即可达到上述改进效果，但是压力越高，可成功加工的高要求材料类型就越多。

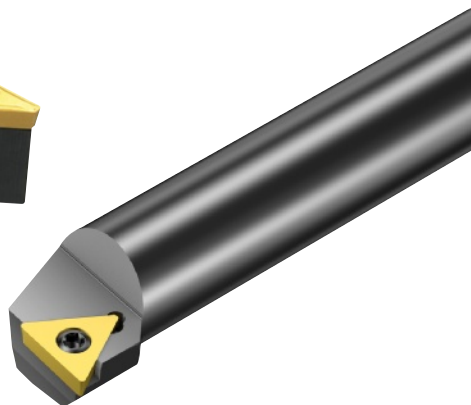


# CoroTurn® 107

## 外圆和内圆车削



小零件车削的首选



### 出色的表面质量

进行内圆车削或加工细长工件时，您可以使用CoroTurn 107的超锋利切削刃。由于可提供各种各样的刀片，CoroTurn 107是小零件车削的首选，它能够降低切削力与高精度冷却液结合在一起。这种结合可确保良好的切屑控制，从而实现出色的加工零件表面质量。



[www.sandvik.coromant.com/coroturn107](http://www.sandvik.coromant.com/coroturn107)

外圆车削和仿形切削

直径：6-40 mm (0.236-1.5英寸)

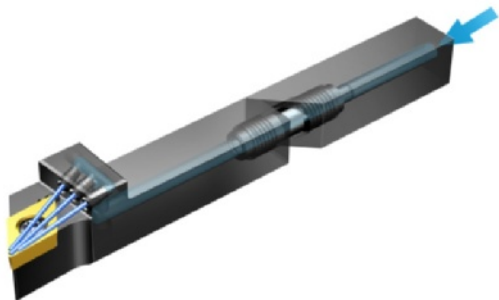
内圆车削和仿形车削

最小直径：6 mm (0.236英寸)

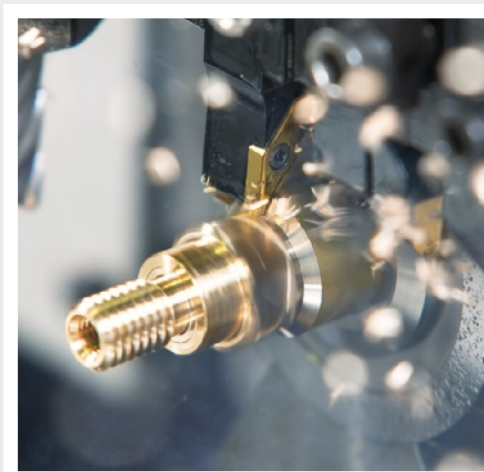


## 各种各样的刀片

- 提供所有刀片槽型、材质、形状和主偏角
- Wiper (修光刃) 刀片可确保出色的表面质量
- VCET和VCEX, 有磨削的Wiper (修光刃) 刀片带有超锋利切削刃, 可确保高精度的小进给、大切深加工
- 具有E级和G级公差的高精度-UM槽型可确保刀片精确转位
- 适用于低至0.02 mm (0.0008英寸) 的刀尖半径



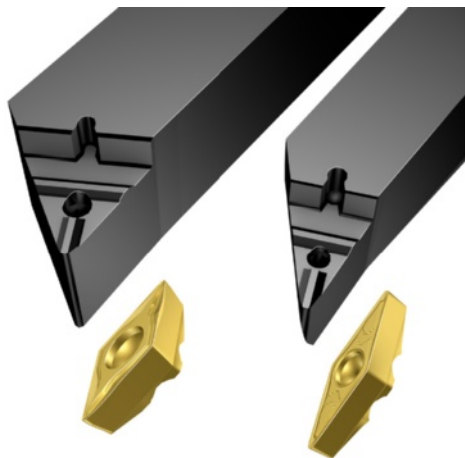
结合配备高精度冷却液的QS™刀柄，可实现良好的切屑控制和长刀具寿命。参见第22页。



采用VCEX刀片的背车工序。这些VCEX刀片的设计可确保插入方肩后部材料而不干涉。

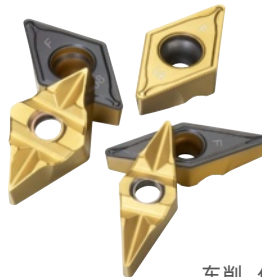
# CoroTurn® TR

用于稳定的外圆仿形切削



iLOCK™ 接口可防止刀片移动

 iLock™  
ingenious locking interface



应用高切削参数时具有无与伦比的紧密公差  
CoroTurn TR确保在高要求工序中实现稳定加工。稳定可靠的刀片夹紧缩短了装夹时间，允许提高切削参数，非常适合大批量生产作业！



