

# CoroMill® Plura HFS ISO S 5×Dc

Titanyum malzemelerde yuva açma için optimize edilmiş karbür parmak freze

## Titanyum yuvalar için optimize edilmiş frezeleme çözümü

CoroMill® Plura HFS 5×D titanyum malzemelerde yuva açma için optimize edilmiş ve çapının 5 katına kadar takım uzunluğunu destekleyen yeni bir yekpare karbür parmak frezedir.

Yenilikçi 'Form kontrol' tasarımına sahip parmak freze yüksek ve ince duvarların eğilme olmadan stabil bir şekilde işlenmesi için idealdir ve sonuçta mükemmel işlenmiş yüzeyler sunar.



## Yenilikçi özellikler

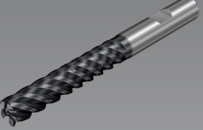
- Helis açısının kesme derinliğine göre değiştiği yenilikçi ve patentli geometri
- Daha yüksek takım sertliği sağlayan konik göbek
- Ti işleme için özel işlem görmüş köşe radyüsü
- Yüksek hıza ulaşmayı sağlayan (maks. 230 m/dak) düzgün olmayan diş hatvesi
- Ti bazlı alaşımlarda kaba talaş işleme için optimize edilmiş 1745 kalite ile donatılmıştır
- Güvenli talaş tahliyesi sağlayan aksenal delikten kesme sıvısı ve talaş kırıcı

## CoroMill® Plura HFS 5xD neden seçilmeli?

- 5xD uzunluğa ulaşabilen bu parmak frezeyle, tek bir yüksek ilerlemeli kenar frezeleme adımıyla yuva işleme yapılabilir; uyumsuzluk sorunu olmaz, zaman tasarrufu sağlanır, verim artar
- 'Form Kontrol' tasarımı eğilmeyi azaltır, maksimum stabilite ve mükemmel yüzey sağlar ve böylece daha iyi işleme güvenliği ve takım ömrü elde edilir
- Hem kaba talaş işleme hem de yüzey işleme uygulamaları için kullanılabilen tek bir karbür parmak freze ile stoklarınızı da azaltabilirsiniz



# Yüksek İlerlemeli Kenar Frezeleme ile Ti işleme için doğru parmak frezeyi seçin

| Parmak freze                                                                                                        | Kesme derinliği | Uygulama                                                                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------|
|  CoroMill® Plura<br>HFS ISO S      | Maks. 2×Dc      | Verimliliği maksimize etmek için ilk tercih                                    |
|  CoroMill® Plura<br>HFS 5xDc ISO S | Maks. 5×Dc      | Yuvalarda olduğu gibi ince ve yüksek duvarlar için uygundur                    |
|  ISO S için<br>CoroMill® 316       | Maks. 1,5×Dc    | EH Coromant bağlama sistemi sayesinde yüksek kullanma mesafeleri için uygundur |

## Standart teklif

| Ürün grubu      | Dc aralığı | Re/CHW        | Takım Sapı | Kanal sayısı | İçten kesme sıvısı | Kalite |
|-----------------|------------|---------------|------------|--------------|--------------------|--------|
| 2F380-ASD       | 2–20 mm    | 0,5–6,35 mm   | Weldon     | 5            | Eksenel            | 1745   |
| 2F380-ASD (inç) | 0,25–1 inç | 0,03–0,12 inç | Weldon     | 5            | Eksenel            | 1745   |

## Standart Çeşitler ve Sipariş Üzerine İmalat aynıdır

Tasarım Otomasyonu sayesinde, otomatik 3D model geliştirme kullanılan Standart ve Sipariş Üzerine İmalatta tasarım ve üretim için aynı proses uygulanır.



### Sipariş üzerine imalat şunları sağlar:

- Mühendislik işlemleri için süre gerekmez
- Tasarım ve teklif için anında geri dönüş
- Yenileme teklifi birlikte sunulur
- Aynı Sandvik Coromant kalitesi
- 3 ile 5 hafta arasında teslimat garantisi

# Performans

**+%110**  
MRR

**+%233**  
Takım ömrü

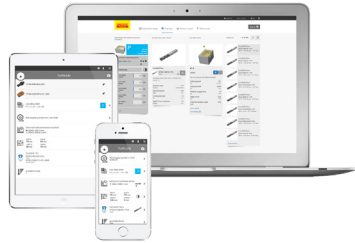
|          |                                     |
|----------|-------------------------------------|
| Parça:   | Havacılık sanayi parçası - Muhafaza |
| Malzeme: | Ti6Al4V                             |
| İşlem:   | Kenar ve yüzey frezeleme            |
| Tezgah:  | BT50                                |

|                           | Rakip       | Sandvik Coromant       |
|---------------------------|-------------|------------------------|
| Takım                     | Özel kesici | 2F380-1200-250ASD 1745 |
| $Z_n$                     | 4           | 5                      |
| $n$ , dev/dak             | 1061        | 1061                   |
| $v_c$ , m/dak             | 40          | 40                     |
| $v_f$ , mm/dak            | 106,1       | 122                    |
| $f_z$ , mm/z              | 0,025       | 0,023                  |
| $a_p$ , mm                | 10          | 60                     |
| $a_e$ , mm                | 0,16        | 0,16                   |
| MRR, cm <sup>3</sup> /dak | 1,8         | 3,8                    |
| Takım ömrü, parça         | 3           | 10                     |

Daha fazla bilgi için Sandvik Coromant temsilciniz ile iletişime geçin veya [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) adresini ziyaret edin

## Değerli hizmetler

### CoroPlus® ToolGuide



Uygulamanız için doğru kesme şartlarını bulun.

### Yenileme



Yenileme hizmeti mevcuttur.

Merkez ofis:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, İsveç  
E-posta: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:274 tr-TR © AB Sandvik Coromant 2020

**SANDVIK**  
Coromant