

CoroTap[®] 100 und CoroTap[®] 400

Optimiert für die Aluminiumbearbeitung

Prozesssicheres Bohren und Formen hochwertiger Gewinde in Aluminium

Gewinden ist oft die letzte Bearbeitung an Ihrem Bauteil, bei der Prozesssicherheit und reproduzierbare Standzeit entscheidende Faktoren für eine erfolgreiche Zerspanung darstellen.

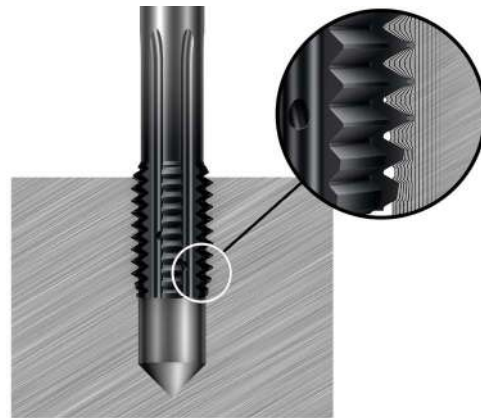
Die CoroTap[®] 100 Gewindebohrer und CoroTap[®] 400 Gewindeformer der nächsten Generation, optimiert und ausgelegt für die Bearbeitung von Aluminium, erfüllen diese Anforderungen und punkten mit hochwertiger Gewindequalität zu niedrigen Kosten pro Teil.



Reduzieren Sie die Kosten pro Bauteil

Diese Gewindebohrer und Gewindeformer mit optimiertem Substrat und verbesserter Beschichtung sind optimiert für Aluminiumanwendungen und liefern:

- Deutlich längere Standzeiten und dadurch eine geringere Leistungsaufnahme und einen reduzierten Werkzeugbestand
- Die Möglichkeit zum Einsatz höherer Schnittgeschwindigkeiten
- Höhere Produktivität, die zu reduzierten Kosten pro Bauteil führt
- Verbesserte Prozesssicherheit sowie zuverlässige und reproduzierbare Standzeiten für einfache Kosten-pro-Teil-Analyse



CoroTap® 100

- Gerade genuteter Gewindebohrer
- Für Durchgangs- und Grundbohrungen

CoroTap® 400

- Gewindeformer
- Spanfreie Lösung
- Für Durchgangs- und Grundbohrungen
- Stabile Ausführung = Minimierter Bruchgefahr

Anwendung

- Für Durchgangs- und Grundbohrungen in Aluminiumanwendungen
- Industriebereiche und Bauteile:
 - Automobilindustrie: Zylinderblock, Zylinderkopf, Getriebegehäuse, Bedplates
 - E-Mobilität: E-Motorgehäuse, Getriebegehäuse, Batteriegehäuse
 - Allgemeiner Maschinenbau



Merkmale und Vorteile von CoroTap® 100

- Verbesserte Kantenverrundung reduziert Gratbildung und optimiert die Oberflächengüte
- Optimierte Geometrie sorgt für minimierten Spänestau und weniger Werkzeugbruch
- Eine hervorragende Kombination aus Werkzeugkern, Span- und Freiwinkel sowie Fasenbreite für optimale Schneidengeometrie mit exzellenter Spanabfuhr
- Spezielle Anschnittform verbessert die Performance in tiefen Bohrungen
- Axiale Kühlschmierstoffzufuhr für exzellente Spanabfuhr beim Gewindebohren von Grundbohrungen



Optimiert

Merkmale und Vorteile von CoroTap® 400

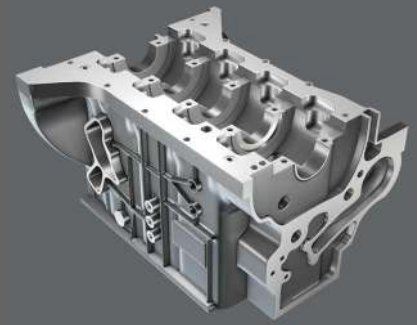
- Optimiertes Stollenprofil ausgelegt für die Aluminiumbearbeitung
- Angepasste Oberflächenbehandlung mit niedrigem Reibungskoeffizienten für eine glatte, polierte Gewindeoberfläche
- Die optimierte Gewindelänge führt zu geringerer Leistungsaufnahme und niedrigem Drehmoment.
- Axial versetzte Kühlschmierstoffbohrungen für exzellente Kühlschmierstoffzufuhr in den wirksamen Bereich und ein sicheres Formgebungsverfahren



Optimiert

Hauptbauteile

Bauteil:	Zylinderblock
Werkstoff:	Aluminium, N1.3.C.AG (AlSi9Cu(Fe) 9% Silizium)
Bearbeitung:	Gewindebohren
Maschine:	GROB G500 oder G700

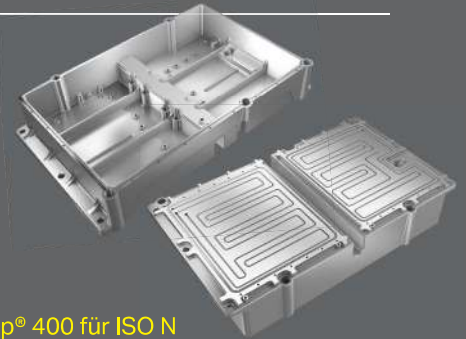


	CoroTap® 100 für ISO N	CoroTap® 400 für ISO N
Werkzeug	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1PC (HSS-E-PM)
v_c m/min (ft/min)	45 (148)	50 (164)
Standzeit	20.000 Bohrungen	30.000 Bohrungen
Kosten pro Bohrung	€ 0.003784	€ 0.004292

Ein typischer Zylinderblock aus Aluminium kann in seiner Struktur bis zu 12 verschiedene Gewinde aufweisen. Daher sind 12% der im Produktionsprozess verwendeten Gesamtwerkzeuge Gewindewerkzeuge. Das Gewindebohren ist der zeitaufwendigste Prozess bei der Produktion von Zylinderblöcken. Jede Produktivitätssteigerung und Reduzierung der Kosten pro Teil bringen Vorteile.

**Niedrige
Stückkosten**

Bauteil:	Batterieträger
Werkstoff:	Aluminium, N1.3.C.UT (6000-Serie Al-Si-Mg-Cu Familie)
Bearbeitung:	Gewindebohren
Maschine:	GROB G500 oder G700



	CoroTap® 100 für ISO N	CoroTap® 400 für ISO N
Werkzeug	T100-NM104DA-M8 N1PR (HSS-E-PM)	T400-NM108DA-M8 N1BC (Vollhartmetall)
v_c m/min (ft/min)	45 (148)	60 (197)
Standzeit	20.000 Bohrungen	100.000 Bohrungen
Kosten pro Bohrung	€ 0.003784	€ 0.003863

Wesentliche Herausforderungen beim Gewindebohren sind hohe Gewindequalität, Prozesssicherheit und gute Spanabfuhr. CoroTap® 100 und 400 für ISO N garantieren beste Produktivität und Standzeiten und die robusten Gewindebohrer-Designs erfüllen sehr strenge Anforderungen an die Prozesssicherheit in der Produktion.

**Niedrige
Stückkosten**



HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
 Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg
 Telefon: 037296 - 5415 0
 info@henka.de, www.henka.de