

CoroMill® Plura Gannet für HRSA

Optimierter Vollhartmetall-Schaftfräser für
das Tauchfräsen in HRSA

Optimiert für das Tauchfräsen in HRSA

Wir präsentieren den CoroMill® Plura Gannet, einen Vollhartmetall-Schaftfräser, der speziell für das Tauchfräsen in ISO S-M-P entwickelt wurde. Als Teil unseres optimierten Produktangebotes ist dieser Schaftfräser die ideale Lösung für das Tauchfräsen (Schruppen) von HRSA-Blisks.

Dank der ausgezeichneten verschleißfesten Sorte 1610 bietet der Schaftfräser eine hohe Prozesssicherheit mit längeren Standzeiten.



Für das Tauchfräsen ausgelegt

- Robuste, patentierte Geometrie, speziell entwickelt für das Tauchfräsen
- Ausgestattet mit der Sorte 1610, die für das Tauchfräsen in HRSA optimiert wurde
- Mit Kühlschmierstoffnuten im Schaft für eine sichere Spanabfuhr
- Äußerst geringe Werkzeugabdrängung in allen Anwendungen
- Bietet ausgezeichnete Produktivität und Standzeit

Hohe Produktivität bei anspruchsvollen Materialien

- Einzigartige Lösung, optimal für hohe Produktivität bei Bauteilen mit verborgenen Nuten, z. B. enge Blisk-Nuten
- Extrem hohe Produktivität, da Tauchfräsen bei begrenzter Zeit große Schnitttiefen erlaubt
- Selbststabilisierender Effekt, da die Kräfte in axiale Richtung gelenkt werden
- Optimierte, stirnseitige Geometrie mit $a_e = 30\% \times D_c$
- Bearbeitung mit langem Werkzeugüberhang möglich

Schruppen von Blisks mit Tauchfräsen

Das Tauchfräsen ist eine der bevorzugten Methoden zum Herstellen tiefer Taschen und Nuten.

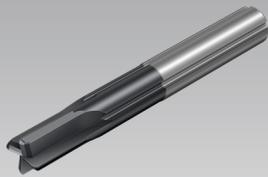
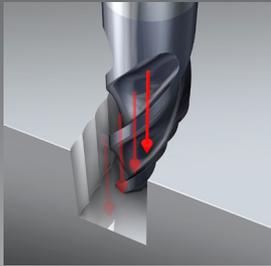
Hauptvorteile:

- Axiale Vorschubbewegung lenkt die Schnittkräfte in die Spindel, um Vibrationen zu vermeiden – selbst bei der Verwendung langer Werkzeuge
- Extrem lange Werkzeugüberhänge möglich, im Standard bis zu $6 \times D$
- Für komplexe Formen und begrenzten Platz zwischen den Schaufeln geeignet



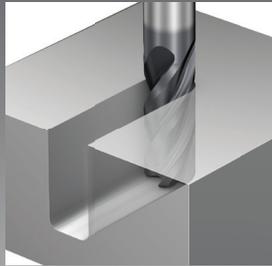
Vollhartmetall-Schaftfräser für das Schruppen von HRSA

Tauchfräsen



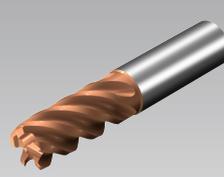
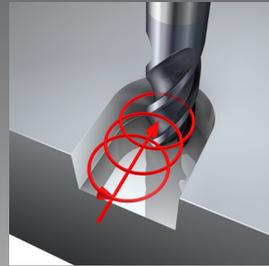
CoroMill® Plura
Gannet 1610

Nuten- und Eckfräsen



CoroMill® Plura
VFD 1725

Trochoidalfräsen



CoroMill® Plura
HFS 1710

Hochgeschwindigkeitsfräsen



CoroMill® 316
Ceramic 6060



CoroMill® Plura
Ceramic 6060

Das Standardprogramm

Familie	DC-Bereich	Re/CHW	LU	Schaft	Anz. Spankanäle	Kühlschmierstoff-Nuten	Sorte
2P070-PB	4–16 mm	CHW	4xDc	Weldon	4	Ja	1610
2P070-PB (Zoll)	0,188–0,625 Zoll	CHW	4xDc	Weldon	4	Ja	1610
2P090-PB	4–16 mm	CHW	6xDc	Weldon	4	Ja	1610

Standardsortiment und Tailor Made werden jetzt gleich gemacht

Dank Designautomatisierung und automatischer 3D-Modellierung werden Standard und Tailor Made jetzt mit dem gleichen Prozess für Design und Fertigung hergestellt.



Tailor Made bedeutet:

- Keine Entwicklungszeit
- Unmittelbarer Übergang von Design zu Angebot
- Nachschleif-Angebot inkludiert
- Gleiche Sandvik Coromant-Qualität
- Konsistente und sichere Lieferung mit dem Kostenvoranschlag festgelegt

Leistung

Bauteil:	Blisk
Werkstoff:	Inconel 718
Arbeitsgang:	Nuten zwischen Schaufeln
Maschine:	STARRAG LX021

60%
Zykluszeit-
verkürzung

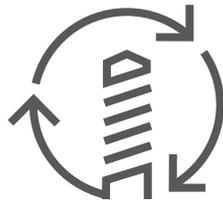
+800%
Standzeit

	Wettbewerber	Sandvik Coromant
Werkzeug	Werkzeug mit DC= 3mm	2P070-0400-PB 1610
Methode	Trochoidal	Tauchfräsen
z_n	4	4
n , U/min	2650	1990
v_c , m/min	25	25
v_f , mm/min	160	96
f_z , mm/z	0,015	0,012
a_p , mm	3	0.9
a_e , mm	0,2	4
Zykluszeit, min	90	36
Standzeit, Stück	1/3 Stück – 5 Schaufeln, insgesamt 3 Fräser	1 Stück – 15 Schaufeln, mit 1 Fräser

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner oder besuchen Sie www.sandvik.coromant.com/insertsandgrades

Nützlicher Service

Nachschleifen



Nachschleif-Service verfügbar.

Hauptniederlassung:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Schweden
E-Mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:273 de-DE © AB Sandvik Coromant 2020

SANDVIK
Coromant