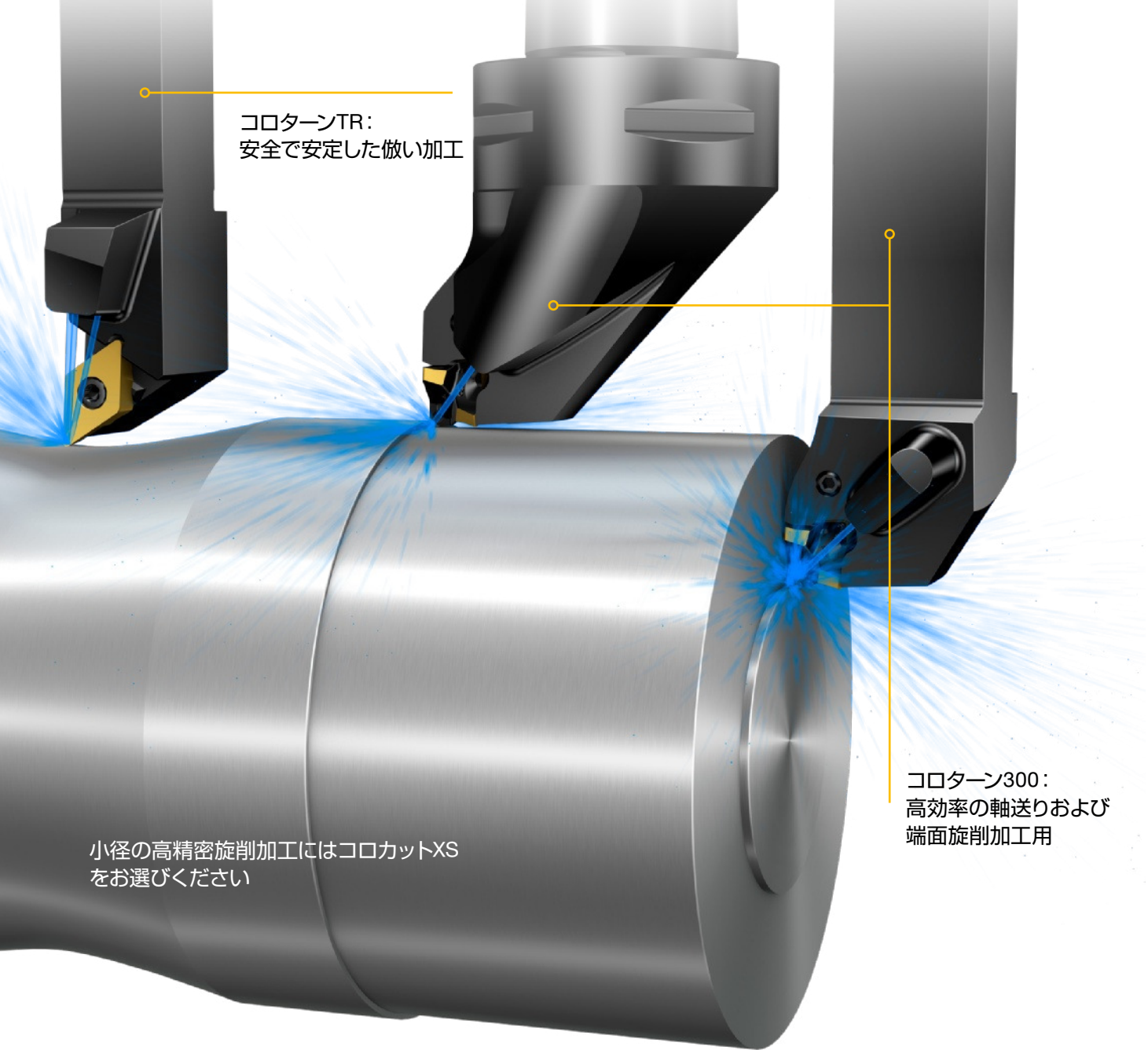


# コロターン300 / コロターンTR

## 高効率性で高品質の 旋削工具

より優れた加工品質と加工効率が必要な場合は、コロターン300およびコロターンTRが最適な選択肢です。高精度クーラントと安定したチップクランプを備えたこれらのシステムは、優れた切りくず処理と加工精度の組み合わせにより、長い工具寿命と高い加工面品質を実現します。コロマントキャプトインターフェースまたはQSシャンクに追加することで、素早い工具交換と簡単なクーラント接続が可能になり、生産時間が最大限に延長されます。



