

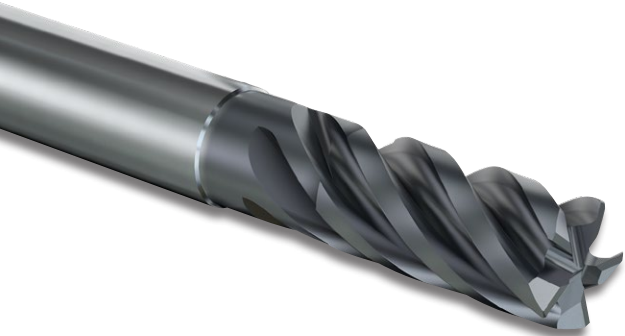
CoroMill® Plura HD

Frese a candela ad alte prestazioni



CoroMill® Plura HD

Frese a candela ad alte prestazioni



Vantaggi

- Fresatura stabile con poche vibrazioni
- Passo differenziato
- Ottimizzazione dei taglienti e delle gole
- Elevato volume di truciolo asportato
- Geometria M per acciaio inossidabile con adduzione interna di refrigerante a uscita radiale per un migliore controllo del truciolo e della temperatura
- Geometria P per acciaio disponibile con 4 e 5 denti, a seconda della durezza del materiale:
 - 4 denti per $HRc \leq 48$ HRc
 - 5 denti per $HRc \leq 30$ HRc

Applicazioni

- Scelta prioritaria per sgrossatura su acciaio e acciaio inossidabile con elevata produttività
- Capacità di eseguire fresatura di cave dal pieno 2xD



Campi di applicazione ISO

Gamma di prodotti

- Diametri: 2-25 mm
- Gambo cilindrico e Weldon, con o senza diametro scaricato

Nuove qualità

- GC 1730 qualità universale, raccomandata per lavorazioni a secco
- GC 1740 qualità per condizioni difficili, raccomandata per lavorazioni con uso di refrigerante
- Raggi: 0.2-6.35 mm

Modifiche possibili con TailorMade:

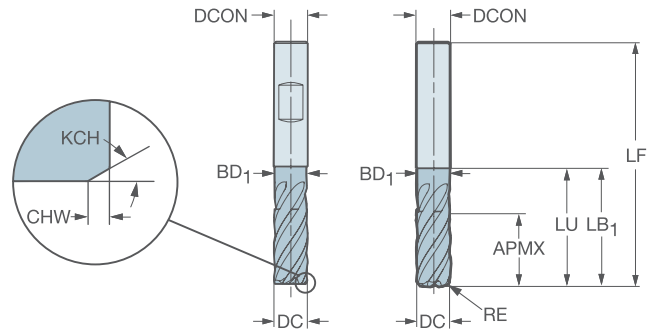
- | | |
|----------------------|---------------------------|
| + Diametro utensile | + Numero denti |
| + Angolo d'elica | + Gambo Weldon |
| + Smusso | + Angolo di smusso |
| + Diametro del gambo | + Diametro del colletto |
| + Lunghezza totale | + Lunghezza del tagliente |
| + Lunghezza utile | + Qualità |

(Tempo di consegna 2-4 settimane)

Tailor Made



Fresa a candela in metallo duro integrale z5



Versione con smusso

DC	DCON	Codice di ordinazione		Dimensioni, mm						
		Gambo cilindrico	Weldon	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	LF	BD ₁
6,00	6,00	2N342-0600-PC		13	0,10	45°	20	5	57	5,70
8,00	8,00	2N342-0800-PC		18	0,10	45°	25	5	63	7,60
10,00	10,00	2N342-1000-PC	2N342-1000-PD	22	0,15	45°	30	5	72	9,50
12,00	12,00	2N342-1200-PC	2N342-1200-PD	26	0,15	45°	36	5	83	11,40
14,00	14,00	2N342-1400-PC	2N342-1400-PD)*	30	0,15	45°	38	5	83	13,30
16,00	16,00	2N342-1600-PC	2N342-1600-PD	34	0,25	45°	42	5	92	15,20
20,00	20,00	2N342-2000-PC	2N342-2000-PD	42	0,25	45°	52	5	104	19,00
25,00	25,00	2N342-2500-PC	2N342-2500-PD	52	0,25	45°	63	5	121	24,00

