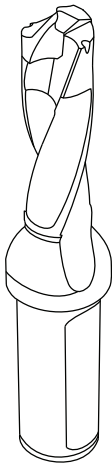


CoroDrill® 870



SANDVIK
COROMANT

Mounting instruction (ENG)

Gently press the tip down and toward the support surface while tightening the screw to the recommended torque shown on the drill body. Preferably use a torque screw driver to ensure the tip is securely seated. Untighten the screw approximately 1.5 revolutions to release the tip.

Instrucciones de Montaje (ESP)

Presionar ligeramente la punta de la placa hacia la cara de apoyo con el dedo mientras ajustamos el tornillo al par de apriete recomendado en el cuerpo de la broca. Preferiblemente usar una llave dinamométrica y Molykote para asegurar que la placa está correctamente asentada.

Instructions de montage (FRA)

Enfoncer la pointe doucement en direction de la surface de contact tout en serrant la vis au couple recommandé indiqué sur le corps du foret. Utiliser de préférence un tournevis dynamométrique pour garantir un serrage correct de la pointe. Desserrer la vis d'environ 1,5 tour pour dégager la pointe.

Istruzioni di montaggio (ITA)

Premere leggermente la cuspid e contro la superficie di appoggio mentre si stringe la vite alla coppia consigliata, indicata sul corpo della punta. Usare preferibilmente un cacciavite di coppia per assicurare un saldo fissaggio della cuspid e. Svitare la vite di circa 1,5 giri per sbloccare la cuspid e.

Instrução de montagem (POR)

Pressione delicadamente a ponta para baixo e em direção da superfície de apoio e ao mesmo tempo aperte o parafuso com o torque recomendado, mostrado no corpo da broca. Use preferencialmente um torquímetro para garantir que a ponta seja fixada de modo seguro. Desaperte o parafuso aproximadamente 1,5 volta para soltar a ponta.

Montageanleitung (DEU)

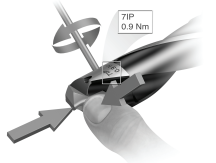
Den Wechselkopf leicht nach unten und gegen die Auflagefläche drücken und gleichzeitig die Schraube mit dem empfohlenen Drehmoment (auf dem Bohrerkörper angegeben) anziehen. Für einen sicheren Sitz des Wechselkopfes, sollte vorzugsweise ein Drehmoment-Schraubendreher verwendet werden. Die Schraube ist um zirka ½ Umdrehung lösen, um den Wechselkopf zu entfernen.

安装说明 (CHI)

向下轻按刀头，使其朝向支撑面，同时以钻体上标示的推荐扭矩值拧紧螺钉。最好使用扭矩扳手进行操作，以确保刀头被安全固定好。将螺钉拧松约1.5转即可松开刀头。

取り付け要領 (JPN)

ヘッドを優しく支持面に押し付けてください。ヘッドを保持しながらスクリューをドリル本体に表示されている推奨トルク値で締め付けてください。ヘッドを確実に取り付けるため、トルクレンチの使用を推奨します。取り外しは、スクリューを約1.5回転させてヘッドを取り外してください。



Tool maintenance (ENG)

Change the screw regularly and ensure that the tip seat is clean and free from obstructions which could offset the tip. Apply Molykote on the screw to ensure that tip is securely seated

Mantenimiento de la Herramienta (ESP)

Cambiar el tornillo de la placa regularmente y asegurar que el asiento de la placa está limpio y libre de obstrucciones que pudieran interponerse entre el cuerpo de la broca y la punta de la placa. Aplicar Molykote para asegurar que la placa está correctamente asentada.

Entretien des outils (FRA)

Changer la vis régulièrement et s'assurer que le logement de la pointe est propre et exempt de corps étrangers susceptibles de dévier la pointe. Graisser la vis à la Molykote pour garantir un positionnement correct de la pointe.

Manutenzione dell'utensile (ITA)

Sostituire regolarmente la vite e assicurarsi che la sede della cuspid e sia pulita e libera da ostruzioni che potrebbero disassarla. Applicare Molykote sulla vite per garantire un efficace bloccaggio della cuspid e.

Manutenção da ferramenta (POR)

Substitua o parafuso regularmente e garanta que o tip seat esteja limpo e sem obstruções que poderiam deslocar a ponta. Aplique Molykote no parafuso para garantir que a ponta fique fixada de modo seguro.

Werkzeugwartung (DEU)

Die Schraube ist regelmäßig zu wechseln. Es ist darauf zu achten, dass der Wechselkopf-Sitz für eine korrekte Passung sauber ist. Molykote auf den Schraubenkopf auftragen, um sicherzustellen, dass der Wechselkopf richtig sitzt.