コロターンTR:  
安全で安定した倣い加工

小径の高精密旋削加工にはコロカットXS  
をお選びください

コロターン300:  
高効率の軸送りおよび  
端面旋削加工用

# ユニークな 旋削加工ソリューション

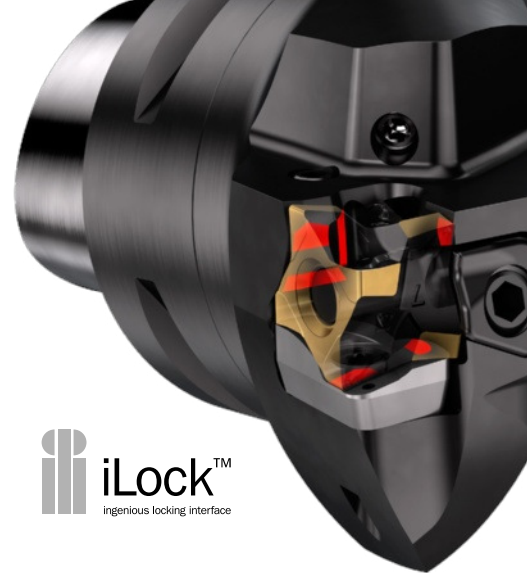
## 利点

- 予測可能で安全な加工
- 良好な切りくず処理および安定した性能による高い部品品質と長い工具寿命
- 効率的な取扱い: ツールホルダおよびチップ交換時間の短縮により、時間とコストを節約



## 安定したチップポジション

最高の加工面品質を実現するために重要なのは、チップの微小な動きの原因となる切削抵抗を抑えることです。コロターン300とコロターンTRは、この課題を克服するために開発された、チップとホルダ間のi-ロックインターフェースに対応しています。



iLock™  
ingenious locking interface

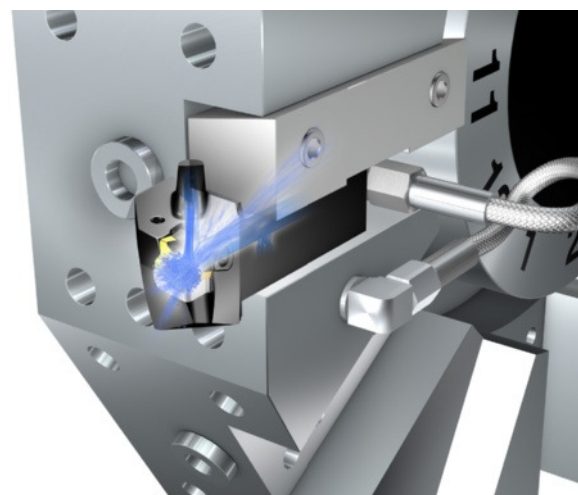
## すくい面/逃げ面クーラント

すくい面からの高精度クーラントによる優れた切りくず処理で安定した加工が得られ、逃げ面クーラントによる温度制御で長く予測可能な工具寿命が実現できます。クーラントは加工面品質にも優れた効果を発揮します。

クーラントの利点についての詳細は、ウェブサイト [www.sandvik.coromant.com/coroturn300](http://www.sandvik.coromant.com/coroturn300) をご覧ください。