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

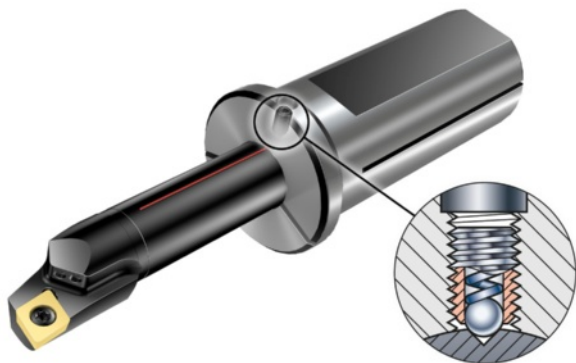
车削、仿形切削  
直径：6-40 mm (0.236-1.5英寸)



# EasyFix™

## 用于安装圆柱镗杆的夹套

缩短您的装夹时间



适用于CoroTurn® 107和CoroCut® MB的解决方案

### 始终正确的刀片中心高

EasyFix是一种针对圆柱镗杆的解决方案，可缩短装夹时间，同时提高加工的稳定性和精度。夹套中安装有一个弹簧锁销。它卡入镗杆上的凹槽中，以保证正确的刀片中心高，从而便于转位。



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

# CoroTurn® XS

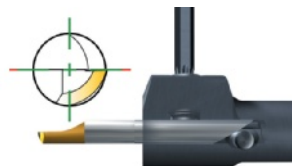
## 内圆加工和端面切槽



超细孔的内圆加工

### 高质量孔

这种精密磨削刀具是加工高质量细孔的理想之选。各种各样的接杆可以满足大多数纵切机床的要求。此类刀具可对刀片精确定位，从而确保高精度和重复性。



### 定位精度

由于有一个定位销，刀片可在镗杆中精确定位。



### 内冷却液

刀柄设计为采用高精度内冷却液供应。





#### 内圆车削

最小孔径: 0.3 mm (0.012英寸)

#### 内圆切槽

最大切削深度: 2.5 mm (0.1英寸)

切削宽度:  $\geq 0.78$  mm (0.031英寸)

最小孔径: 4.2 mm (0.165英寸)

#### 内圆仿形切削

最小孔径: 0.3 mm (0.012英寸)

#### 内螺纹加工

最小孔径: 4.2 mm (0.165英寸)

螺纹形状: M、UN、WH、NPT、TR和V形

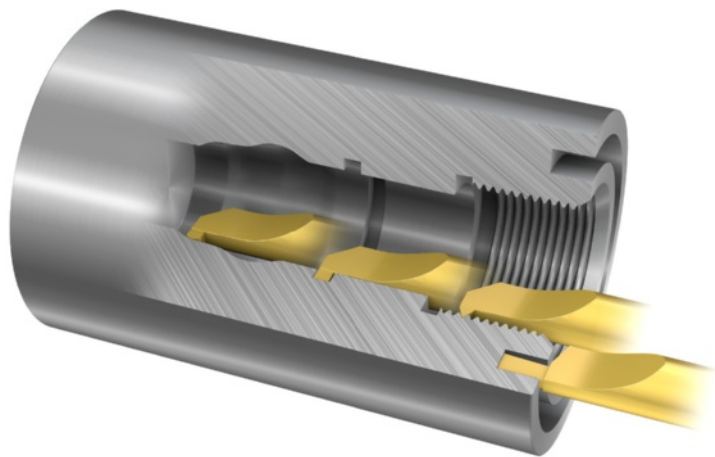
#### 端面切槽

最小首切直径: 6.2-8 mm (0.244-0.315英寸)

最大切削深度: 2-30 mm (0.08-1.18英寸)

切削宽度: 1-5 mm (0.04-0.2英寸)

这些刀具也可用于预切断工序。



采用A槽型的刀片经过优化,可防止小孔中出现堵屑。



# CoroCut® XS

## 切断和外圆加工



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

### 高精度零件

CoroCut XS刀片由于配备极其锋利的切削刃，可提供低切削力。这意味着在低进给情况下，CoroCut XS非常适合生产具有精密公差的高精度零件。

额外的好处是，所有刀片均适合同一个刀柄，从而确保刀具库存较小。

提供带高精度冷却液的刀具。  
欲了解更多信息，参见第22页。

P M N S

### 切断

直径： $< 8$  mm (0.315英寸)

切削宽度： $\geq 0.7$  mm (0.03英寸)

### 外圆切槽

最大切削深度： $1.3\text{-}3.7$  mm (0.05-0.15英寸)

切削宽度： $0.5\text{-}2.5$  mm (0.02-0.098英寸)

### 外圆车削

直径： $1\text{-}8$  mm (0.04-0.315英寸)

