

Oprawki termokurczliwe i frezy palcowe CoroMill® Plura ze złączem iLock™

Bezpieczne frezowanie tytanu

Obróbka w trudnych warunkach bez ryzyka wysunięcia narzędzia



Siły osiowe wytwarzane podczas produktywnego frezowania tytanu mogą doprowadzić wręcz do wysunięcia narzędzia z oprawki.

Nowy system mocowania iLock chroni frez palcowy przed wysunięciem z oprawki bez wpływu na precyzję pracy i bicie. W rezultacie, możliwe jest uzyskiwanie powierzchni wysokiej jakości przy wydajności skrawania niemożliwej do osiągnięcia w innej konfiguracji.

Zalety

- Bezpieczeństwo i precyzja pracy, ochrona przed wysunięciem narzędzia z oprawki
- Nawet trzykrotnie większa głębokość skrawania – krótszy czas maszynowy
- Większa trwałość narzędzia dzięki małemu biciu
- Oprawka termokurczliwa gwarantuje prawidłowe mocowanie w każdych warunkach



Zastosowania

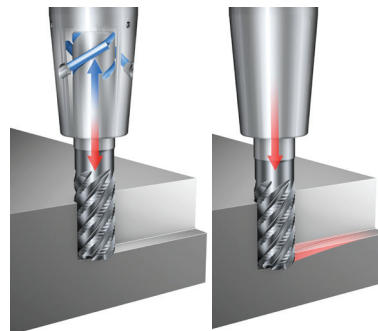
- Frezowanie tytanu z naciskiem na bezpieczeństwo, produktywność i małe bicie
- Zastosowanie dodatkowe: obróbka stali i stali nierdzewnej
- Zgrubne i wykończeniowe frezowanie rowków całą szerokością frezu
- Frezowanie powierzchni 2D z dużym zagłębieniem osiowym (głębokością skrawania)

S

Obszar zastosowań wg ISO

Dane techniczne

- Spiralny rowek złącza iLock na trzonku frezu palcowego CoroMill Plura wciąga narzędzie w uchwyt zapewniając pewne mocowanie
- Kliny w oprawce termokurczliwej nakierowują frez palcowy i blokują go w odpowiednim położeniu
- Przy zastosowaniu precyzyjnego mocowania termokurczliwego bicie wynosi $\leq 5 \mu\text{m}$ (200 μcali) przy $3 \times D$
- Podczas obróbki tytanu, krawędź skrawająca wydajnych gatunków GC1620 i GC1640 długo zachowuje ostrość
- Geometrie dedykowane do obróbki tytanu
- Dostępne są modele z narożem do obróbki wyokrągłych elementów ramowych kadłuba dla przemysłu lotniczego



Zalecenia

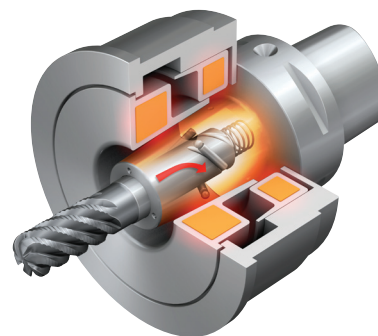
Frezy CoroMill Plura ze złączem iLock należy zawsze stosować razem z oprawkami termokurczliwymi ze złączem iLock, chroniącym przed wysunięciem narzędzia z oprawki.

Zalecane parametry skrawania dla frezów CoroMill Plura można znaleźć w Suplemencie 12.1 na stronie D23. Złącze iLock pozwala na zastosowanie wyższych parametrów skrawania nawet w trudnych warunkach obróbki.

Sposób użytkowania

Mocowanie frezu CoroMill Plura ze złączem iLock w oprawce termokurczliwej ze złączem iLock:

1. Rozgrzej oprawkę termokurczliwą w urządzeniu o mocy przynajmniej 10 kW
2. Włóż frez CoroMill Plura ze złączem iLock do oprawki termokurczliwej ruchami obrotowymi
3. Upewnij się, że chwyt frezu został w całości umieszczony w oprawce
4. Przed rozpoczęciem obróbki schłódź oprawkę termokurczliwą



Asortyment

Nowe narzędzia i oprawki	D, mm (cale) dm, mm (cale)	Promień naroża, mm (cale)	Złącze obrabiarki	Suplement 12.1, strona
CoroMill Plura ze złączem iLock	12–25 (0.472–0.984)	0.5–6.3 (0.020–0.248)	–	D19–D21
Oprawka termokurczliwa ze złączem iLock	12–25 (0.472–0.984)	–	Coromant Capto®, HSK A/C, ISO 7388.1, MAS-BT 403, CAT-V	D22–D23

Więcej informacji można znaleźć w katalogach Narzędzia obrotowe i Narzędzia tokarskie lub na stronie 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 POL © AB Sandvik Coromant 2012.03

SANDVIK
Coromant

Your success in focus