

コロミルプルーラおよびi-ロック付き焼きばめアダプタ

リスクのないチタン合金用 フライス工具

厳しい切削でも、
抜け落ちる心配がない



高生産性のチタン合金用フライス加工は、大きな軸方向力によってエンドミルがホルダから抜け落ちることもある非常に難しい加工です。

新しいi-ロッククランプシステムは、振れ精度を阻害することなく、エンドミルが抜け落ちないように締め付けます。別の方法では不可能だと思われる切りくず排出量で、高品質の表面を加工することができます。

利点

- ・ 抜け落ち防止機能により安全性と精度を実現
- ・ 最大3倍の切込み深さで、生産時間を短縮
- ・ 精密な振れ精度により、工具の長寿命を実現
- ・ 焼きばめにより、毎回適切なクランプを実現



加工

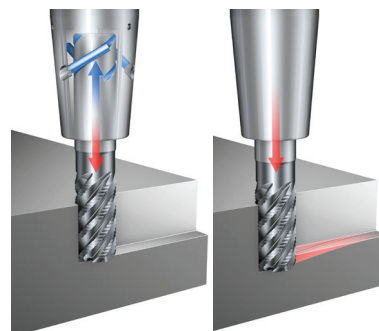
- ・ 高い信頼性と生産性、それに高い振れ精度が求められるチタン合金加工
- ・ その他には、鋼とステンレス鋼の加工にも対応
- ・ フル溝の荒加工から仕上げ加工まで
- ・ 軸方向の切込みが大きい2Dフライス加工

S

ISO適用領域

技術的な特徴

- ・ コロミルブルーラエンドミルシャングのi-ロックねじれ溝は、工具がチャックに引き込まれ、確実に固定できるように方向付けられています。
- ・ 焼きばめアダプタチャック内のドライブキーは、エンドミルを所定の位置に誘導して固定します。
- ・ 3xDにおける工具の振れが5 μm (200 μin)以下の高精度焼きばめクランプ
- ・ 高性能材種GC1620とGC1640は、チタン合金の切削加工で長時間にわたり、切刃のシャープな刃先を維持します。
- ・ チタン合金の加工に最適なブレーカ
- ・ 航空機フレーム部品で一般的なフィレットRに対するノーズRオプション



推奨事項

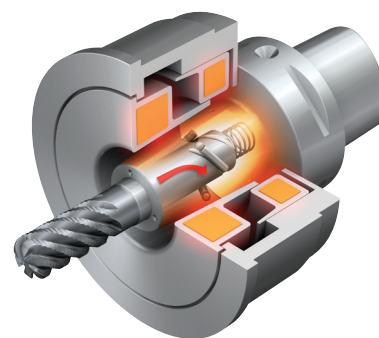
常にi-ロック付きの焼きばめアダプタと一緒にi-ロック付きのコロミルブルーラを使用して、工具が抜け落ちないようにしてください。

コロミルブルーラの推奨切削条件は、新製品カタログ12.1のD23ページに記載されています。i-ロックによって、厳しい切削加工にも、高い切削条件範囲を適用することが可能になります。

取扱方法

i-ロック付きコロミルブルーラをi-ロック付き焼きばめアダプタに取り付ける

1. 加熱装置 (10 kW以上)の中で焼きばめアダプタを加熱する。
2. i-ロック付きコロミルブルーラを回転させながら焼きばめアダプタに挿入する。
3. エンドミルが完全に挿入されていることを確認する。
4. 焼きばめアダプタを完全に冷却してから使用する。



製品

新型工具とホルダ	D_0 , mm (inch) d_{m1} , mm (inch)	ノーズR mm (inch)	マシンインターフェース	新製品カタログ12.1 ページ
i-ロック付きコロミルブルーラ	12-25 (0.472-0.984)	0.5-6.3 (0.020-0.248)	-	D19-D21
i-ロック付き焼きばめアダプタ	12-25 (0.472-0.984)	-	コロマントキャブ、HSK A/C、ISO 7388.1、MAS-BT 403、CAT-V	D22-D23

詳しい情報については、www.sandvik.coromant.com/jp/にアクセスするか、最寄りのサンドビック営業所へお問い合わせください。

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

C-2929:79 JAP © AB Sandvik Coromant 2012.03

SANDVIK
Coromant

Your success in focus