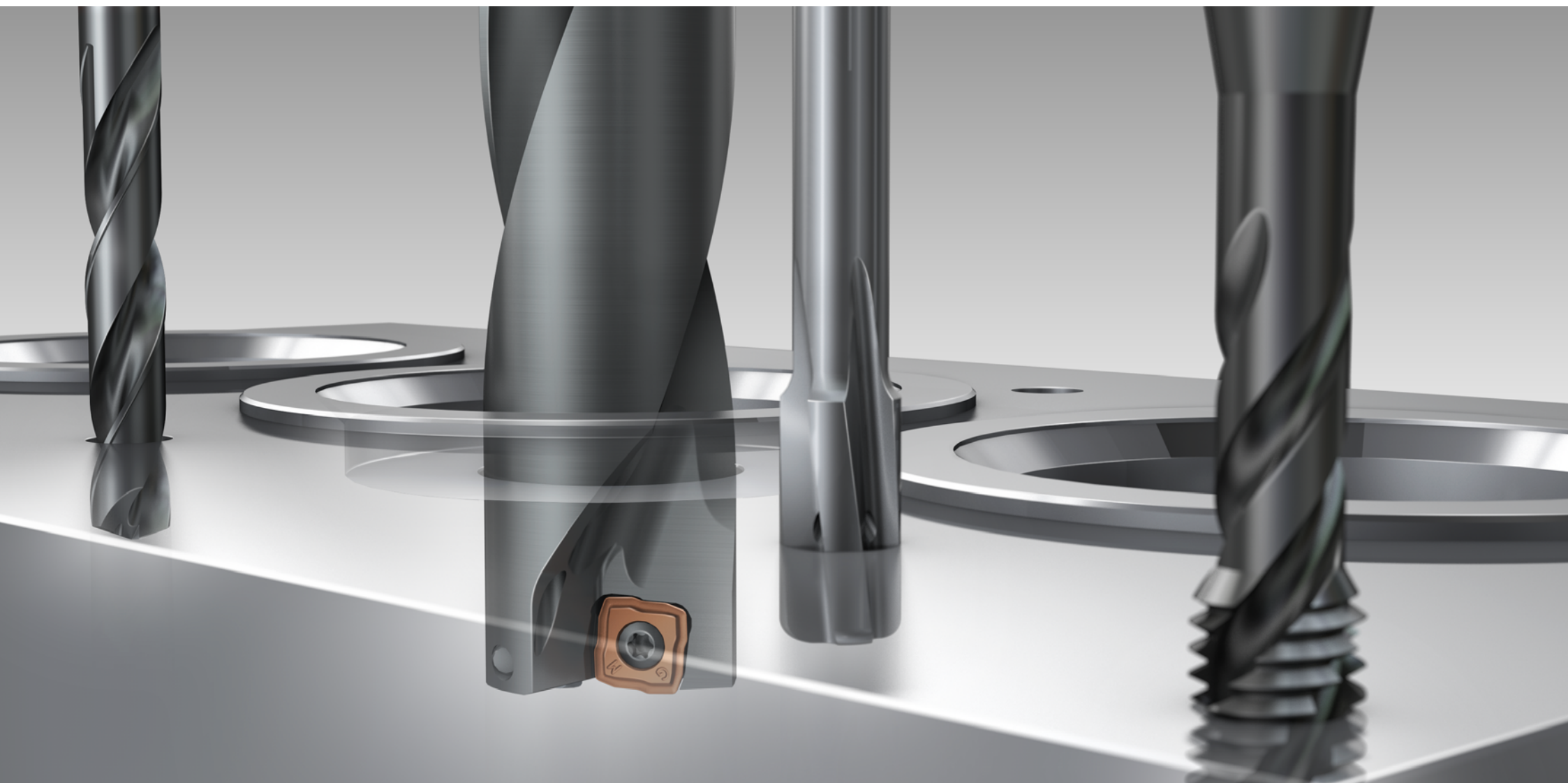


Получите максимальную эффективность обработки отверстий

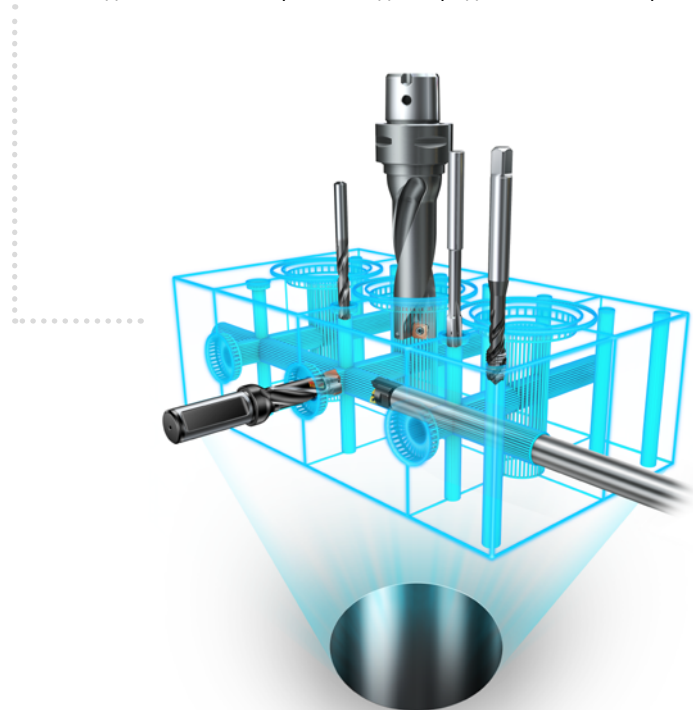
SANDVIK
Coromant

Передовые решения для обработки отверстий



Удовлетворяем потребности промышленности сегодня решениями завтрашнего дня

Мы ежедневно прилагаем усилия, чтобы помочь нашим заказчикам улучшить их производственные процессы. Наши детально продуманные и уникальные инструментальные решения отвечают потребностям современной промышленности. Высокотехнологичные материалы, прогрессивные геометрии режущей кромки и стружечных канавок – это лишь часть особенностей, которые открывают перед Sandvik Coromant новые возможности. Достижения в исследованиях и разработках в сочетании с новыми технологическими процессами помогли нам окружить себя технологиями, которые еще недавно относились к области научной фантастики. Наши уникальные конструкции режущих пластин, свёрл, метчиков и развёрток дают нам возможность повышать эффективность производства и при этом уверенно выполнять все требования сегодняшнего и завтрашнего дня, предъявляемые к обработке отверстий.