刀具维护 (CHI)

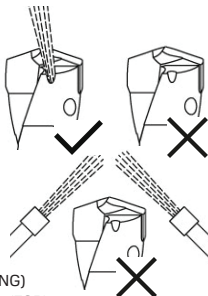
需定期更换螺钉并确保刀头座整洁干净，确保无任何障碍物对刀头安装造成偏移。使用二硫化钼润滑螺钉，以确保刀头被安全固定。

工具メンテナンス (JPN)

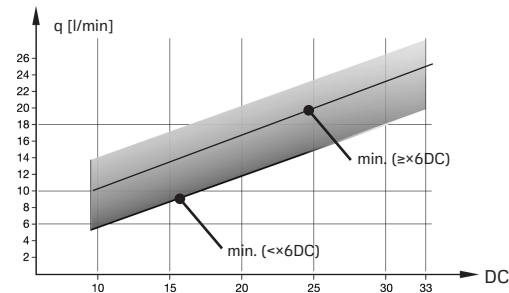
スクリューは定期的に交換してください。スクリューを交換する際は、取付け部をよく清掃し、本体ねじ部に切りくずやごみがないことを確認してください。また新しいスクリューを取り付ける際は、焼きつき防止のためのモリコートにスクリューのねじ部に塗布してください。



Cutting fluid recommendation (ENG)
Recomendaciones de refrigerante (ESP)
Recommandations sur l'arrosage (FRA)
Fluido da taglio consigliato (ITA)
Recomendação de fluido de corte (POR)
Kühlschmierstoff-Empfehlungen (DEU)
切削液推荐值 (CHI)
内部給油推奨 (JPN)



Minimum recommended cutting fluid flow (ENG)
Caudal mínimo recomendado de refrigerante (ESP)
Débit minimum de liquide de coupe (FRA)
Portata minima di fluido da taglio consigliata (ITA)
Fluxo mínimo recomendado de fluido de corte (POR)
Empfohlene Mindest-Kühlschmierstoffmenge (DEU)
推荐的最低切削液流量 (CHI)
切削油の推奨最低量 (JPN)



Tool holding (ENG)

Use a CoroChuck™ 930 hydraulic chuck with a sealed cylindrical collet for optimized stability and minimized run-out.

Portaherramientas (ESP)

Utilice el mango hidráulico CoroChuck™ 930 con una pinza sellada cilíndrica para conseguir una estabilidad óptima y minimizar cualquier movimiento.

Attachement (FRA)

Utiliser un mandrin hydraulique CoroChuck™ 930 avec des pinces cylindriques étanches pour obtenir une stabilité maximum et un faux-rond réduit.

Portautensili (ITA)

Utilizzare un mandrino idraulico CoroChuck™ 930 con una pinza cilindrica sigillata per ottimizzare la stabilità e ridurre al minimo il run-out.

Sistema de fixação (POR)

Use o mandril hidráulico CoroChuck™ 930 com pinça cilíndrica vedada para estabilidade otimizada e batimento radial minimizado.

Werkzeughalter (DEU)

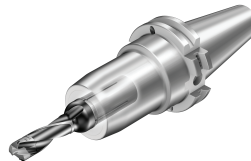
Verwenden Sie ein CoroChuck™ 930 Dehnspannfutter mit gedichteten Spannzangen für optimierte Stabilität und höchste Rundlaufgenauigkeit.

刀柄 (CHI)

为确保最佳稳定性和最小跳动量，应使用带密封圆柱形夹套的 CoroChuck 930 液压夹头。

ツールホールディング (JPN)

油圧チャック—コロチャック930と円筒コレットをご使用いただくことで、高い安定性と振れ精度加工が可能です。



Drilling strategy for applying lengths ≥6×DC (ENG)

Estratégia de taladrado para aplicar en longitudes ≥6×DC (ESP)

Stratégie de perçage pour les longueurs ≥6×DC (FRA)

Strategia di foratura per l'applicazione di lunghezze ≥6×DC (ITA)

Estratégia de furação para aplicação em comprimentos ≥6×DC (POR)

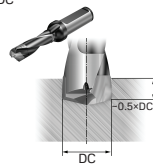
Bohrstrategie für Bohrtiefen ≥6×DC (DEU)

应用长度 ≥6×DC 的 钻削策略 (CHI)

6×DC以上の穴加工 (JPN)

1

≤3×DC
-GP



2

≥6×DC
-PM, -KM,
-MM

$v_c=100\%$ m/min
(ft/min)
 $f_n=100\%$ mm/rev
(inch/rev)



Cutting data recommendations (ENG)

Recomendación de condiciones de corte (ESP)

Conditions de coupe recommandées (FR)

Dati di taglio consigliati (ITA)

Recomendações de dados de corte (POR)

Schnittdaten-Empfehlungen (GER)

切削参数推荐值 (CHI)

推奨切削条件 (JPN)

CoroPlus® Tool Guide



sandvik.coromant.com/toolguide



Rev 2013.09
Rev1 2020.11
Rev2 2024.08

© AB Sandvik Coromant