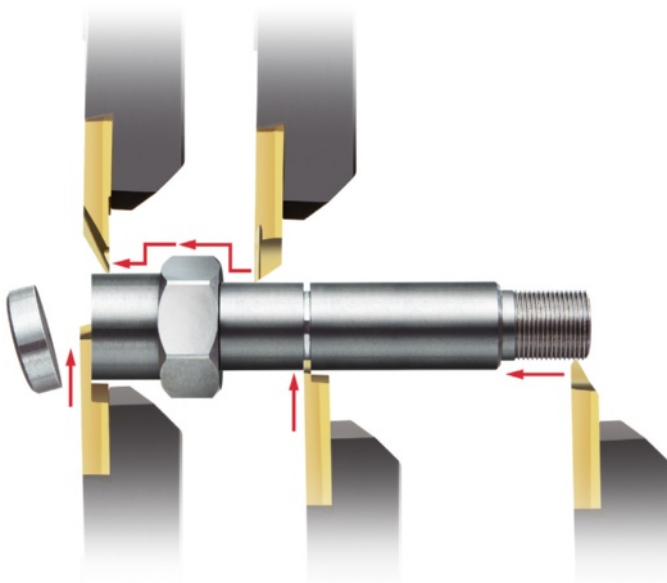
刀尖半径： $> 0.03$  mm (0.001英寸)

车削、仿形切削和背车

### 螺纹加工

螺纹形状：米制 V-牙型 $60^\circ$

直径： $1\text{-}8$  mm (0.04-0.315英寸)



# CoroCut® 1-2

## 切断和切槽的首选

刚性导轨接口



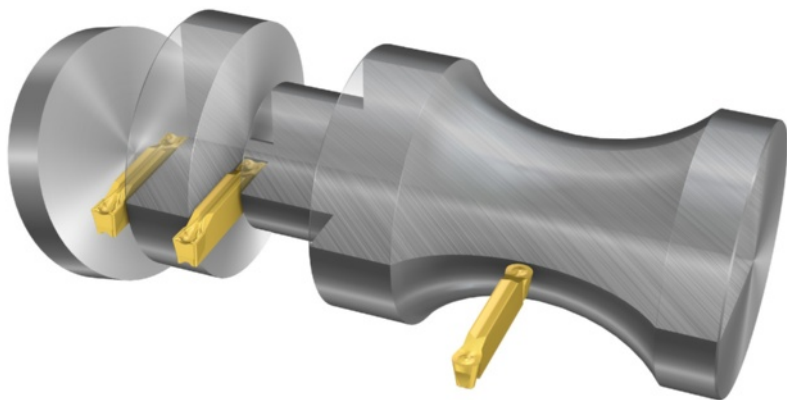
[www.sandvik.coromant.com/corocut1-2](http://www.sandvik.coromant.com/corocut1-2)

### 稳定、高效的加工

由于针对所有材料组提供各种各样的专用槽型和材质，CoroCut 1-2是切断和切槽的首选系统。刀柄带有高精度冷却液，可确保良好的切屑控制、较少的刀具磨损和更稳定的性能。刀柄与刀片之间的刚性导轨接口可确保高精度和高效加工。



选择CoroCut双刃刀片进行最高效的加工



**P** **M** **N** **S**

切断

直径 : 6-32 mm (0.24-1.25英寸)

切削宽度 :  $\geq 1.5$  mm (0.06英寸)

外圆切槽

最大切削深度 : 6-16 mm (0.24-0.63英寸)

切削宽度 : 1.5-3 mm (0.06-0.13英寸)

仿形切削

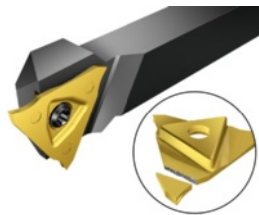
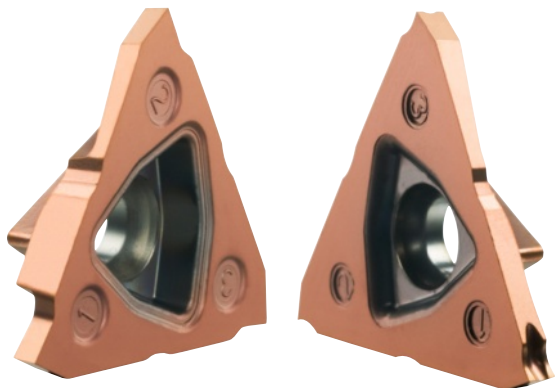
刀尖半径 : 1-4 mm (0.04-0.157英寸)

*Tailor Made*

提供Tailor Made定制产品 - 例如当您需要在凹槽上制作倒角时。

# CoroCut® 3

## 窄切断和精密切槽



刀片可以直接在机床上转位。即使发生刀片破裂，也不会影响到夹紧机构 - 只需将刀片转位并重启机床。

在大批量生产中可节省材料

此系统所有槽宽刀片都可实现精密切槽。刀片有3个切削刃，它们均适合同一个刀柄，因此CoroCut3是一种灵活、经济的解决方案。尤其在大批量生产时，可节省大量材料。

切断

直径：6-12 mm (0.24-0.5英寸)