Цельные твердосплавные свёрла

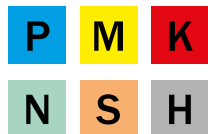
CoroDrill®460

Универсальное сверло для различных материалов, серия X-line

Высокопроизводительное сверло для обработки отверстий в самых разнообразных материалах. Оно обеспечивает высокий коэффициент использования оборудования и гибкость производства. Применяя одно сверло для обработки всех материалов, можно сократить номенклатуру складских запасов и снизить время наладки инструмента за счет его широкой области применения. Глубина сверления для этого типа свёрл составляет 3–8xD. Стандартный диапазон диаметров находится в пределах 3–20 мм (0,118–0,787"). Возможно изготовление свёрл с требуемыми параметрами по программе Tailor Made.

- Высокая производительность и надёжность
- Превосходное качество отверстия
- Эффективная эвакуация стружки за счет свойств покрытия и геометрии стружечных канавок
- Низкая стоимость инструмента
- Возможность восстановления до трёх раз, что увеличивает ресурс инструмента

Области применения по ISO:



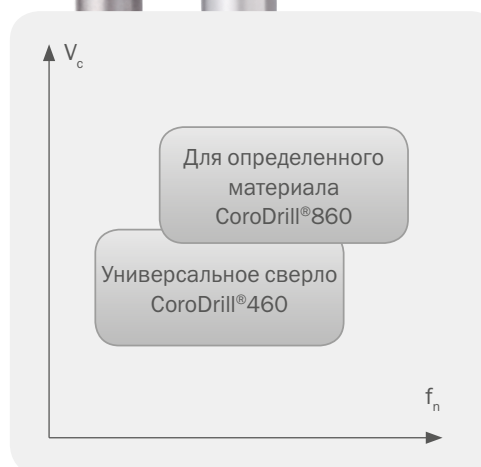
CoroDrill® 860

Высокопроизводительное сверло, оптимизированное для обработки определенных материалов

Обеспечивает быстрое, экономичное и надежное сверление. Ассортимент включает свёрла с геометриями, оптимизированными для обработки стали, нержавеющей стали и алюминия. Глубина сверления составляет 3–8xD. Диапазон диаметров свёрл для обработки стали и алюминия 3–20 мм (0,118–0,787"), для нержавеющей стали – от 3 до 16 мм (0,118–0,6299"). Возможно изготовление свёрл с требуемыми параметрами по программе Tailor Made.

- Высокая минутная подача
- Высокая стойкость и контролируемый износ
- Низкая стоимость в расчете на отверстие
- Улучшенная надежность обработки
- Оптимизированная эвакуация стружки
- Превосходная повторяемость результата по точности получаемых отверстий
- Специализированные геометрии

Области применения по ISO:



Вам нужен осевой
инструмент?

Ищите подробную информацию
в нашем специализированном
каталоге



CoroDrill® 861

Цельное твердосплавное сверло с глубиной сверления 12–30xD

- Обеспечивает стабильную обработку глубоких отверстий с высокой скоростью и эффективностью без периодического вывода сверла для удаления стружки
- Подходит для широкого диапазона обрабатываемых материалов
- Точность отверстия: H9
- Геометрия стружечных канавок способствует формированию мелкой стружки, которая с легкостью эвакуируется из зоны резания
- Сверло CoroDrill®861 –GP разработано специально для сверления пилотного отверстия с целью обеспечения контролируемого процесса врезания сверла CoroDrill®861 –GM с большой глубиной сверления.

Конструкция пилотного сверла:

- Глубина сверления: 3xD
- Угол при вершине 150°

Области применения по ISO:



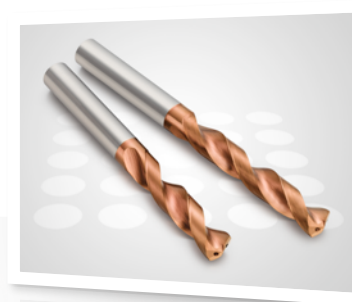
CoroDrill® 862

Цельное твердосплавное сверло для мелкогабаритной обработки

Новые сверла для мелкогабаритной обработки предлагают превосходную эффективность изготовления отверстий диаметром до 2,95 мм (0,1161"). Тонкое покрытие помогает сохранить исходную геометрию режущих кромок и обеспечить беспрепятственную эвакуацию стружки, в то время как равномерный износ повышает стойкость инструмента при обработке широкого диапазона материалов. Возможно изготовление сверл с требуемыми параметрами по программе Tailor Made.

- Высокопроизводительное сверло для мелкогабаритной обработки с внутренним подводом СОЖ
- Глубина сверления 8–12xD

Области применения по ISO:



CoroDrill® R846

Оптимизированное сверление жаропрочных сплавов

- Уникальная геометрия сверла для обеспечения оптимального качества и надежности обработки отверстий
- Мелкозернистая основа и тонкое PVD-покрытие гарантируют высокую стойкость сверла
- Оптимизированная геометрия в сочетании с острой режущей кромкой снижают силы резания при сверлении труднообрабатываемых материалов

Области применения по ISO:



Решения для обработки композиционных материалов

Sandvik Coromant предлагает широкий ассортимент решений и техническую поддержку специалистов в области обработки композиционных материалов. Для получения подробной информации посетите наш сайт www.sandvik.coromant.com/composite или обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Свёрла со сменными головками

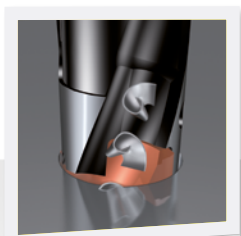
CoroDrill® 870

Свёрла со сменными головками для надежной и эффективной обработки отверстий

Свёрла серии CoroDrill®870 обладают революционной конструкцией соединения режущей головки и корпуса сверла, способствующей повышению эффективности обработки. Новые геометрии режущих кромок и сплавы, применяемые для изготовления головок, обеспечивают надежный процесс обработки с превосходным стружкодроблением, высокую минутную подачу и стойкость.

