

Frezowanie walcowo-czołowe - CoroMill® Plura

Frezy palcowe z węglika spiekanego

ISO/ANSI



DOBRE WARUNKI



- Mała głębokość skrawania.
- Frezowanie ciągłe.
- Krótki wysięg.

Pierwszy wybór PRZECIĘTNE WARUNKI



- Ogólne zastosowania frezarskie

TRUDNE WARUNKI

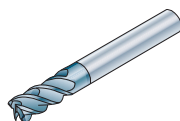


- Duża głębokość skrawania.
- Lekkie przerywane frezowanie.
- Długi wysięg.

Frez walcowo-czołowy uniwersalny – Twardość ≤48 HRC

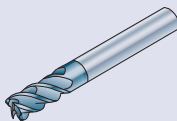
GC1620

Obróbka wykańczająca.
Obróbka na sucho lub na mokro.
Twardość materiału ≤48 HRC.



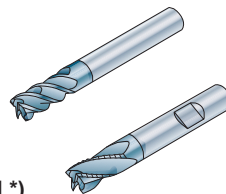
GC1630

Obróbka półwykańczająca
Obróbka na sucho lub na mokro.
Twardość materiału ≤48 HRC.



GC1640

Obróbka półwykańczająca do zgrubnej.
Obróbka na mokro.
Twardość materiału ≤48 HRC.



Kordell *)
Twardość ≤24 HRC

Frez palcowy kulisty Twardość 43≤HRC≤63

GC1610

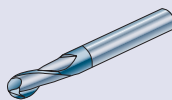
Obróbka wykańczająca.
Obróbka na sucho.
Twardość materiału 43≤ HRC≤63.



Twardość ≤48 HRC

GC1620

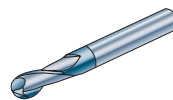
Obróbka półwykańczająca
Obróbka na sucho.
Twardość materiału ≤48 HRC.



Twardość ≤48 HRC

GC1620

Obróbka półwykańczająca do zgrubnej.
Obróbka na sucho.
Twardość materiału ≤48 HRC.



*) Frezy walcowo-czołowe do obróbki zgrubnej typu Kordell, patrz katalog główny, strona D85.



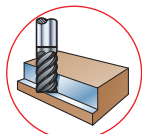
Frezowanie walcowo-czołowe - CoroMill® Plura

Frezy palcowe z węgla spiekane

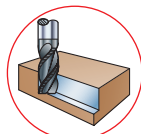
FREZOWANIE



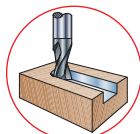
Operacje:



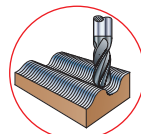
Obróbka wykańczająca



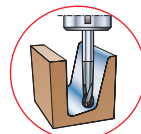
Obróbka zgrubna



Frezowanie kanałów



Obróbka kształtowa



Głęboka obróbka kształtowa

Zakresy zastosowania

ISO H

GC1610, GC1620	Bez chłodziwa	Z chłodziwem
Obróbka wykańczająca	GC1610	X
Półwykańczająca	GC1620	

ISO S

GC1620, GC1630, GC1640	Bez chłodziwa	Z chłodziwem
Obróbka wykańczająca	X	GC1620
Półwykańczająca		GC1630
Obróbka zgrubna		GC1640

ISO P M K

GC1620, GC1630, GC1640	Bez chłodziwa	Z chłodziwem
Obróbka wykańczająca	GC1620	
Półwykańczająca		GC1630
Obróbka zgrubna		GC1640



Parametry skrawania

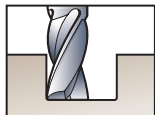
Wykorzystaj PluraGuide do wyboru narzędzia i właściwych parametrów skrawania.

Numer zamówienia: C-2948-036

CoroMill® Plura i CoroGrip® – stworzone dla siebie

Zaawansowane możliwości obróbcze frezów Plura oraz wysoka precyzja uchwytów CoroGrip to doskonałe połączenie. Budowa uchwytów CoroGrip zapewnia znacznie większe siły mocowania w porównaniu z wszelkimi uchwytami pasowanymi skurczowo lub zaciskami hydraulicznymi, a dzięki wysokiej stabilności jest to pierwszy wybór dla obróbki szybkościowej (HSM).





