

# CoroMill® Plura HFS ISO S 5×DC

Optimierter Hartmetall-Schaftfräser für  
das Titan-Taschenfräsen

## Optimierte Fräslösung für Titantaschen

Der CoroMill® Plura HFS 5×D ist ein neuer Hartmetall-Schaftfräser für das Taschenfräsen in Titan und steht in Schnittlängen von bis zu 5x Durchmesser zur Verfügung.

Durch das innovative „Form Control“-Design ist der Schaftfräser ideal für die stabile Bearbeitung hoher, dünner Wände ohne Abdrängung mit einer ausgezeichneten Oberflächenqualität.

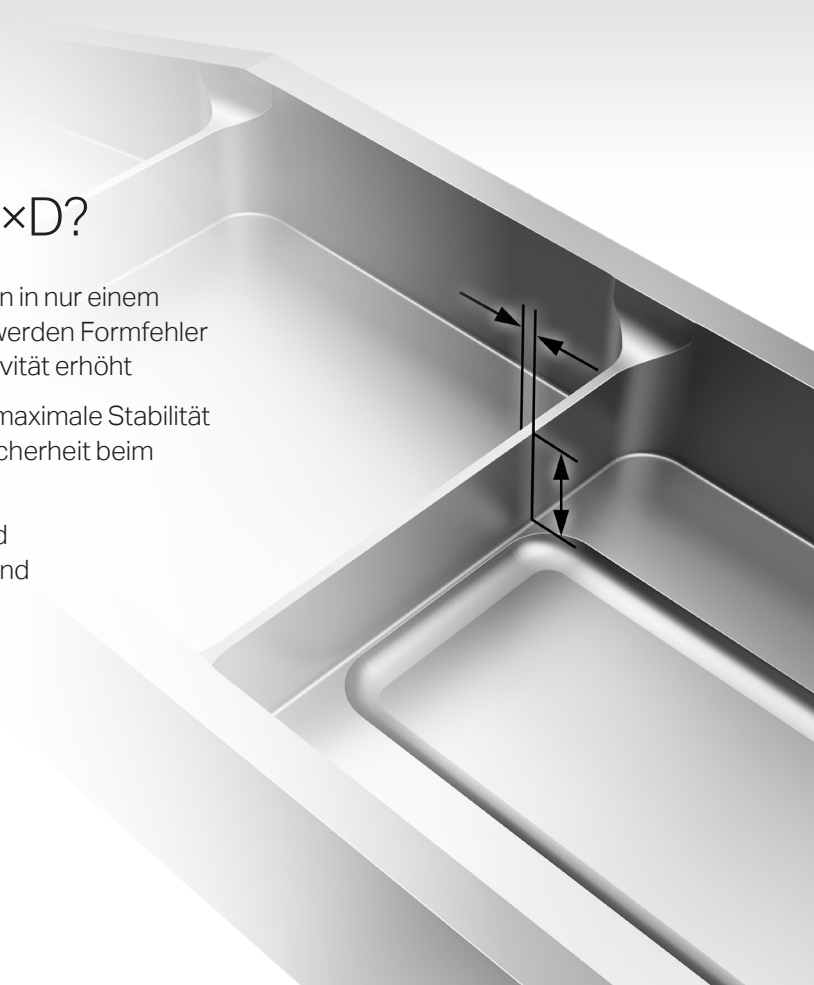


## Innovative Merkmale


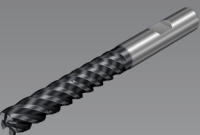

- Innovative patentierte Geometrie mit von der Schnitttiefe abhängigem Spiralwinkel
- Konische Ausführung für erhöhte Werkzeugsteifigkeit
- Eckenradius speziell für Titanzerspanung behandelt
- Ungleiche Teilung, um hohe Schnittgeschwindigkeiten zu erreichen (bis zu 230 m/min)
- Ausgestattet mit Sorte 1745, optimiert zum Schruppen von Titanlegierungen
- Axiale Kühlschmierstoffbohrung und Spanbrecher für sichere Spanabfuhr

## Warum CoroMill® Plura HFS 5×D?

- Mit Längen bis zu 5×D können Taschenbearbeitungen in nur einem Durchgang mit hohem Vorschub erfolgen. Dadurch werden Formfehler vermieden, Zeiteinsparungen erzielt und die Produktivität erhöht
- „Form Control“-Design sorgt für weniger Verbiegen, maximale Stabilität und ausgezeichnete Oberflächenqualität für mehr Sicherheit beim Zerspanen und längere Standzeiten
- Mit ein und demselben Schaftfräser für Schrapp- und Schlichtenanwendungen lässt sich der Werkzeugbestand deutlich minimieren



# Wählen Sie den richtigen Schaftfräser für Ihre Ti-Zerspanung beim High Feed Sidemilling

Schaftfräser	Schnitttiefe	Anwendung
 <p>CoroMill® Plura HFS ISO S</p>	Bis zu 2×DC	Erste Wahl zur Produktivitätsmaximierung
 <p>CoroMill® Plura HFS 5xDc ISO S</p>	Bis zu 5×DC	Geeignet für dünne und hohe Wände wie z. B. in Taschen
 <p>CoroMill® 316 für ISO S</p>	Bis zu 1,5×DC	Geeignet für hohe Überhänge dank Coromant EH-Kupplungssystem

## Das Standardprogramm

Familie	DC-Bereich	Re/CHW	Schaft	Anz. Spankanäle	Innerer Kühlschmierstoff	Sorte
2F380-ASD	2–20 mm	0,5–6,35 mm	Weldon	5	Axial	1745
2F380-ASD (Zoll)	0,25–1 Zoll	0,03–0,12 Zoll	Weldon	5	Axial	1745

## 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
- Garantierte Lieferung in 3 bis 5 Wochen

# Leistung

**+110%**  
MRR

**+233%**  
Standzeit

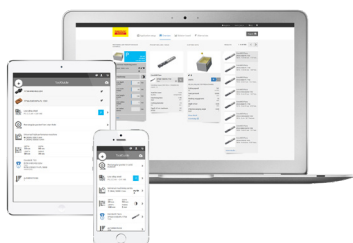
**Bauteil:** Flugzeugbauteil - Gehäuse  
**Werkstoff:** Ti6Al4V  
**Arbeitsgang:** Scheibenfräsen  
**Maschine:** BT50

	<b>Wettbewerber</b>	<b>Sandvik Coromant</b>
<b>Werkzeug</b>	<b>Spezialfräser</b>	<b>2F380-1200-250ASD 1745</b>
$Z_n$	4	5
$n$ , U/min	1061	1061
$v_c$ , m/min	40	40
$v_f$ , mm/min	106,1	122
$f_z$ , mm/z	0,025	0,023
$a_p$ , mm	10	60
$a_e$ , mm	0,16	0,16
<b>MRR, cm<sup>3</sup>/min</b>	<b>1,8</b>	<b>3,8</b>
<b>Standzeit, Stück</b>	<b>3</b>	<b>10</b>

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner oder besuchen Sie [www.sandvik.coromant.com/insertsandgrades](http://www.sandvik.coromant.com/insertsandgrades)

## Nützlicher Service

### CoroPlus® ToolGuide



Finden Sie die passenden Bearbeitungsbedingungen für Ihre Anwendung.

### Nachschleifen



Nachschleif-Service verfügbar.

Hauptniederlassung:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Schweden  
E-Mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:274 de-DE © AB Sandvik Coromant 2020

**SANDVIK**  
Coromant