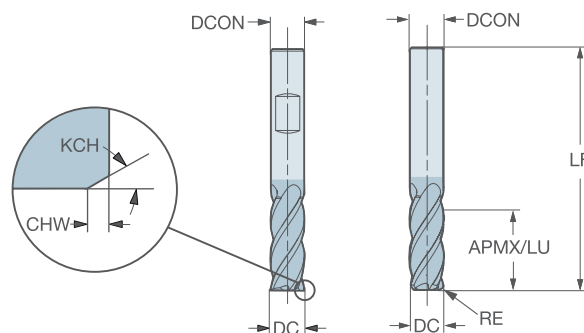
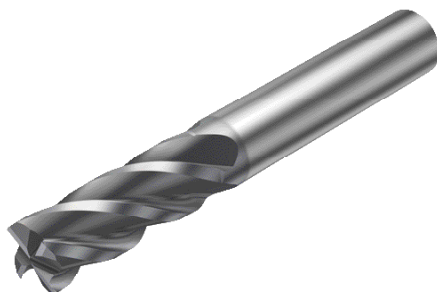
Versione con raggio

DC	DCON	Codice di ordinazione		Dimensioni, mm					
		Gambo cilindrico	Weldon	APMX	RE	LU	ZEFP	LF	BD ₁
6,00	6,00	2F342-0600-050-PC		13	0,50	20	5	57	5,70
6,00	6,00	2F342-0600-100-PC		13	1,00	20	5	57	5,70
8,00	8,00	2F342-0800-050-PC		18	0,50	25	5	63	7,60
8,00	8,00	2F342-0800-100-PC		18	1,00	25	5	63	7,60
8,00	8,00	2F342-0800-200-PC		18	2,00	25	5	63	7,60
10,00	10,00	2F342-1000-050-PC	2F342-1000-050-PD	22	0,50	30	5	72	9,50
10,00	10,00	2F342-1000-100-PC	2F342-1000-100-PD	22	1,00	30	5	72	9,50
10,00	10,00	2F342-1000-200-PC	2F342-1000-200-PD	22	2,00	30	5	72	9,50
12,00	12,00	2F342-1200-050-PC	2F342-1200-050-PD	26	0,50	36	5	83	11,40
12,00	12,00	2F342-1200-100-PC	2F342-1200-100-PD	26	1,00	36	5	83	11,40
12,00	12,00	2F342-1200-200-PC	2F342-1200-200-PD	26	2,00	36	5	83	11,40
16,00	16,00	2F342-1600-050-PC	2F342-1600-050-PD	34	0,50	42	5	92	15,20
16,00	16,00	2F342-1600-100-PC	2F342-1600-100-PD	34	1,00	42	5	92	15,20
16,00	16,00	2F342-1600-200-PC	2F342-1600-200-PD	34	2,00	42	5	92	15,20
20,00	20,00	2F342-2000-100-PC	2F342-2000-100-PD	42	1,00	52	5	104	19,00
20,00	20,00	2F342-2000-200-PC	2F342-2000-200-PD	42	2,00	52	5	104	19,00

)* tempo di consegna 2-4 settimane

Fresa a candela in metallo duro integrale z4

Prima scelta per ISO P
(Rm > 1000 N/mm²)



Versione con smusso

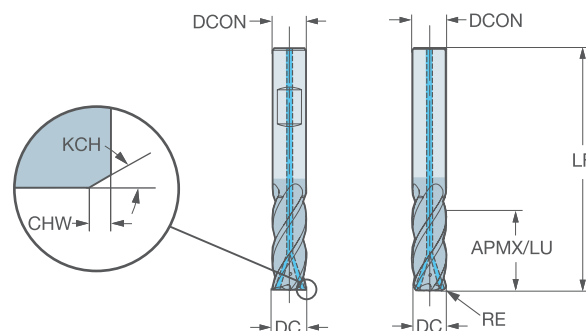
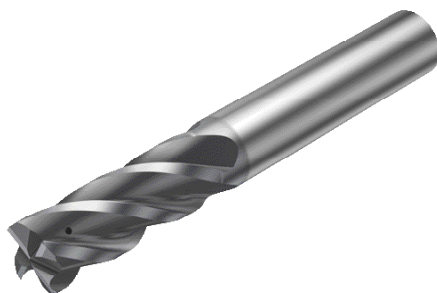
DC	DCON	Codice di ordinazione		Dimensioni, mm					
		Gambo cilindrico	Weldon	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	LF
2,00	6,00	2P342-0200-PA		5	0,05	45°	5	4	57,0
3,00	6,00	2P342-0300-PA		7	0,10	45°	7	4	57,0
4,00	6,00	2P342-0400-PA		9	0,10	45°	9	4	57,0
5,00	6,00	2P342-0500-PA		11	0,10	45°	11	4	57,0
6,00	6,00	2P342-0600-PA		13	0,10	45°	13	4	57,0
8,00	8,00	2P342-0800-PA		18	0,15	45°	18	4	63,0
10,00	10,00	2P342-1000-PA	2P342-1000-PB	22	0,15	45°	22	4	72,0
12,00	12,00	2P342-1200-PA	2P342-1200-PB	26	0,15	45°	26	4	83,0
14,00	14,00	2P342-1400-PA	2P342-1400-PB)*	30	0,15	45°	30	4	83,0
16,00	16,00	2P342-1600-PA	2P342-1600-PB	34	0,25	45°	34	4	92,0
20,00	20,00	2P342-2000-PA	2P342-2000-PB	42	0,25	45°	42	4	104,0
25,00	25,00	2P342-2500-PA	2P342-2500-PB	52	0,25	45°	52	4	121,0

