

Frézy CoroMill® Plura a tepelné upínače s rozhraním iLock™

Frézování titanu bez rizika

**Náročný řez bez rizika
vysouvání nástroje**



Vysoce produktivní frézování titanu představuje extrémní aplikaci, při které může v důsledku působení velkých axiálních sil docházet doslova k vytahování stopkových fréz z upínače.

Nový upínací systém s rozhraním iLock chrání stopkové frézy před vytažením, aniž by byla jakýmkoliv způsobem ovlivněna velikost obvodového házení. Vysoké kvality obrobenej plochy lze dosáhnout při takových rychlostech úběru kovu, jaké jsou jinak naprosto nepřipustné.

Výhody

- Spolehlivost, přesnost a ochrana proti vysouvání nástroje
- Až třikrát větší hloubka řezu - zkrácení výrobních časů
- Delší životnost nástrojů díky přísným mezním úchytkám obvodového házení
- Tepelný upínač zaručuje přesné upnutí - za všech okolností



Použití

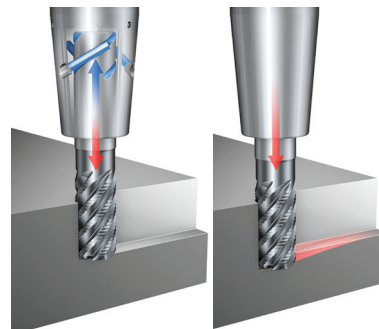
- Frézování titanu s vysokými nároky na bezpečnost, produktivitu a mezní úchylku obvodového házení
- Alternativní použití nachází při frézování oceli a korozivzdorné oceli
- Oboustranné hrubování až dokončovací frézování drážek
- 2D frézování s velkou axiální hloubkou řezu

S

Aplikační oblasti dle ISO

Technická charakteristika

- Spirálová drážka iLock je na stopce frézy CoroMill Plura orientována tak, aby vtažovala nástroj do sklíčidla a zajišťovala absolutně bezpečné upnutí
- Unášecí kameny uvnitř tepelného upínače navádějí a zajišťují stopkovou frézu ve správné poloze
- Vysoká přesnost upnutí v tepelném upínači s házením nástroje $\leq 5 \mu\text{m}$ (200 μin) ve vzdálenosti $3 \times D$
- Vysoce výkonné třídy GC1620, GC1640 si při obrábění titanu zachovávají ostrost břitu po delší dobu
- Optimalizované geometrie pro obrábění titanu
- Volitelné poloměry rohu odpovídající velikostí poloměrům rohů žebér součástí draků letadel



Doporučení

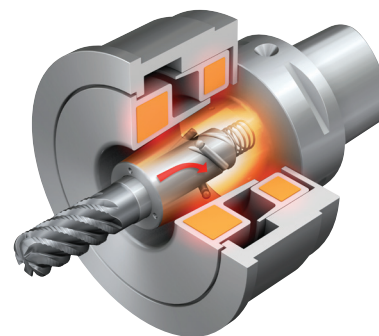
Aby byly chráněny před vysunutím, vždy používejte frézy CoroMill Plura s rozhraním iLock společně s tepelnými upínači s rozhraním iLock.

Doporučené hodnoty řezných parametrů pro frézy CoroMill Plura jsou k dispozici v Doplnkovém katalogu 12.1, strana D23. Rozhraní iLock umožňuje použití vyšších hodnot řezných parametrů také pro náročnější řezy.

Obsluha

Upnutí frézy CoroMill Plura s rozhraním iLock do tepelného upínače s rozhraním iLock:

1. Ohřátí tepelného upínače provádějte vhodným tepelným zařízením, minimální výkon 10 kW
2. Vložte frézu CoroMill Plura s rozhraním iLock do tepelného upínače, přitom s ní současně otáčejte
3. Ujistěte se, že stopka frézy je zcela zasunuta v upínači
4. Před použitím napřed zcela ochlaďte tepelný upínač



Sortiment

Nové nástroje a držáky	D, mm (inch) dm, mm (inch)	Poloměr rohu mm (inch)	Rozhraní stroje	Doplnkový katalog 12.1, strana
Fréza CoroMill Plura s rozhraním iLock	12 25 (0.472 0.984)	0.5 6.3 (0.020 0.248)		D19 D21
Tepelný upínač s rozhraním iLock	12 25 (0.472 0.984)		Coromant Capto®, HSK A/C, ISO 7388.1, MAS-BT 403, CAT-V	D22 D23

Podrobnější informace viz katalogy Rotační nástroje a Soustružnické nástroje nebo 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 CZE © AB Sandvik Coromant 2012.03

SANDVIK
Coromant

Your success in focus