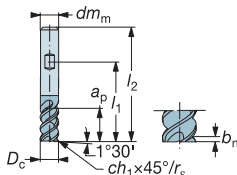
Frez walcowo-czołowy CoroMill® Plura

Frez walcowo-czołowy uniwersalny – zmienna głębokość rowka narzędzia
Średnica 4 – 20 mm
Chwył Weldon i cylindryczny

ISO/ANSI



Twardość: ≤48HRc
Kąt linii śrubowej: -50°
Tolerancje:
 $D_c = h10$
 $dm_m = h6$



z_n	D_c mm	Oznaczenie	Wymiary w mm							P		M		K		S		
			l_1	l_2	$a_p^{1)}$	dm_m	ch_1	b_n	$r_ε$	GC1620	GC1630	GC1620	GC1630	GC1620	GC1630	GC1620	GC1630	
4	6 8 10 12 14 16 20	Chwył Weldon																
		R216.34-06050-BC13P	39	57	13	6	0.10	0.25	-									
		08050-BC19P	45	63	19	8	0.10	0.25	-									
		10050-BC22P	52	72	22	10	0.10	0.25	-									
		12050-BC26P	61	83	26	12	0.10	0.25	-	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		14050-BC26P	61	83	26	14	0.15	0.35	-									
		16050-BC32P	68	92	32	16	0.15	0.35	-									
20050-BC38P	79	104	38	20	0.15	0.35	-											
4	6 8 10 12 14 16 20	Chwył Weldon																
		R216.24-06050CBC13P	39	57	13	6	-	-	1									
		08050EBC19P	45	63	19	8	-	-	2									
		10050EBC22P	52	72	22	10	-	-	2									
		12050GBC26P	61	83	26	12	-	-	3	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		14050GBC26P	61	83	26	14	-	-	3									
		16050IBC32P	68	92	32	16	-	-	4									
20050IBC38P	79	104	38	20	-	-	4											
3	4 5	Chwył cylindryczny																
		R216.33-04050-AK11P	-	57	11	6	0.10	0.25	-	☆	★							
05050-AK13P	-	57	14	6	0.10	0.25	-			☆	★			☆	★		☆	
4	6 8 10 12 14 16 20	Chwył cylindryczny																
		R216.34-06050-AK13P	-	65	13	6	0.10	0.25	-									
		08050-AK19P	-	80	19	8	0.10	0.25	-									
		10050-AK22P	-	100	22	10	0.10	0.25	-									
		12050-AK26P	-	100	26	12	0.10	0.25	-	☆	★					☆	★	
		14050-AK26P	-	104	26	14	0.15	0.35	-									
		16050-AK32P	-	115	32	16	0.15	0.35	-									
20050-AK38P	-	125	38	20	0.15	0.35	-											
3	4 5	Chwył cylindryczny																
		R216.23-04050CAK11P	-	57	11	6	-	-	1	☆	★							
05050CAK13P	-	57	13	6	-	-	1			☆	★			☆	★		☆	
4	6 8 10 12 14 16 20	Chwył cylindryczny																
		R216.34-06050CAK13P	-	65	13	6	-	-	1									
		08050EAK19P	-	80	19	8	-	-	2									
		10050EAK22P	-	100	22	10	-	-	2									
		12050GAK26P	-	100	26	12	-	-	3	☆	★					☆	★	
		14050GAK26P	-	104	26	14	-	-	3									
		16050IAK32P	-	115	32	16	-	-	4									
20050IAK38P	-	125	38	20	-	-	4											

¹⁾ Maksymalna długość krawędzi skrawającej.

Przykład zamówienia: 10 sztuk R216.34-06050-BC13P 1620

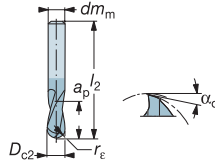


Frez palcowy kulisty CoroMill® Plura

Do obróbki kształtowej stali, stali nierdzewnej, żeliwa i HRSA
Średnica 1 – 20 mm
Chwył cylindryczny



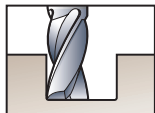
Twierdność: ≤48HRC
Kąt linii śrubowej: -30°
Tolerancje:
 $D_{c2} = h9$
 $dm_m = h6$