- Возможность простой и безопасной смены режущих головок сверла, закрепленного на станке, сокращает время простоя оборудования
- Диапазон диаметров: 10,00–33,00 мм (0,394–1,299")
- Глубина сверления до 10xD
- Точность отверстия: H9–H10
- Геометрии и сплавы, оптимизированные для обработки стали, чугуна и нержавеющей стали
- Возможность изготовления свёрл для специализированного применения, например: свёрла с фасками для обработки отверстия и фаски на одной операции

Области применения по ISO



Свёрла со сменными пластинами

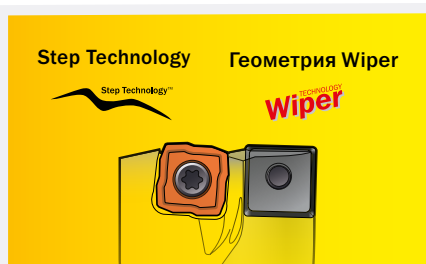
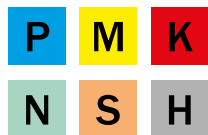
CoroDrill® 880

Высокопроизводительное сверло со сменными пластинами

Сверло состоит из прочного корпуса с центральной и периферийной пластинами. В нём применяется уникальная технология Step Technology™, которая в момент врезания сверла создает идеальный баланс сил резания, а также геометрия Wiper, которая гарантирует высокое качество обработанной поверхности. Сверло CoroDrill®880 обеспечивает высокую эффективность обработки большинства материалов.

- Простой и надежный процесс резания на всех этапах сверления включая момент врезания сверла
- Четыре эффективные режущие кромки благодаря технологии Step Technology™
- Диаметр сверла: 12-63 мм (0,500-2,500")
- Глубина сверления: 2, 3, 4, или 5xD для стандартных свёрл
- Тип крепления: либо цилиндрический хвостовик, либо Coromant Capto® для стандартных свёрл
- Другие соединения доступны по программе Tailor Made
- Возможность изготовления ступенчатого сверла и сверла для одновременной обработки отверстия и фаски по программе Tailor Made

Области применения по ISO:



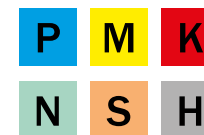
CoroDrill® 881

Надежная обработка отверстий малого диаметра

Сверло CoroDrill®881 дополняет нашу программу и оптимизировано для нестабильных условий обработки, обеспечивает повышенную надежность процесса резания при обработке отверстий малого диаметра, а также при обработке невращающимся инструментом.

- Надежная альтернатива для обработки отверстий диаметром до 25,99 мм (1,023")
- Стандартный диапазон диаметров: 14–23,5 мм (0,562–0,937")
- Проверенное сверло с прочными и надёжно базируемыми режущими пластинами

Области применения по ISO:

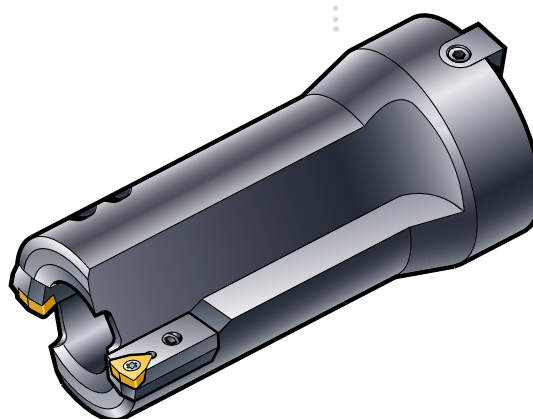
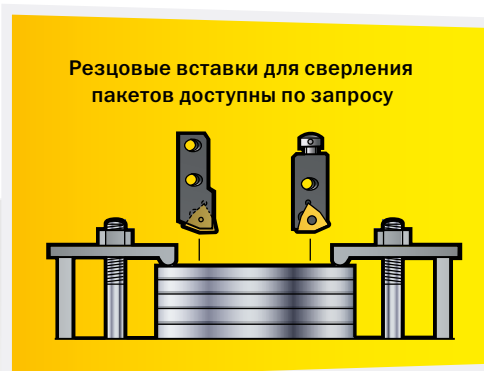
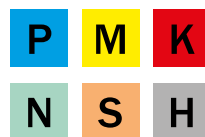




Сверло CoroDrill®880 диаметром от 65 мм (2,559") с кассетами

- Для крупногабаритных станков большой мощности
- Не требуется обработка предварительного отверстия
- Регулируемый диаметр: один корпус для обработки отверстий пяти различных диаметров (например, 80, 81, 82, 83 и 84 мм)
- Диапазон диаметров: 65–129 мм (2,559–5,079")
- Глубина сверления до 4×DC

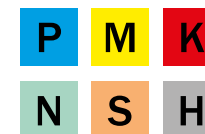
Области применения по ISO:



Трепаннующее сверло T-Max®U

- Проверенное решение для обработки отверстий методом высверливания их сердцевины с соединением Varilock
- Диапазон диаметров: 60–110 мм (2,362–4,330") – другие диаметры доступны по специальному заказу
- Глубина сверления: 2,5×D
- Хороший выбор для обработки отверстий большого диаметра на станках средней мощности

Области применения по ISO:





Нарезание резьбы метчиками

Полная программа метчиков

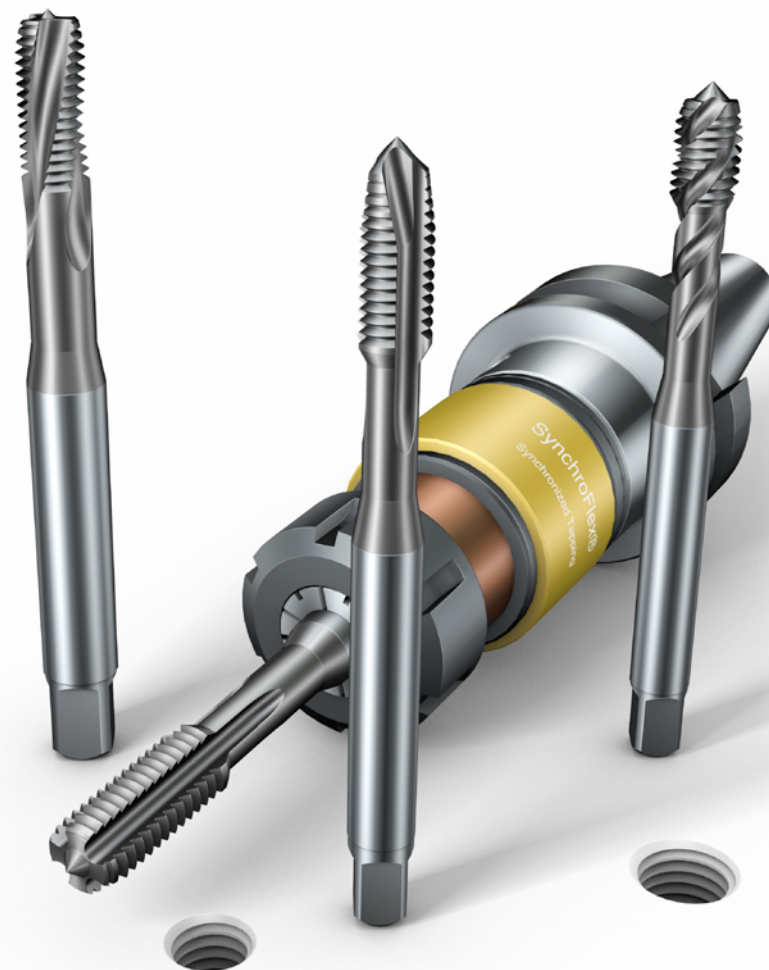
Sandvik Coromant предлагает полный ассортимент метчиков для нарезания резьб любого профиля в различных материалах. Ассортимент делится на две линейки: метчики, оптимизированные для обработки определенной группы материалов по ISO, и универсальные метчики для обработки нескольких групп материалов.

CoroTap™ – метчики для обработки определенной группы материалов по ISO

- Высокая производительность и стойкость инструмента
- Сокращение времени простоев станка
- Высокоэффективный процесс обработки
- Повышенная производительность благодаря высоким скоростям резания
- Оптимальная работоспособность благодаря специализированным для каждой группы материалов конструкции и покрытиям

CoroTap™ – универсальные метчики, X-line

- Подходят для широкого диапазона материалов
- Уменьшают номенклатуру инструмента и минимизируют затраты
- Обеспечивают высокую стойкость инструмента
- Обеспечивают стабильный процесс обработки благодаря уникальной режущей геометрии
- Повышают производительность за счет высокого коэффициента использования оборудования



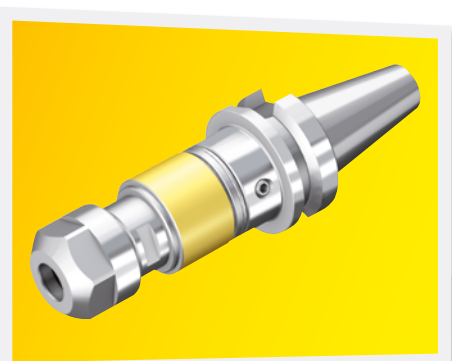
Вы уже видели наши решения для резьбофрезерования?

Подробное описание наших твердосплавных резьбофрез и других инструментов для фрезерования резьбы можно найти на сайте

www.sandvik.coromant.com

CoroChuck™ 970

Высокоточный резьбовой патрон для синхронизированного резьбонарезания позволяет получить оптимальные результаты при нарезании резьбы метчиками.



CoroTap™ 100

- Метчики с прямыми стружечными канавками
- В основном используются для обработки короткостружечных материалов, таких как чугун
- Предназначены для нарезания резьбы как в сквозных, так и глухих отверстиях
- Доступен внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки



CoroTap™ 200

- Метчики со спиральной подточкой
- Выталкивают стружку вперед
- Предназначены для нарезания резьбы в сквозных отверстиях
- Самая прочная конструкция благодаря неглубоким стружечным канавкам
- Стружечные канавки предназначены только для подвода СОЖ, а не для эвакуации стружки



CoroTap™ 300

- Метчики со спиральными стружечными канавками
- Спиральные стружечные канавки выводят стружку из отверстия
- Лучший выбор для нарезания резьбы в глухих отверстиях
- Различный угол подъема стружечных канавок для разных областей применения

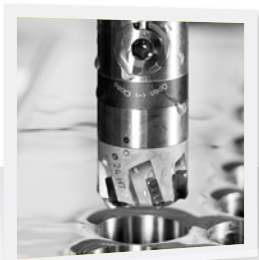


CoroTap™ 400

- Метчики-раскатники, которые формируют резьбу за счет пластической деформации обрабатываемого материала
- Бесстружечное решение
- Предназначены для материалов с высокой пластичностью
- Рекомендуемый предел прочности обрабатываемого материала не более 1200 Н/мм²
- Для нарезания резьбы в сквозных и глухих отверстиях
- Доступны исполнения с каналами для смазки и без них



Вам нужен осевой инструмент?
Ищите подробную информацию
в нашем специализированном
каталоге



Развёртки

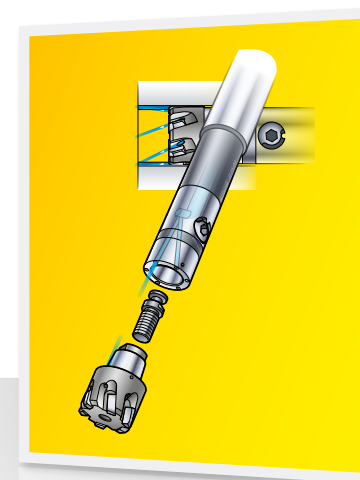
CoroReamer™ 830

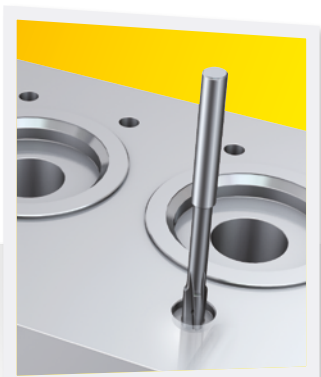
Инструмент модульной конструкции со сменной режущей головкой

- Высокоточный инструмент, работающий с высокой подачей
- Точность отверстия: H7
- Диапазон диаметров: 10,00–31,75 мм (0,394–1,250")
- Стандартное исполнение для обработки сквозных отверстий

Другие варианты исполнения доступны в качестве специальных решений.