## クイックチェンジツールホルダ

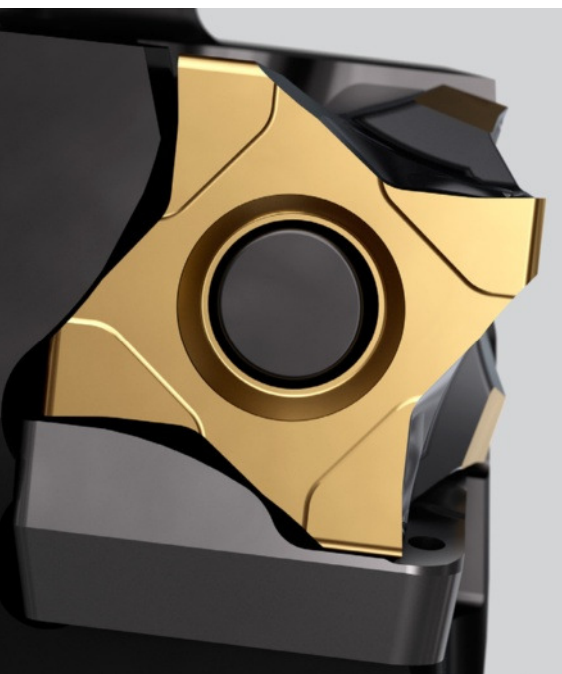
コロマントキャプトインターフェースまたはQSシャンクによって素早い工具交換と簡単なクーラント接続が可能になり、生産時間が最大限に延長されます。



## 耐摩耗性の高い材種

Inveio™ (インヴェイオ) テクノロジーを採用した材種GC4325およびGC4315のチップが高い耐摩耗性と長い工具寿命を実現します。

詳細情報はウェブサイト [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) をご覧ください



## スマートな8コーナ仕様

コロターン300の8コーナチップは熱伝導性に優れており、予測可能な性能と摩耗を実現します。多コーナ仕様のため必要なチップ数が少なくなり、より効率的なチップ在庫管理が可能です。チップブレイカは、それぞれの適用領域で卓越した切りくず処理を実現するために設計されています。また重要な点として、8コーナチップはコーナ当たりの超硬使用量がより少なく、そのためリサイクルおよび廃棄する材料が低減されることが挙げられます。お客様と環境に優しいソリューションです。

# 適切なクーラント供給による 工具寿命の向上



## コロターンTR

加工内容	倣い加工		
被削材	ステンレス鋼、M1.0.Z.AQ (200 HB)		
切削工具、チップ	QS-TR-D13JCR 2020HPDD1308 2025		
$v_c$ m/min	200		
$f_n$ mm/rev	0.18		
結果	他社品	コロターンTR	コロターンTR
クーラント、bar	外部給油	8	50
工具寿命、部品数	190	340	470
工具寿命向上	-	79%	147%

**コロターンTRを使用した倣い加工**  
コロターンTR QSシャンクに変更することにより、お客様は驚くほど多くの部品を加工することができました。逃げ面/すくい面クーラントを導入した結果、工具寿命の大幅な改善を達成しました。

## コロターン300

加工内容	外径旋削加工および端面加工		
被削材	低合金鍛造鋼、P2.1.Z.AN		
$v_c$ m/min	350		
$f_n$ mm/rev	0.35		
$a_p$ mm	2.5		
加工時間	1.19 分/部品		
クーラント圧	3 bar		
結果	WNMG 080408-PF	コロターン300	コロターン300
クーラント供給方法	3 bar (43.6 psi)	3 bar (43.6 psi)	3 bar (43.6 psi)
工具寿命、部品数	9	23	27
工具寿命向上	-	156%	200%

**コロターン300を使用した内側CVジョイントの加工**  
標準の工具セットアップをコロターン300と-L4プレーカに変更したところ、お客様は大幅な工具寿命向上を実現できました。適切なタイプのクーラントを使用することで、さらに良好な結果が得られました。

クーラント、製品および注文方法についての詳細情報は、ウェブサイト [www.sandvik.coromant.com/coroturn300](http://www.sandvik.coromant.com/coroturn300) または [www.sandvik.coromant.com/coroturntr](http://www.sandvik.coromant.com/coroturntr) をご覧ください

本社：  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Sweden  
Eメール: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:104 ja-JP © AB Sandvik Coromant 2016

**SANDVIK**  
Coromant