切削宽度：≥1 mm (0.04英寸)

外圆切槽

最大切削深度：3-6 mm (0.12-0.24英寸)

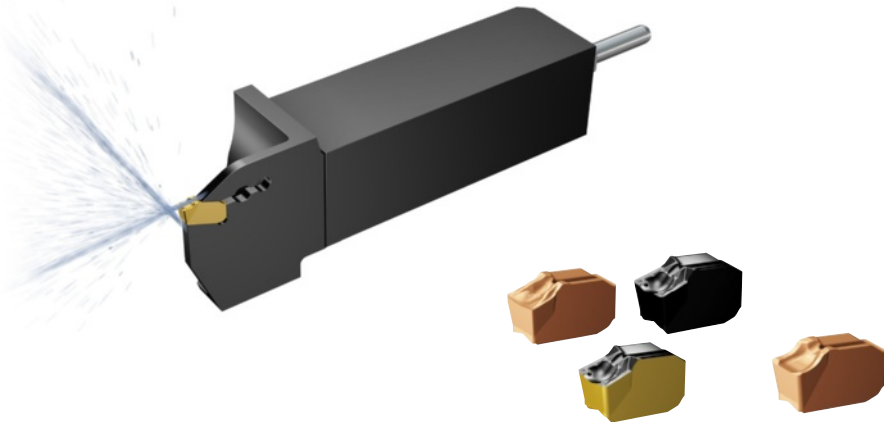
切削宽度：0.5-3.18 mm (0.02-0.12英寸)



# CoroCut® QD

## 切断和深槽加工

上方和下方冷却液可确保良好的切屑控制和长刀具寿命



切断

直径:  $\geq 20$  mm (0.79英寸)

切削宽度:  $> 1.5$  mm (0.06英寸)

外圆切槽

最大切削深度:  $> 16$  mm (0.63英寸)

切削宽度: 1-3 mm (0.04-0.12英寸)



可靠性高、装卸方便

CoroCut QD是加工直径大于等于32 mm (1.26英寸) 的零件的首选。此类刀具配有上方和下方冷却液以及稳定的夹紧机构,从而确保良好的切屑控制和安全性能。由于配有即插即用的冷却液接杆并且刀片更换方便,CoroCut QD不仅可靠,而且易于使用。



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

# CoroCut® MB

## 内圆切槽、螺纹加工和车削



结合EasyFix™, 可轻松进行刀片转位并减少振动。参见第27页。

### 内圆车削

车削、仿形切削、背镗、预切断  
最小孔径: 10 mm (0.394英寸)

### 内圆切槽

最大切削深度: 8 mm (0.315英寸)  
切削宽度:  $\geq 0.73$  mm (0.029英寸)