Области применения по ISO:





CoroReamer™ – цельные твердосплавные развёртки

Развёртки CoroReamer обеспечивают высокое качество отверстий за счет внутреннего подвода СОЖ, специальной геометрии режущих кромок и неравномерного расположения зубьев.

Особенности:

- Диапазон диаметров: 3,97–20,00 мм (0,156–0,787“)
- Внутренний подвод СОЖ
- Хвостовик по DIN 6535 HA с точностью H6
- Для получения отверстий с точностью H7

Исполнения:

- Со спиральными стружечными канавками для обработки сквозных отверстий
 - внутренний подвод СОЖ к режущим кромкам через осевые каналы
- С прямыми стружечными канавками для обработки глухих отверстий
 - с внутренним подводом СОЖ

Другие опции доступны по программе Tailor Made и в качестве специального решения.

CoroReamer™ 435

Универсальная высокопроизводительная развёртка для обработки широкого диапазона материалов.

- Развёртка предназначена для максимально гибкого производства, подходит для разнообразных условий обработки и различных материалов.

CoroReamer™ 835

Развёртка для обработки определенных групп материалов с максимальной эффективностью

- Высокопроизводительная развёртка, оптимизированная для максимально эффективной обработки определенных групп материалов.

Области применения по ISO:



CoroReamer™ 835

CoroReamer™ 435

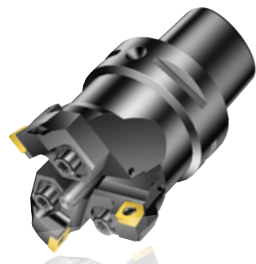




Расточной инструмент

CoroBore® - модульная расточная система

- Гибкие решения для любого типа шпинделя станка
- Сокращает номенклатуру инструмента и затраты на инструмент
- Длина сборки может быть оптимизирована с помощью удлинителей и переходников
- Точность и надежность системы позволяют работать с высокими режимами резания
- Доступны сборки с соединениями Coromant Capto и Coromant EH

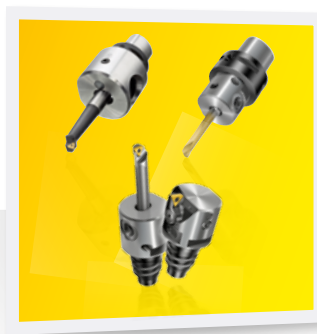


CoroBore® 820

Инструмент для обработки в стабильных условиях с оптимальной производительностью, оснащенный внутренним подводом СОЖ к режущим кромкам

Черновая обработка

- Диапазон диаметров: 35–306 мм (1,378–12,047")
- Гибкость за счет возможности использования от одной до трёх режущих кромок

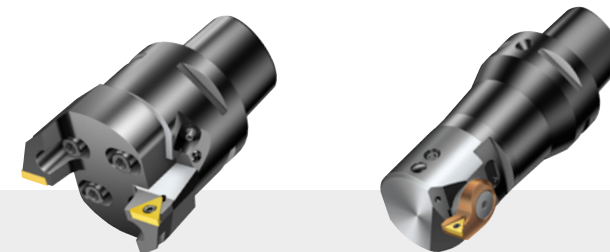


CoroBore® 824XS/825EH, 391.37A/B

Обеспечивают требуемый вылет даже при обработке отверстий малого диаметра

Чистовая обработка

- Диапазон диаметров: 1–19 мм (0,04–0,75")
- Доступны сборки с соединениями Coromant Capto® и Coromant EH – системой сменных головок
- Вставки CoroTurn® XS или оправки со сменными пластинами диаметром от 6 мм (0,236")



DuoBore™ 821/821D CoroBore® 825/825D

Черновой и чистовой расточной инструмент с внутренним подводом СОЖ для обработки разнообразных материалов в различных условиях. Для обработки с большим вылетом без вибраций доступны антивибрационные решения: DuoBore™ 821D и CoroBore® 825D.

Черновая обработка

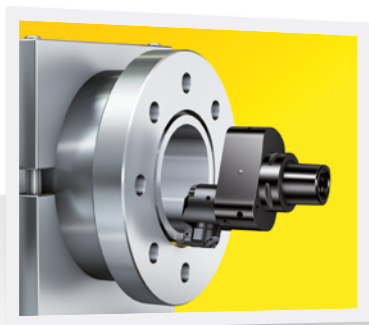
- Диапазон диаметров: 25–150 мм (1–5,9")

Чистовая обработка

- Диапазон диаметров: 19–167 мм (0,75–6,58")
- Регулировка диаметра по нониусу с дискретностью 0,002 мм (0,00008")

●●●● SilentTools®





CoroBore® для обработки торцевых канавок

Система CoroBore® SL может применяться вместе с резовыми головками CoroCut® для обработки торцевых канавок диаметром 47–1275 мм (1,85–50,2")



CoroBore® со сниженной массой

- Снижает вес инструментальной сборки и время смены инструмента
- Обеспечивает более легкую и надежную эксплуатацию и смену инструмента
- Растачивание отверстий большого диаметра с повышенной жесткостью без увеличения веса инструмента
- Доступны оптимизированные решения для горизонтальных расточных станков и обрабатывающих центров
- Диапазон диаметров 69–315 мм (2,72–12,4")



CoroBore® XL

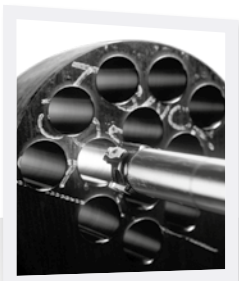
- Черновая и чистовая обработка, а также обработка торцевых канавок на деталях большого диаметра, 150–1275 мм (5,906–50,197")
- Корпуса со сниженной массой, выполненные из высокопрочного алюминия с покрытием, для обработки диаметров 298 –1275 мм (11,732–50,197")
- Доступны обычные и антивибрационные решения, а также со сниженной массой
- Применяется с чистовыми расточными головками CoroBore® 825 или CoroBore® 826
- Внутренний подвод СОЖ к режущей кромке
- Применяйте режущие пластины CoroDrill 880 для черного растачивания с радиальной глубиной резания до 15 мм

Чистовая расточная головка CoroBore® 825

- Регулировка по нониусу с точностью 0,002 мм (0,00008") на диаметр

Чистовая расточная головка CoroBore® 826

- Каждое изменение размера происходит по щелчку и увеличивает или уменьшает диаметр на 0,002 мм (0,00008"). Это позволяет удобно регулировать диаметр инструмента для высокоточной чистовой обработки.