Versione con raggio

DC	DCON	Codice di ordinazione		Dimensioni, mm				
		Gambo cilindrico	Weldon	APMX	RE	LU	ZEFP	LF
3,00	6,00	2S342-0300-020-PA		7	0,20	7	4	57
3,00	6,00	2S342-0300-050-PA		7	0,50	7	4	57
4,00	6,00	2S342-0400-020-PA		9	0,20	9	4	57
4,00	6,00	2S342-0400-050-PA		9	0,50	9	4	57
5,00	6,00	2S342-0500-050-PA		11	0,50	11	4	57
5,00	6,00	2S342-0500-100-PA		11	1,00	11	4	57
6,00	6,00	2S342-0600-050-PA		13	0,50	13	4	57
6,00	6,00	2S342-0600-100-PA		13	1,00	13	4	57
8,00	8,00	2S342-0800-050-PA		18	0,50	18	4	63
8,00	8,00	2S342-0800-100-PA		18	1,00	18	4	63
8,00	8,00	2S342-0800-200-PA		18	2,00	18	4	63
10,00	10,00	2S342-1000-050-PA	2S342-1000-050-PB	22	0,50	22	4	72
10,00	10,00	2S342-1000-100-PA	2S342-1000-100-PB	22	1,00	22	4	72
10,00	10,00	2S342-1000-200-PA	2S342-1000-200-PB	22	2,00	22	4	72
12,00	12,00	2S342-1200-050-PA	2S342-1200-050-PB	26	0,50	26	4	83
12,00	12,00	2S342-1200-100-PA	2S342-1200-100-PB	26	1,00	26	4	83
12,00	12,00	2S342-1200-200-PA	2S342-1200-200-PB	26	2,00	26	4	83
16,00	16,00	2S342-1600-050-PA	2S342-1600-050-PB	34	0,50	34	4	92
16,00	16,00	2S342-1600-100-PA	2S342-1600-100-PB	34	1,00	34	4	92
16,00	16,00	2S342-1600-200-PA	2S342-1600-200-PB	34	2,00	34	4	92
20,00	20,00	2S342-2000-100-PA	2S342-2000-100-PB	42	1,00	42	4	104
20,00	20,00	2S342-2000-200-PA	2S342-2000-200-PB	42	2,00	42	4	104

Fresa a candela in metallo duro integrale z4 con lubrificazione interna

Prima scelta per ISO M




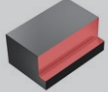
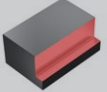
Versione con smusso

DC	DCON	Codice di ordinazione		Dimensioni, mm					
		Gambo cilindrico	Weldon	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	LF
6,00	6,00	2P342-0600-CMA		13	0,10	45°	13	4	57,0
8,00	8,00	2P342-0800-CMA		18	0,15	45°	18	4	63,0
10,00	10,00	2P342-1000-CMA	2P342-1000-CMB	22	0,15	45°	22	4	72,0
12,00	12,00	2P342-1200-CMA	2P342-1200-CMB	26	0,15	45°	26	4	83,0
16,00	16,00	2P342-1600-CMA	2P342-1600-CMB	34	0,25	45°	34	4	92,0
20,00	20,00	2P342-2000-CMA	2P342-2000-CMB	42	0,25	45°	42	4	104,0
25,00	25,00	2P342-2500-CMA	2P342-2500-CMB	52	0,25	45°	52	4	121,0