### 高精度内圆加工

CoroCut MB的锋利切削刃非常适合质量要求高并且进给和速度低的内圆加工。该系统容易转位, 可快速装夹刀具和刀片, 从而确保机床停机时间最短。

可用于长度达5.5倍镗杆直径的长悬伸钢制刀柄和硬质合金刀柄。

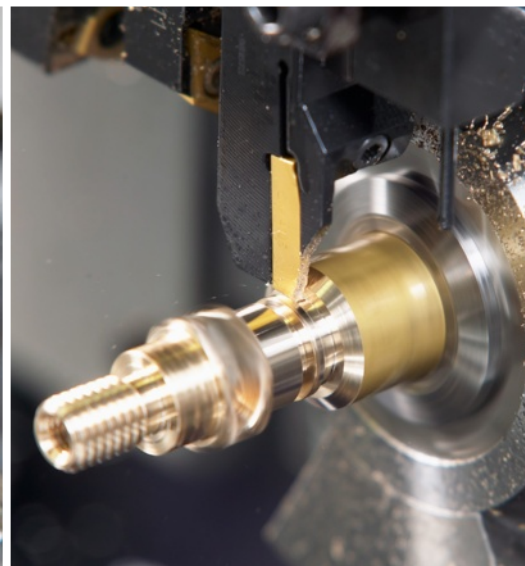
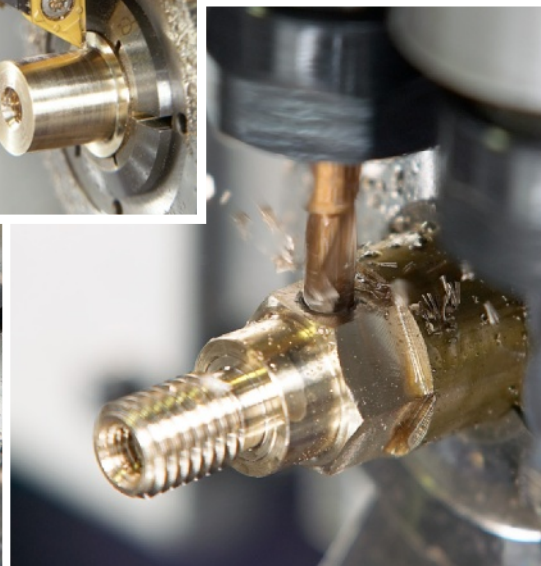
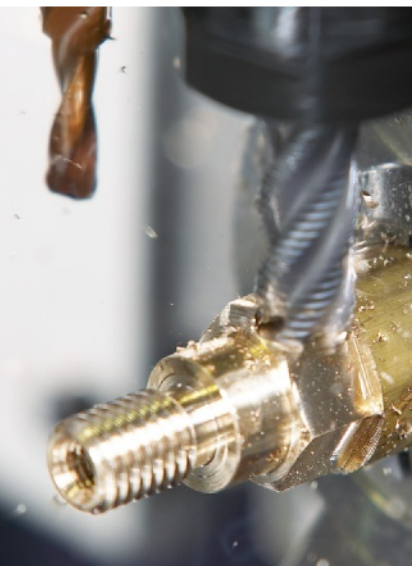
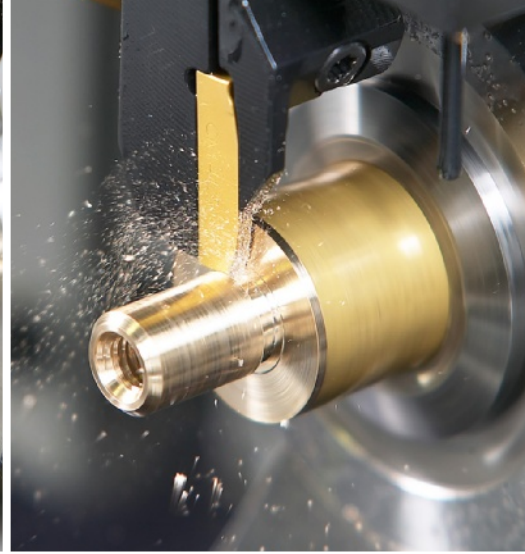
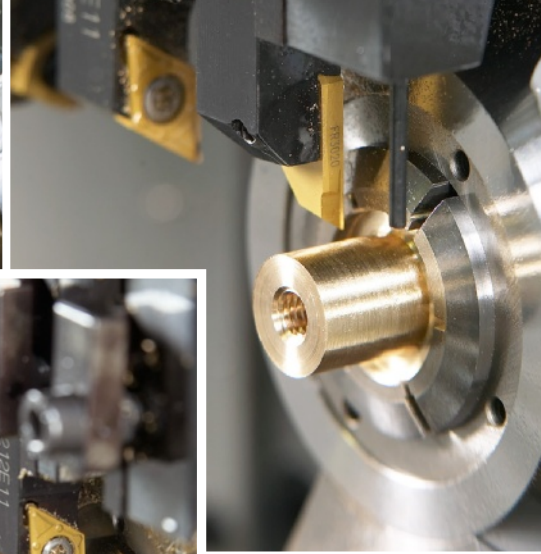
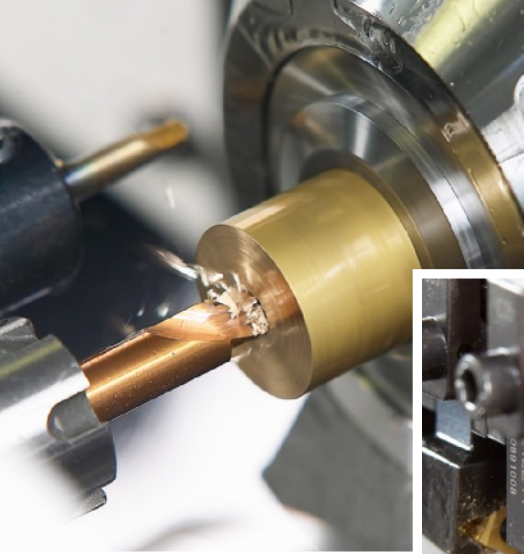
### 端面切槽

最小首切直径: 12 mm (0.47英寸)  
最大切削深度: 1.5-10 mm (0.06-0.394英寸)  
切削宽度: 1-4 mm (0.04-0.157英寸)

### 内螺纹加工

齿距: 0.5-3 mm (32-8螺纹/英寸)  
最小孔径: 10 mm (0.394英寸)  
螺纹形状: M、UN、NPT、TR、AC、SA





# CoroThread® 266

## 螺纹车削的首选



iLOCK™ 接口可防止刀片移动



多齿刀片能够在需要极高生产效率的情况下完美工作，而采用F槽型的刀片则用于底切削力和软材料的优化加工。



[www.sandvik.coromant.com/corothread266](http://www.sandvik.coromant.com/corothread266)