Обработка глубоких отверстий

CoroDrill® 808

- Первый выбор для применения в энергетической отрасли, а точнее в конденсационной энергетике для сверления отверстий в плитах теплообменника
- Головки CoroDrill 808 могут также использоваться в металлургии, например для сверления заготовок труб



Скоро в продаже!

CoroDrill® 800

Высочайшая эффективность обработки

- Широкая складская программа обеспечивает сокращение времени простоев на производстве за счет коротких сроков поставки инструмента
- Диапазон диаметров: 25–65 мм (0,984–2,559")
- Высокая надежность процесса обработки
- Низкая стоимость изготовления отверстия
- Высокая производительность обработки в широком диапазоне применения
- Превосходное качество обработанной поверхности



CoroDrill® 801

Надежный процесс сверления труднообрабатываемых материалов

- Диапазон диаметров: 65,0–165,1 мм (2,560–6,500") для стандартной складской продукции. Головки большего диаметра доступны в качестве специальных решений
- Обеспечивают высокий коэффициент использования станка
- Повышенная гибкость за счет более широкого диапазона радиальной регулировки
- Высокая эффективность обработки в широком диапазоне применения



CoroDrill® 818

Расточной инструмент

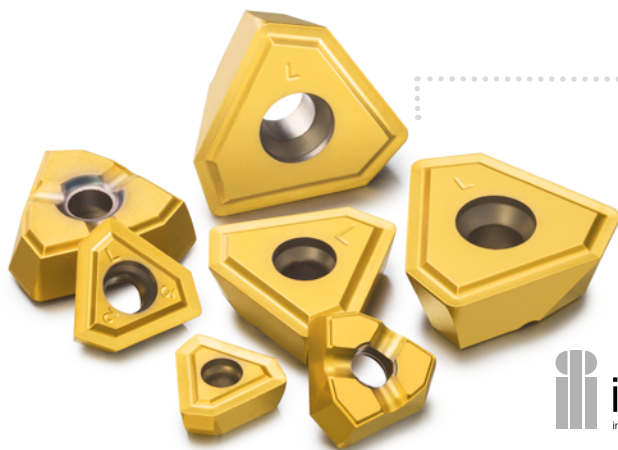
- Диапазон диаметров: 40,0–301,75 мм (1,575–11,880") для стандартной складской продукции. Головки большего диаметра доступны в качестве специальных решений
- Простота в эксплуатации
- Повышенная гибкость за счет более широкого диапазона радиальной регулировки
- Может применяться для сложных видов обработки, например, при изготовлении оборудования для поиска нефти в нефтегазовой отрасли, а также в аэрокосмической отрасли и металлургии



Нужны другие решения?

Смотрите специализированные
страницы по обработке глубоких
отверстий на нашем сайте.





Режущие пластины TPGX

Ассортимент режущих пластин TPGX представлен четырьмя различными сплавами, профилями и типоразмерами. Эти универсальные пластины с креплением iLock обладают высокой точностью позиционирования и надежностью закрепления.

- Геометрии G и L
- Правое и левое исполнение

Области применения:

- Нефтегазовая отрасль
- Аэрокосмическая промышленность
- Машиностроение
- Металлургия

Ружейные свёрла - Просты в применении. Не требуют предварительной настройки.

CoroDrill® 428.2

Двухкромочное ружейное сверло

- Диапазон диаметров: 6–26,50 мм (0,236 – 1,043")
- Глубина сверления: ≤ 100xD
- Точность отверстия: IT10
- Высокие подачи при обработке материалов, дающих элементную стружку

CoroDrill® 428.5

Цельное твердосплавное однокромочное ружейное сверло

- Диапазон диаметров: 0,8–12 мм (0,031–0,472")
- Глубина сверления: ≤ 300 мм
- Точность отверстия: IT8
- Обеспечивает хорошую стабильность сверления при обработке средних и крупных партий деталей

CoroDrill® 428.7

Высокопроизводительное ружейное сверло

- Диапазон диаметров: 3–12 мм (0,118–0,472")
- Глубина сверления: ≤ 300 мм
- Точность отверстия: IT8
- Высочайшая производительность благодаря превосходному контролю над стружкодроблением

CoroDrill® 428.9

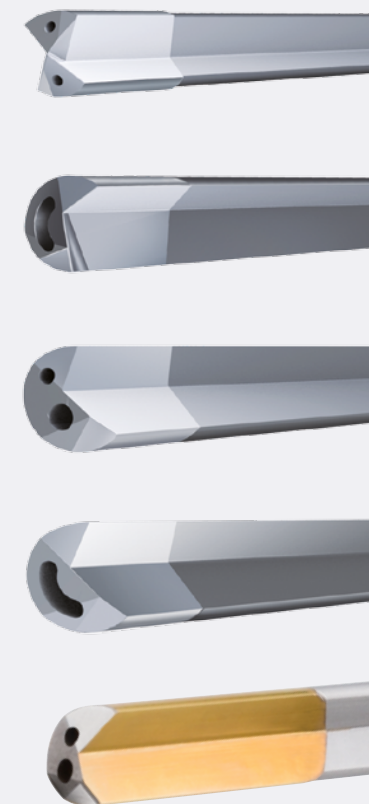
Однокромочное ружейное сверло – универсальное решение для сверления всех групп материалов

- Диапазон диаметров: 1,90–40,50 мм (0,075–1,594")
- Глубина сверления: ≤ 100xD
- Точность отверстия: IT9
- Первый выбор для обработки всех групп материалов

CoroDrill® A428.91

Однокромочное ружейное сверло с напаянной твердосплавной головкой

- Складская программа для стандартного дюймового ассортимента
- Диапазон диаметров: 0,078–1,000"
- Точность отверстия: IT9
- PVD-покрытие из TiAlN
- Оптимизированные размеры для автомобильной промышленности

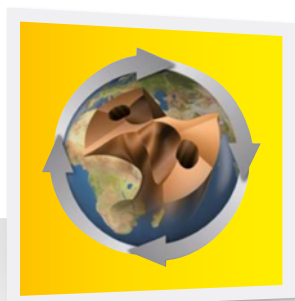


Сервис по восстановлению

Sandvik Coromant предлагает сервис по восстановлению практически для всего ассортимента цельных твердосплавных свёрл.