Versione con raggio

DC	DCON	Codice di ordinazione		Dimensioni, mm				
		Gambo cilindrico	Weldon	APMX	RE	LU	ZEFP	LF
6,00	6,00	2S342-0600-050CMA		13	0,50	13	4	57
6,00	6,00	2S342-0600-100CMA		13	1,00	13	4	57
8,00	8,00	2S342-0800-050CMA		18	0,50	18	4	63
8,00	8,00	2S342-0800-100CMA		18	1,00	18	4	63
8,00	8,00	2S342-0800-150CMA		18	1,50	18	4	63
8,00	8,00	2S342-0800-200CMA		18	2,00	18	4	63
10,00	10,00	2S342-1000-050CMA	2S342-1000-050CMB	22	0,50	22	4	72
10,00	10,00	2S342-1000-100CMA	2S342-1000-100CMB	22	1,00	22	4	72
10,00	10,00	2S342-1000-150CMA	2S342-1000-150CMB	22	1,50	22	4	72
10,00	10,00	2S342-1000-200CMA	2S342-1000-200CMB	22	2,00	22	4	72
10,00	10,00	2S342-1000-300CMA	2S342-1000-300CMB	22	3,00	22	4	72
12,00	12,00	2S342-1200-050CMA	2S342-1200-050CMB	26	0,50	26	4	83
12,00	12,00	2S342-1200-100CMA	2S342-1200-100CMB	26	1,00	26	4	83
12,00	12,00	2S342-1200-150CMA	2S342-1200-150CMB	26	1,50	26	4	83
12,00	12,00	2S342-1200-200CMA	2S342-1200-200CMB	26	2,00	26	4	83
12,00	12,00	2S342-1200-300CMA	2S342-1200-300CMB	26	3,00	26	4	83
16,00	16,00	2S342-1600-050CMA	2S342-1600-050CMB	34	0,50	34	4	92
16,00	16,00	2S342-1600-100CMA	2S342-1600-100CMB	34	1,00	34	4	92
16,00	16,00	2S342-1600-200CMA	2S342-1600-200CMB	34	2,00	34	4	92
16,00	16,00	2S342-1600-300CMA	2S342-1600-300CMB	34	3,00	34	4	92
16,00	16,00	2S342-1600-400CMA	2S342-1600-400CMB	34	4,00	34	4	92
16,00	16,00	2S342-1600-500CMA	2S342-1600-500CMB	34	5,00	34	4	92
20,00	20,00	2S342-2000-100CMA	2S342-2000-100CMB	42	1,00	42	4	104
20,00	20,00	2S342-2000-200CMA	2S342-2000-200CMB	42	2,00	42	4	104
20,00	20,00	2S342-2000-300CMA	2S342-2000-300CMB	42	3,00	42	4	104
20,00	20,00	2S342-2000-400CMA	2S342-2000-400CMB	42	4,00	42	4	104
20,00	20,00	2S342-2000-500CMA	2S342-2000-500CMB	42	5,00	42	4	104
20,00	20,00	2S342-2000-635CMA	2S342-2000-635CMB	42	6,35	42	4	104

Velocità di taglio consigliate

ISO	Materiale	Angolo di rampa														
		ZEFP=4	ZEFP=5													
P	Acciaio	7*	5*	$a_e = 1.0xD_c$	$a_p = 1.0xD_c$	$a_e = 0.5xD_c$	$a_p = 1.0xD_c$	$a_e = 0.25xD_c$	$a_p = 1.0xD_c$							
M	Acciaio inossidabile	7	5													
K	Ghisa	10	6	1730	1740	1730	1740	1730	1740							
S	Superleghe resistenti al calore e leghe a base di titanio	7	5													
* Con Rm > 1100 N/mm ² ridurre angolo di rampa del 25%																
ISO	MC-Nr.	CMC	Materiale	HB	f_z	v_c m/min	f_z	v_c m/min	f_z	v_c m/min	f_z	v_c m/min	f_z	v_c m/min		
P	P1.1.Z.AN	01.1	Acciaio non legato	125	A	180	A	144	B	216	B	173	C	302	A	242
	P1.2.Z.AN	01.2	Acciaio non legato	150	A	150	A	120	B	180	B	144	C	252	A	202
	P1.3.Z.AN	01.4	Acciaio non legato	170	A	135	A	108	B	162	B	130	C	227	A	181
	P2.2.Z.HT	02.2	Acciaio debolmente legato	300	D	120	D	96	B	144	B	115	C	202	D	161
	P3.0.Z.HT	03.22	Acciaio debolmente legato	380	D	80	D	64	B	96	B	77	C	134	D	108
M	P5.0.Z.AN	05.11	Acciaio inossidabile ferritico/martensitico	200	D	130	D	104	B	156	B	125	C	218	D	175
	M1.0.Z.AQ	05.21	Acciaio inossidabile austenitico	200	D	68	D	80	E	85	E	100	F	119	D	140
	M2.0.Z.AQ	05.23	Acciaio inossidabile super austenitico	200	D	64	D	80	E	77	E	96	F	108	D	134
K	M3.2.Z.AQ	05.32	Acciaio inossidabile (austenitico/ferritico) Duplex	260	G	64	G	80	H	77	H	96	I	108	G	134
	K1.1.C.NS	07.2	Ghisa malleabile	220	A	150	A	113	B	180	B	135	C	252	A	189
	K2.1.C.UT	08.2	Ghisa grigia	215	A	150	A	113	B	180	B	135	C	252	A	189
S	K3.2.C.UT	09.2	Ghisa nodulare	200	A	160	A	120	B	192	B	144	C	269	A	202
	S1.0.U.AG	20.12	Superleghe a base di ferro	280	D	60	D	80	E	72	E	96	F	101	D	134
	S2.0.Z.AG	20.22	Superleghe a base di nichel	350	G	45	G	60	H	54	H	72	I	76	G	101
	S4.3.Z.AN	23.22	Leghe a base di titanio	350	G	45	G	60	H	54	H	72	I	76	G	101