### 高效的螺纹加工

涉及螺纹车削时，CoroThread 266可提供适用于任何零件的解决方案。该三刃系统几乎包括所有螺纹牙形，并且出色的刀片稳定性不仅可确保高螺纹质量，同时也允许提高切削参数。

### 螺纹牙形



全牙形



V牙型



多齿

### 螺纹加工

直径：8-40 mm (0.315-1.57英寸)

最小孔径：12 mm (0.472英寸)

齿距：0.5-8 mm (32-3螺纹/英寸)

### 螺纹形状：

M、UN、WH、PT、NT、NF、RN、MJ、UNJ、TR、AC、SA

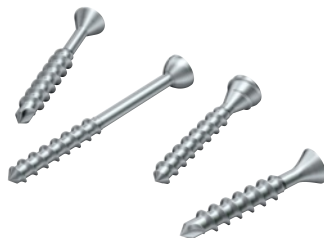


# CoroMill® 325

## 细长工件的螺纹旋风铣



典型零件：接骨螺钉



外螺纹加工  
适用于配备PCM、Jarvis、Star、Tugami、Tornos  
或WTO驱动装置的纵切机床



### 高质量螺纹

在细长工件上加工外螺纹时，旋风铣工艺可确保高螺纹质量。

螺纹旋风铣刀体可用于大多数纵切机床中的不同驱动装置。我们提供适用于HA和HB螺纹形状的少量库存刀片类别，以及适合特定零件的非标解决方案。



[www.sandvik.coromant.com/coromill325](http://www.sandvik.coromant.com/coromill325)

# CoroMill® Plura

## 整体立铣刀



2系列：该系列刀具的槽型和材质针对特定材料和应用经过优化，因此能够实现单位时间产量最大化。

1系列：该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的可靠加工，从而实现机床的最高利用率。



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

### 高零件质量

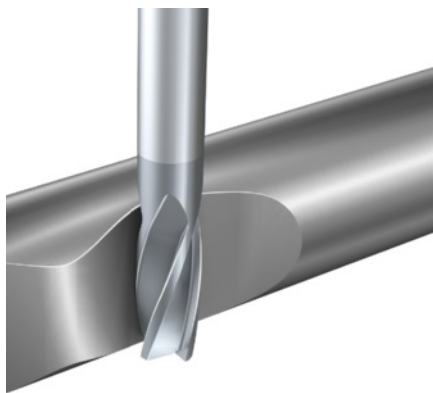
CoroMill Plura包括应对许多不同挑战 (例如容屑空间、稳定性和零件质量) 的立铣刀。

刀具类别广泛, 从微型球头铣刀和螺纹铣刀到常规方肩铣刀和面铣刀, 应有尽有。



槽铣、方肩铣、仿形铣、面铣、倒角、坡走铣、螺旋插补铣、插铣、内螺纹加工、车铣





振动减小

### 高进给侧铣

立铣刀的不规则螺旋角可确保切屑以超高速排出，从而减少高进给侧铣工序中的振动。此外，低振动可确保超长的刀具寿命和卓越的表面质量。利用完整的切削长度，实现最佳金属去除率。



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

*Tailor Made*

提供Tailor Made定制产品。示例：  
优化刀具长度以确保悬伸最短。



专用于有色金属材料的刀具

- 刀具寿命长并且材料去除率高
- 容屑空间较大的抛光容屑槽确保排屑性能出色
- 专用圆柱形刃带可减少刀具振动，将崩刃可能性降至最低，并确保出色的表面质量
- 提供缩径接柄，确保最大灵活性和可达性



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

# CoroMill® 316

## 可换头铣削系统



几秒钟更换切削头

### 灵活铣削

可互换式切削头是整体硬质合金立铣刀一种具有成本效益的替代品。同一个刀柄适合许多不同的切削头样式，从而可以灵活用于各种各样的铣削工序。

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



[www.sandvik.coromant.com/coromill316](http://www.sandvik.coromant.com/coromill316)

槽铣、方肩铣、仿形铣、面铣、倒角、坡走铣、螺旋插补铣、插铣



# CoroMill® 490

确保精确轮廓的面铣刀和方肩铣刀



自动定心和刚性可乐满EH接口

方肩铣、重复方肩铣、圆弧插补铣、面铣、槽铣  
直径：20-32 mm (0.75-1.25英寸)



