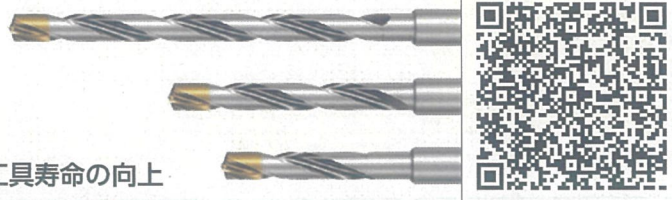


あらゆる被削材に対応する  
ハイスペック超硬ソリッドドリル

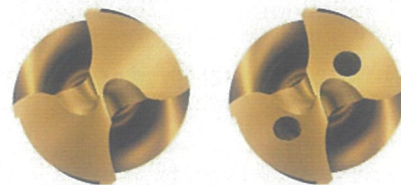
# CoroDrill® 860-GM

- 優れた安定性、加工安全性、すぐれた切りくず排出による工具寿命の向上
- 研磨されたフルートにより切りくず排出性が向上、工具内の熱の蓄積を軽減
- 堅牢な設計で仕上げ穴公差と品質を大幅に改善
- 在庫を削減し、セットアップ時間の短縮による機械の柔軟性向上



P M K N S H

加工動画は  
こちら



今までにない高速加工を実現するJISタップ

# CoroTap® T200 ポイントタップ CoroTap® T300 スパイラルタップ

- 高速加工 & 加工時間短縮
- TiAlN のPVDコーティング
- 先進的な刃先処理

加工動画は  
こちら



|                         |              |                      |                                    |
|-------------------------|--------------|----------------------|------------------------------------|
| 加工事例<br>(半導体製造<br>装置部品) | ワーク: フレーム    | クーラント: 水溶性           | P                                  |
|                         | 被削材: SS400   | ねじ仕様: M6×1.0 深さ15mm  |                                    |
|                         | 機械: マシニングセンタ | 工程: タップ 400穴/ワーク     |                                    |
| 他社製品 <b>コロタップT300</b>   |              |                      |                                    |
| 工具                      | : A社         | T300-PM101JA-M6 P1PM |                                    |
| 切前速度 $V_c$ (m/min)      | : 7          | 20                   | 生産性約2.9倍!<br>切りくずがタップに<br>巻き付かずは良好 |
| 回転数 $n$ (rpm)           | : 370        | 1,060                |                                    |
| 送り $f_n$ (mm/r)         | : 1.0        | 1.0                  |                                    |
| テーブル送り $V_f$ (mm/min)   | : 370        | 1,060                |                                    |
| 寿命(穴)                   | : 200        | 200                  |                                    |
| 生産性                     |              | +186%                |                                    |

|                       |                                |                            |                 |
|-----------------------|--------------------------------|----------------------------|-----------------|
| 加工事例<br>(油圧部品)        | ワーク: ヘッドロッド                    | クーラント: 水溶性                 | P               |
|                       | 被削材: SCM435 (HB269-300) 鋼質     | ねじ仕様: M12×1.25             |                 |
|                       | 機械: マシニングセンタBT40               |                            |                 |
| 他社製品 <b>コロタップ300</b>  |                                |                            |                 |
| 工具                    | : EX1CPJ2-M12X1.25 (HSS-E+TiN) | T300-PM101 JB-M12X125 P1PM |                 |
| 切前速度 $V_c$ (m/min)    | : 4                            | 20                         | 寿命2倍!<br>生産性5倍! |
| 回転数 $n$ (rpm)         | : 106                          | 530                        |                 |
| 送り $f_n$ (mm/r)       | : 1.25                         | 1.25                       |                 |
| テーブル送り $V_f$ (mm/min) | : 132                          | 662                        |                 |
| 加工長(mm)               | : 1,300                        | 2,600                      |                 |
| 寿命(穴)                 | : 100                          | 200                        |                 |
| 生産性                   |                                | +400%                      |                 |

|                       |                            |   |                                     |
|-----------------------|----------------------------|---|-------------------------------------|
| 加工事例                  | ワーク: プレート材                 | 機械: マシニングセンタBT30                          | P                                   |
|                       | 被削材: プリハードン鋼 (GO40F) HRC40 | クーラント: 外部給油、エマルジョン<br>ねじ仕様: M6×1.0 深さ13mm |                                     |
| 他社製品 <b>コロタップT300</b> |                            |   |                                     |
| 工具                    | : B社                       | T300-PM100JA-M6 P1PM                      |                                     |
| 切前速度 $V_c$ (m/min)    | : 30                       | 30  | HRC40で<br>切前速度30m/min、<br>工具寿命約40m! |
| 回転数 $n$ (rpm)         | : 1,592                    | 1,600                                     |                                     |
| 送り $f_n$ (mm/r)       | : 1.0                      | 0.8                                       |                                     |
| テーブル送り $V_f$ (mm/min) | : 1,592                    | 1,280                                     |                                     |
| 加工長(m)                | : 8                        | 32  |                                     |
| 寿命(穴)                 | : 3,024                    | 4,000                                     |                                     |
| 生産性                   |                            | +400%                                     |                                     |

|                         |                                       |                                      |                 |
|-------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|-----------------|
| 加工事例<br>(半導体製造<br>装置部品) | ワーク: コーター装置部品                         | 機械: マシニングセンタBT50                     | M               |
|                         | 被削材: オーステナイトステンレス鋼 (SUS304) M1.0.Z.AQ | クーラント: 外部給油、油性<br>ねじ仕様: M5×0.8 深さ8mm |                 |
| 他社製品 <b>コロタップT300</b>   |                                       |                                      |                 |
| 工具                      | : B社                                  | T300-PM100JA-M5 P1PM                 |                 |
| 切前速度 $V_c$ (m/min)      | : 5                                   | 25                                   | 生産性5倍!<br>寿命4倍! |
| 回転数 $n$ (rpm)           | : 320                                 | 1,600                                |                 |
| 送り $f_n$ (mm/r)         | : 0.8                                 | 0.8                                  |                 |
| テーブル送り $V_f$ (mm/min)   | : 256                                 | 1,280                                |                 |
| 加工長(m)                  | : 8                                   | 32                                   |                 |
| 寿命(穴)                   | : 1,000                               | 4,000                                |                 |
| 生産性                     |                                       | +400%                                |                 |

**S45Cで70m/min、SUS304では30m/minの高速加工が狙える!!**

**安全について**

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ● 推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ● テップや部品の取付けは、付属のレンチやスナを用いて確実に取り付けてください。

**ニューズレター 会員募集中!!**

新製品情報、新しいソリューション・技術情報などいち早くお届けします。サンドビックコロマントのホームページからご登録ください。

TEL : 052-456-4465 E-mail: jp.coromant@sandvik.com



サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

<https://www.sandvik.coromant.com>



環境に配慮し、このカタログでは植物油インキを使用しております。

技術的改良により仕様を予告なく変更する場合があります。