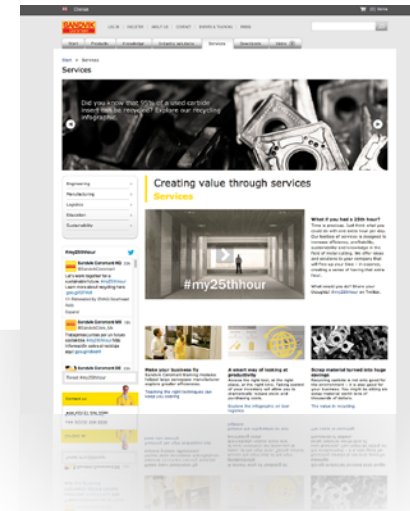
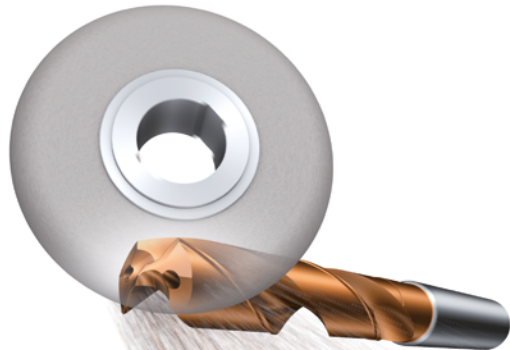
При восстановлении сохраняется точная геометрия и покрытие оригинального инструмента. Восстановленный инструмент – это недорогая альтернатива новому инструменту с теми же характеристиками. Восстанавливая инструмент допустимые три раза, вы экономите до 50% от его стоимости.

Сервис по восстановлению распространяется на следующую продукцию: CoroDrill® 460, CoroDrill® 860, CoroDrill® 861, CoroDrill® R840, CoroDrill® R841, CoroDrill® R842, CoroDrill® R846 и CoroDrill® R850.



Последовательность действий

- Произведите визуальный осмотр инструментов, чтобы определить, какие свёрла могут быть восстановлены.
- Заполните форму заказа на восстановление, которая доступна на нашем сайте, и отправьте ее нам по электронной почте. В ответ вы получите дальнейшие инструкции по отправке вашего инструмента. Информацию о стоимости сервиса можно получить в нашем отделе поддержки продаж.
- Упакуйте и отправьте свёрла в соответствии с полученными инструкциями.
- Ваши свёрла пройдут технический осмотр. Затем мы сообщим, какие из них подлежат восстановлению. Инструменты, которые не могут быть восстановлены, будут отправлены обратно.
- Полностью восстановленные свёрла будут возвращены в течение нескольких недель.



Бланк заказа сервиса

SANDVIK Reconditioning order Page 1 of 1

Name (required)	Customer contact
Customer account no.	Name
Customer purchase order no.	Telephone
SANDVIK purchase order no. (PONO)	Fax
Address (not reqd)	E-mail

Pick up address

Company name

Street

Post code/City/State

Country

Delivery address

Company name

Street

Post code/City/State

Country

Comments

Additional comments (max. 1000 characters)

