

CoroMill® Plura und Schrumpffutter mit iLock™

Risikofreies Titanfräsen

*Schwierige Schnitte ohne
Herauszieh-Gefahr*

iLock™
rigorous locking interface



Hochproduktives Titanfräsen ist eine Anwendung, bei der große Axialkräfte den Fräser aus seinem Halter ziehen können.

Das neue iLock system verhindert das Herausziehen des Fräasers ohne die Präzision zu beeinträchtigen. Es können erstklassige Oberflächen mit Zerspanungsraten hergestellt werden, die sonst unmöglich sind.

Vorteile

- Sicherheit und Präzision mit Schutz vor Herausziehen des Werkzeugs
- Bis zu dreimal tiefere Schnitte reduzieren die Produktionszeit
- Höhere Standzeit dank kleiner Rundlauf toleranzen
- Shrink Fit gewährleistet korrekte Aufspannung – jedes Mal



Anwendung

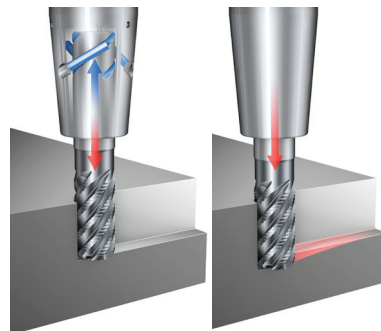
- Titanfräsen mit hohen Anforderungen hinsichtlich Sicherheit, Produktivität und Präzision
- Ergänzende Anwendungen für Stahl und rostfreien Stahl
- Vollnutschruppen bis Schlichtfräsen
- 2D-Fräsen mit großem Axialeingriff

S

ISO Anwendungsbereich

Technische Merkmale

- Die iLock Spiralnute auf dem CoroMill Plura Fräserschaft hält das Werkzeug mit absoluter Sicherheit im Spannfutter
- Führungen im Spannfutter des Schrumpffutters bringen den Fräser in Position und arretieren ihn
- Äußerst präzise Shrink Fit Befestigung mit Werkzeuggrundlauf $\leq 5 \mu\text{m}$ bei $3 \times D$
- Leistungsstarke Sorten GC1620, GC1640 gewährleisten lange Schneidkantenschärfe beim Titanfräsen
- Optimierte Geometrien für die Titanbearbeitung
- Radiusoptionen für typische Radien bei Rahmenbauteilen der Luft- und Raumfahrtindustrie



Empfehlungen

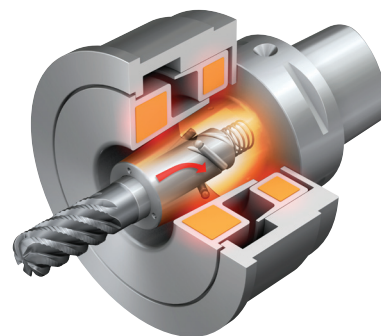
Für den Schutz gegen das Herausziehen verwenden Sie den CoroMill Plura mit iLock immer zusammen mit einem iLock Schrumpffutter.

Schnittdatenempfehlung für den CoroMill Plura finden Sie in der Katalogergänzung 12.1, Seite D23. iLock ermöglicht die Anwendung des höheren Schnittdatenbereichs auch für schwierigere Schnitte.

Handling

Befestigung des CoroMill Plura mit iLock im iLock Schrumpffutter:

1. Erhitzen Sie das Schrumpffutter mit einer Heizvorrichtung, mindestens 10 kW
2. Führen Sie den CoroMill Plura mit iLock mit einer Drehbewegung in das Schrumpffutter
3. Stellen Sie sicher, dass der Fräser vollständig eingeführt ist
4. Kühlen Sie das Schrumpffutter vor der Verwendung vollständig ab



Sortiment

Neue Werkzeuge und Halter	D_c mm (Zoll) dm , mm (Zoll)	Radial mm (Zoll)	Machinschnittstelle	Katalogergänzung 12.1, Seite
CoroMill Plura mit iLock	12–25 (0.472–0.984)	0.5–6.3 (0.020–0.248)	–	D19–D21
Schrumpffutter mit iLock	12–25 (0.472–0.984)	–	Coromant Capto®, HSK A/C, ISO 7388.1, MAS-BT 403, CAT-V	D22–D23

Weitere Informationen finden Sie in den Katalogen Rotierende Werkzeuge und Drehwerkzeuge oder auf www.sandvik.coromant.com

Head office:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
www.sandvik.coromant.com
E-mail: info.coromant@sandvik.com

C-2929:79 GER © AB Sandvik Coromant 2012.03

SANDVIK
Coromant

Your success in focus