

CoroMill® Plura och krympchuckar med iLock™

Säker titanfräsning

*Tuffa ingrepp utan risk
för utdragning*



iLock™
rigorous locking interface



Högproduktiv titanfräsning är en extrem tillämpning där höga axialkrafter bokstavligen kan dra ut pinnfräsen ur hållaren.

Det nya iLock-fixtursystemet hindrar pinnfräsen från att dras ut, utan att försämra rundgångsprecisionen. Ytor av hög kvalitet kan tillverkas vid spånverkningshastigheter som annars inte är möjliga.

Fördelar

- Säkerhet och precision med utdragningskydd
- Upp till tre gånger större skärdjup – minskar produktionstiden
- Längre verktygslivslängd tack vare snäva kasttoleranser
- Krymppassning säkerställer korrekt fastspänning



Tillämpning

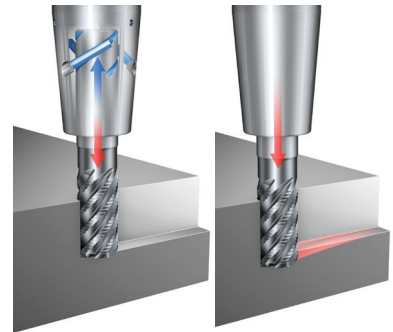
- Titanfräsning med höga krav på säkerhet, produktivitet och rundgångsprecision
- Liknande applikationer finns i stål och rostfritt stål
- Grov till fin fräsning med full spårbredd
- 2D-fräsning med högt axiellt ingrepp

S

ISO-tillämpningsområde

Tekniska egenskaper

- iLock-spiralspår på CoroMill Plura pinnfrässkaft riktas för att dra verktyget in i chucken för absolut säker fixturering
- Kilar inuti krympchuken som lokaliserar och låser pinnfräsen i läge
- Fastspänning med krymppassning med hög precision med verktygskast $\leq 5 \mu\text{m}$ (200 μtum) vid $3 \times D$
- Sorter GC1620 och GC1640 med höga prestanda håller skärepparna vassa vid långa ingrepp i titan
- Optimerade geometrier för titanbearbetning
- Radiealternativ för typiska hålkälsradier i komponenter för flygplansdetaljer



Rekommendationer

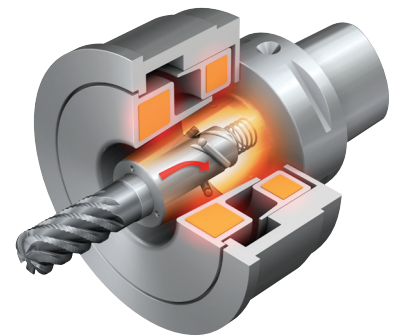
Använd alltid CoroMill Plura med iLock i kombination med krympchuckar med iLock för utdragningsskydd.

Rekommenderade skärdata för CoroMill Plura finns i supplement 12.1, sidan D23. Med iLock kan du använda högsta möjliga skärdata vid stora ingrepp.

Hantering

Montering av CoroMill Plura med iLock i krympchuck med iLock:

1. Värm krympchucken i uppvärmningsutrustningen, minimum 10 kW
2. Sätt dit CoroMill Plura med iLock i krympchucken med en roterande rörelse
3. Se till att pinnfräsen förs in helt
4. Kyl krympchucken helt före användning



Sortiment

Nya verktyg och hållare	D, mm (tum) dm, mm (tum)	Radier mm (tum)	Maskingränssnitt	Supplement 12.1, sidan
CoroMill Plura med iLock	12–25 (0,472–0,984)	0,5–6,3 (0,020–0,248)	–	D19–D21
Krympchuck med iLock	12–25 (0,472–0,984)	–	Coromant Capto®, HSK A/C, ISO 7388.1, MAS-BT 403, CAT-V	D22–D23

För ytterligare information se katalogen Roterande verktyg eller 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 SWE © AB Sandvik Coromant 2012.03

SANDVIK
Coromant

Your success in focus