Valori di avanzamento consigliati f_z

f_z	mm	2	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25
A	mm	0.020	0.024	0.028	0.035	0.043	0.050	0.057	0.063	0.070	0.077	0.083	0.100
B	mm	0.024	0.030	0.036	0.047	0.059	0.070	0.080	0.090	0.100	0.110	0.120	0.145
C	mm	0.028	0.035	0.041	0.054	0.067	0.080	0.093	0.107	0.120	0.133	0.147	0.180
D	mm	0.020	0.023	0.025	0.030	0.035	0.040	0.047	0.053	0.060	0.067	0.073	0.090
E	mm	0.020	0.023	0.025	0.037	0.052	0.067	0.076	0.084	0.933	0.102	0.111	0.133
F	mm	0.020	0.023	0.026	0.040	0.062	0.080	0.090	0.100	0.110	0.120	0.130	0.200
G	mm	0.020	0.020	0.020	0.020	0.028	0.035	0.038	0.042	0.045	0.048	0.052	0.060
H	mm	0.024	0.026	0.029	0.033	0.038	0.042	0.048	0.054	0.060	0.066	0.072	0.087
I	mm	0.030	0.033	0.035	0.040	0.045	0.050	0.070	0.091	0.111	0.131	0.152	0.203



Ricondizionamento

La nostra offerta



100%

Affidabilità

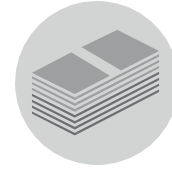
I nostri specialisti sono sempre a vostra disposizione per offrire supporto e Know-how.



x3

Qualità originale

Qualità costante ad ogni intervento di ricondizionamento, fino a 3 interventi.



50%

Risparmio

Con il ricondizionamento, è possibile ridurre il costo degli utensili fino al 50%.

Come funziona

Provate subito il nostro servizio di ricondizionamento! Rivolgetevi al vostro contatto Sandvik Coromant per ordinare l'apposito contenitore. Il processo consiste in sei semplici passaggi:



1 Inserite i vostri utensili di metallo duro integrale nell'apposito contenitore, proteggendoli con materiale da imballaggio per evitare che si scheggino.

1



6

6 Utilizzate l'utensile ricondizionato esattamente come un utensile nuovo.

2 Per ulteriori istruzioni sulla spedizione, contattate il vostro riferimento Sandvik Coromant di zona.

2



5

5 Gli utensili vi vengono riconsegnati nella confezione originale nel giro di 2-3 settimane.

3 Dopo aver effettuato le nostre verifiche, vi comunichiamo quali utensili possono effettivamente essere ricondizionati e provvediamo alla restituzione degli eventuali utensili su cui non è possibile effettuare alcun intervento.

3



4

4 Ci occupiamo della riaffilatura, della preparazione del tagliente e del rivestimento.



La nostra offerta digitale



CoroPlus® ToolGuide

Fatevi consigliare l'utensile e i dati di taglio che vi permetteranno di ottimizzare le vostre operazioni di lavorazione.



CoroPlus® ToolLibrary

Create assiemi utensile virtuali di qualità verificata che ottimizzano la programmazione e la simulazione CAM.