装卸方便的高效解决方案

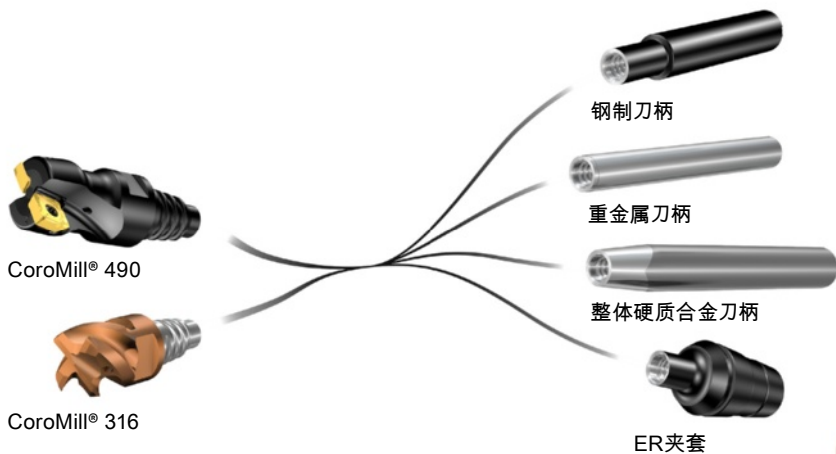
CoroMill 490是一种确保高精度、经济型方肩铣的可转位铣刀。可乐满EH接口非常坚固，支持高切削参数并具有高金属去除率。对于小零件加工，建议使用配备集成式ER夹套或圆柱刀柄的刀体。



[www.sandvik.coromant.com/coromill490](http://www.sandvik.coromant.com/coromill490)

# 可乐满EH模块化系统

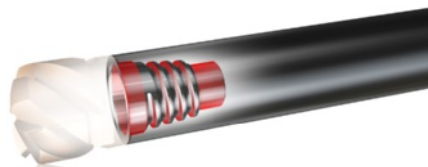
## 小直径铣削和镗削



### 刀具灵活性

可乐满EH模块化系统可确保刀具灵活性和降低库存。坚固的接口不仅安全性高，而且可以快速轻松地换刀。

可乐满EH包括各式各样的整体式硬质合金切削头、可转位铣刀、镗头、集成式机床接杆以及各类刀柄。



可乐满EH接口配有自动定心螺钉，便于安装切削头。该接口配有一个实体挡块，当切削头正确拧紧时就很容易感觉到，并且有助于避免过度夹紧。



# 带可乐满EH或CoroMill® 327接口的ER夹套



坚固、安全的刀具夹紧

## 复合机床接杆

ER夹套的短悬伸长度加上刀头可确保低振动和高生产效率的加工。

集成式ER夹套 (对于CoroMill 327其尺寸为ER11-ER16, 对于可乐满EH其尺寸为ER16) 为纵切机床中的动力刀具提供了易于使用的解决方案。

结合大量配有可乐满EH或CoroMill 327接口的不同类别铣头。



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



[www.sandvik.coromant.com/coromill327](http://www.sandvik.coromant.com/coromill327)

# CoroMill® 327

切槽、螺纹加工和面铣



6个切削刃确保高效生产



[www.sandvik.coromant.com/coromill327](http://www.sandvik.coromant.com/coromill327)

## 快速面铣

在小零件加工中, CoroMill 327可提供高效面铣, 非常适合长时间连续生产。切槽和螺纹铣削时, 这些刀具也是不错的选择。

将切削头与集成式ER夹套结合使用, 不仅装卸方便, 而且可在纵切机床中快速换刀。

铣槽、簧环槽切槽、螺纹铣削、倒角、面铣

3齿或6齿

直径: 9.7-34.7 mm (0.382-1.366英寸)



# CoroDrill® R840

可加工各种材料的整体硬质合金钻头



小直径的首选

直径：0.3-2.90 mm (0.012-0.114英寸)

钻孔深度：2-7倍钻头直径

孔公差：IT8-10



## 精密小孔

CoroDrill R840是小零件加工的首选，可加工的孔径最小为0.3 mm (0.012英寸)。这种整体硬质合金钻头适合各种材料的钻削，专为IT 8-10公差的精密孔而设计。



[www.sandvik.coromant.com/corodrillr840](http://www.sandvik.coromant.com/corodrillr840)

# CoroDrill® 460

高性能加工多种不同材料



TAILOR MADE  
定制阶梯钻和倒角钻

*Tailor Made*

Tailor Made定制阶梯钻和倒角  
钻助您提高生产效率



[www.sandvik.coromant.com/corodrill460](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill460)

## 高性能钻削

CoroDrill 460是一种适用于多种不同材料的多用途高性能钻头。该钻头具有极高的产能利用率和灵活性。使用这种多功能钻头,可确保库存量更低、机床灵活性更高、装夹时间更短。

直径: 3-20 mm (0.118-0.787英寸)

钻孔深度: 2-8倍钻头直径

孔公差: IT8-IT9



# CoroDrill® 860

对于特定材料可发挥最大性能



钻孔深度：3-8倍钻头直径

孔公差：

-PM和-NM：IT8-IT9

-MM：IT6-IT8



*Tailor Made*

提供不超过20mm(0.787英寸)的其他中间尺寸的Tailor Made 定制

860 -PM适用于钢材  
3-20 mm (0.118-0.787英寸)

860 -NM适用于有色金属材料  
3-20 mm (0.118-0.787英寸)

860 -MM适用于不锈钢  
3-16 mm (0.118-0.629英寸)