Product code, tick for reconditioning

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

101

102

103

104

105

106

107

108

109

110

111

112

113

114

115

116

117

118

119

120

121

122

123

124

125

126

127

128

129

130

131

132

133

134

135

136

137

138

139

140

141

142

143

144

145

146

147

148

149

150

151

152

153

154

155

156

157

158

159

160

161

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

183

184

185

186

187

188

189

190

191

192

193

194

195

196

197

198

199

200

201

202

203

204

205

206

207

208

209

210

211

212

213

214

215

216

217

218

219

220

221

222

223

224

225

226

227

228

229

230

231

232

233

234

235

236

237

238

239

240

241

242

243

244

245

246

247

248

249

250

251

252

253

254

255

256

257

258

259

260

261

262

263

264

265

266

267

268

269

270

271

272

273

274

275

276

277

278

279

280

281

282

283

284

285

286

287

288

289

290

291

292

293

294

295

296

297

298

299

300

301

302

303

304

305

306

307

308

309

310

311

312

313

314

315

316

317

318

319

320

321

322

323

324

325

326

327

328

329

330

331

332

333

334

335

336

337

338

339

340

341

342

343

344

345

346

347

348

349

350

351

352

353

354

355

356

357

358

359

360

361

362

363

364

365

366

367

368

369

370

371

372

373

374

375

376

377

378

379

380

381

382

383

384

385

386

387

388

389

390

391

392

393

394

395

396

397

398

399

400

401

402

403

404

405

406

407

408

409

410

411

412

413

414

415

416

417

418

419

420

421

422

423

424

425

426

427

428

429

430

431

432

433

434

435

436

437

438

439

440

441

442

443

444

445

446

447

448

449

450

451

452

453

454

455

456

457

458

459

460

461

462

463

464

465

466

467

468

469

470

471

472

473

474

475

476

477

478

479

480

481

482

483

484

485

486

487

488

489

490

491

492

493

494

495

496

497

498

499

500

501

502

503

504

505

506

507

508

509

510

511

512

513

514

515

516

517

518

519

520

521

522

523

524

525

526

527

528

529

530

531

532

533

534

535

536

537

538

539

540

541

542

543

544

545

546

547

548

549

550

551

552

553

554

555

556

557

558

559

560

561

562

563

564

565

566

567

568

569

570

571

572

573

574

575

576

577

578

579

580

581

582

583

584

585

586

587

588

589

590

591

592

593

594

595

596

597

598

599

600

601

602

603

604

605

606

607

608

609

610

611

612

613

614

615

616

617

618

619

620

621

622

623

624

625

626

627

628

629

630

631

632

633

634

635

636

637

638

639

640

641

642

643

644

645

646

647

648

649

650

651

652

653

654

655

656

657

658

659

660

661

662

663

664

665

666

667

668

669

670

671

672

673

674

675

676

677

678

679

680

681

682

683

684

685

686

687

688

689

690

691

692

693

694

695

696

697

698

699

700

701

702

703

704

705

706

707

708

709

710

711

712

713

714

715

716

717

718

719

720

721

722

723

724

725

726

727

728

729

730

731

732

733

734

735

736

737

738

739

740

741

742

743

744

745

746

747

748

749

750

751

752

753

754

755

756

757

758

759

760

761

762

763

764

765

766

767

768

769

770

771

772

773

774

775

776

777

778

779

780

781

782

783

784

785

786

787

788

789

790

791

792

793

794

795

796

797

798

799

800

801

802

803

804

805

806

807

808

809

810

811

812

Решения по индивидуальному заказу

Tailor Made – Самый быстрый путь к нестандартному инструменту.

Наша программа Tailor Made охватывает все основные группы продуктов, позволяя вам получить инструмент стандартной конструкции с требуемыми нестандартными размерами по цене намного дешевле специального.

- Быстрая подготовка коммерческого предложения
- Простая процедура заказа
- Конкурентные сроки поставки

Специальные решения

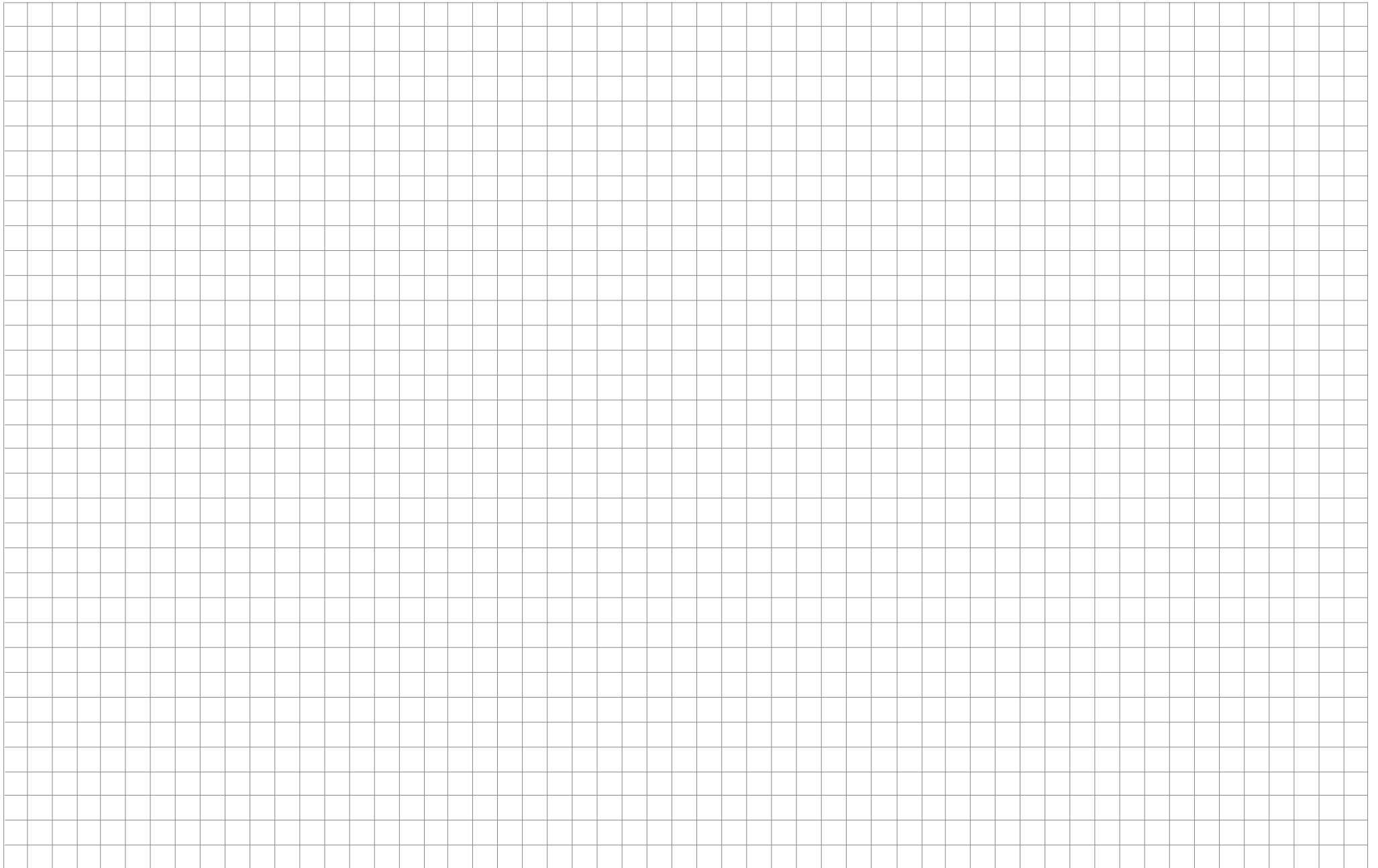
В конкурентной сфере обрабатывающей промышленности растет спрос на сокращение сроков производства продукции и происходит постоянное усложнение формы изделий. Это заставляет нас создавать высокопроизводительные специальные решения.


Благодаря тому, что мы готовы поставлять такие индивидуальные решения, наши заказчики могут сокращать время циклов обработки и повышать качество изделий. Наши специальные решения помогают повысить рентабельность инвестиций в оборудование.

Sandvik Coromant продолжает дальнейшее развитие продукции и сервисов для удовлетворения растущих потребностей заказчиков в металлообрабатывающей отрасли промышленности.



Для заметок





Помощь в Вашем регионе – в одном «клике» от Вас

www.sandvik.coromant.com

Sandvik Coromant Россия/СНГ
127018, Москва
ул. Полковая, 1, ООО "Сандвик"
www.sandvik.coromant.com/ru
coromant.ru@sandvik.com

C-2940:154 RUS/01 © AB Sandvik Coromant 2014

SANDVIK
Coromant