CoroDrill® R846适用于超级耐热合金  
3-16 mm (0.118-0.629英寸)

绿灯生产

CoroDrill 860是一种针对钢材、不锈钢和铝材经过优化的高效整体硬质合金钻头。凭借钻削长切屑和短切屑材料时出色的排屑性能，这种钻头能够提供高穿透率的绿灯生产。



[www.sandvik.coromant.com/corodril860](http://www.sandvik.coromant.com/corodril860)

# CoroDrill® 861

深孔钻削, 孔深可达30倍直径



[www.sandvik.coromant.com/corodrill861](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill861)

## 高穿透率

CoroDrill 861具有高稳定性, 适合钻削直径小至3 mm (0.118英寸) 的孔。它适合在小零件加工中加工中材、不锈钢和铝材, 并针对不同的深孔应用需求进行了优化。加工深度达30倍钻头直径的深孔时可确保高穿透率, 而无需啄钻。

## 钻深和直径:

12 × D: 3-20 mm (0.118-0.787英寸)

15 × D: 3-12 mm (0.118-0.472 in)

20 × D: 3-12 mm (0.118-0.472 in)

30 × D: 3-8 mm (0.118-0.315英寸)

孔公差: H8-H9



# CoroDrill® 862

微孔钻削, 孔深可达12倍直径



直径: 1.85-2.95 mm (0.073-0.116英寸)

钻孔深度: 8-12倍钻头直径

孔公差: IT8-IT9



## 出色的排屑

CoroDrill 862具有加工直径不超过2.95 mm (0.116英寸) 的微孔的出色性能。这种带内冷却液的整体硬质合金钻头具有一层薄而有效的涂层, 有助于保持切削刃槽型。此外, 涂层可确保光滑表面, 从而实现出色的排屑效果。



[www.sandvik.coromant.com/corodrill862](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill862)

# CoroTap™ 200和 CoroTap™ 300

用于加工通孔和盲孔



采用多材料-XM槽型

## 灵活的攻丝解决方案

采用-XM槽型的CoroTap是一种适用于各种不同材料、便于客户选择的多功能攻丝解决方案。

具有加工通孔的螺尖丝锥和加工盲孔的螺旋槽丝锥，而且具备不同材质选项的XM槽型，从而可以加工各种类型的螺纹。这些灵活的丝锥可提高大多数工件材料的生产效率并延长刀具寿命。



在此处查看完整的攻丝概览

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

## CoroTap 200

- 用于加工通孔的螺尖丝锥
- 浅槽可确保坚固的结构
- 直槽仅用于切削液，而不用于排屑



攻丝范围：M2-M30  
孔深可达2.5倍直径  
-XM的公差：  
6G、6H、2B、3B



## CoroTap 300

- 用于加工盲孔的螺旋槽丝锥
- 为不同的应用场合提供有不同的螺旋角
- 螺旋槽既可用于切削液，又可用于排屑
- 可加工不同的螺纹深度取决于不同的应用场合和槽型



攻丝范围：M2-M36  
孔深可达2.5倍直径  
-XM的公差：  
6G、6H、2B、3B





## CoroGuide® 2.0

指定您的材料、任务和参数，以获得最适合您需求的刀具建议。



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



## “First choice” (首选)

进行车削加工？“First choice” (首选) 应用程序将建议您如何启动并运行！选择您的应用，然后获得刀具建议。



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



## 装配您的纵切机床！

您可以根据机床类型、尺寸和工序从28种不同的套件中进行选择。

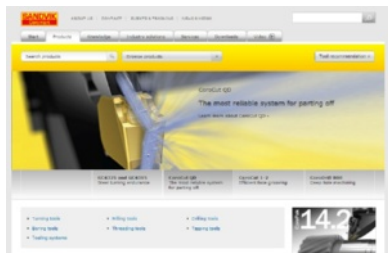
适用于Citizen、Star和Tsumami品牌的纵切机床。



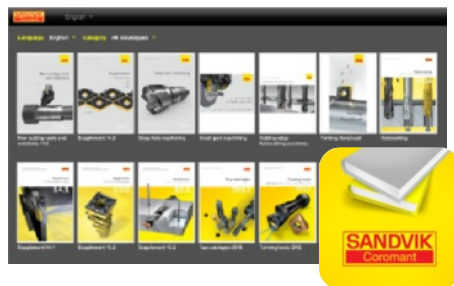
[www.sandvik.coromant.com/startuptoolkits](http://www.sandvik.coromant.com/startuptoolkits)

# 订购刀具...

在线、打印或数字资料库 – 查找完整刀具系列和订购刀具的方式多种多样。



[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)  
访问我们的网站,了解最新产品种类。



“Publications” (样本与指南)  
无论在线还是离线,均可访问我们的数字资料库。



打印样本  
使用山特维克可乐满的样本和补充样本。

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



联系我们

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