z_n	D_{c2} mm	Oznaczenie	Wymiary w mm					P	M	K	S
			r_ϵ ± 0.01	l_2	$a_p^{1)}$	dm_m	α_o	GC1620	GC1620	GC1620	GC1620
 2	1	R216.42-01030-AC30P	0.5	57	3	6	20				
	1.5	01530-AC30P	0.75	57	3	6	20				
	2	02030-AC60P	1.0	57	6	6	20				
	2.5	02530-AC70P	1.25	57	7	6	20				
	3	03030-AC07P	1.5	57	7	6	20				
	4	04030-AC08P	2.0	57	8	6	14				
	5	05030-AC10P	2.5	57	10	6	14				
	6	06030-AC10P	3.0	57	10	6	14				
	7	07030-AC13P	3.5	63	13	8	14	★	★	★	★
	8	08030-AC16P	4.0	63	16	8	14				
	9	09030-AC16P	4.5	72	16	10	12				
	10	10030-AC19P	5.0	72	19	10	12				
	12	12030-AC22P	6.0	83	22	12	12				
	14	14030-AC22P	7.0	83	22	14	12				
16	16030-AC26P	8.0	92	26	16	12					
18	18030-AC26P	9.0	92	26	18	12					
20	20030-AC32P	10.0	104	32	20	10					
 4	3	R216.44-03030-AK08N	1.5	80	8	6	20				
	4	04030-AK11N	2.0	80	11	6	14				
	5	05030-AK13N	2.5	80	13	6	14				
	6	06030-AK13N	3.0	80	13	6	14				
	7	07030-AK16N	3.5	100	16	8	14				
	8	08030-AK19N	4.0	100	19	8	14	★	★	★	★
	9	09030-AK19N	4.5	100	19	10	12				
	10	10030-AK22N	5.0	100	22	10	12				
	12	12030-AK26N	6.0	100	26	12	12				
	16	16030-AK32N	8.0	100	32	16	12				
	20	20030-AK38N	10.0	125	38	20	10				

¹⁾ Maksymalna długość krawędzi skrawającej.

Przykład zamówienia: 10 sztuk R216.42-01030-AC30P 1620



Frez palcowy kulisty CoroMill® Plura

Do obróbki kształtowej stali i HRSA

Średnica 1 – 16 mm

Chwył cylindryczny



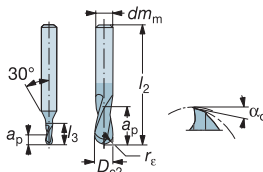
Twardość: $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

Kąt linii śrubowej: -30°

Tolerancje:

$D_{c2} = h9$

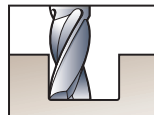
$dm_m = h6$



z _n	D _{c2} mm	Oznaczenie	Wymiary w mm						P	H			
			r _ε ±0.01	l ₂	l ₃	a _p ¹⁾	dm _m	α _o °	GC1610	GC1620	GC1610	GC1620	
2	1	R216.42-01030-AC15G	0.5	57	4.5	1.5	6	20					
	2	02030-AC30G	1	57	6	3	6	20					
	3	03030-AC04G	1.5	57	6.9	4	6	20					
	4	04030-AC05G	2	57	14	5	6	14					
	5	05030-AC06G	2.5	57	15	6	6	14			★	★	
	6	06030-AC10G	3	57	—	10	6	14					
	8	08030-AC16G	4	63	—	16	6	14					
	10	10030-AC19G	5	72	—	19	10	12					
	12	12030-AC22G	6	83	—	22	12	12					
	2	1	R216.42-01030-AK15G	0.5	57	3	1.5	6	20				
		1.5	01530-AK20G	0.75	57	4	2	6	20				
		2	02030-AK30G	1.0	57	6	3	6	20				
2.5		02530-AK30G	1.25	57	6	3	6	20					
3		03030-AK04G	1.5	57	7	4	6	20					
4		04030-AK05G	2.0	80	8	5	6	14					
5		05030-AK06G	2.5	80	10	6	6	14			★	★	
6		06030-AK10G	3.0	80	—	10	6	14					
8		08030-AK16G	4.0	100	—	16	8	14					
10		10030-AK19G	5.0	100	—	19	10	12					
12		12030-AK22G	6.0	100	—	22	12	12					
16		16030-AK32G	8.0	125	—	32	16	12					
2	1	R216.42-01030-AK15H	0.5	57	3	8	6	20					
	1.5	01530-AK20H	0.75	57	4	11	6	20					
	2	02030-AK25H	1.0	57	6	13	6	20					
	2.5	02530-AK30H	1.25	57	6	13	6	20					
	3	03030-AK04H	1.5	57	7	16	6	20					
	4	04030-AK05H	2.0	80	8	19	6	14			★	★	
	5	05030-AK06H	2.5	80	10	19	6	14					
	6	06030-AK07H	3.0	80	—	22	6	14					
	8	08030-AK09H	4.0	100	—	26	8	14					
	10	10030-AK11H	5.0	100	—	32	10	12					
	12	12030-AK12H	6.0	100	—	38	12	12					

¹⁾ Maksymalna długość krawędzi skrawającej.

Przykład zamówienia: 10 sztuk R216.42-01030-AC15G 1610



★ Pierwszy wybór ☆ Gatunek uzupełniający	ISO/ANSI	CMC	Prędkość skrawania v_c m/min	D_c mm	Posuw na ostrze f_z mm	GC1610	GC1620	GC1630
Obróbka półwykańczająca Wykańczająca $a_p = 1 \times D_c$ $a_e < 0.05 \times D_{c2}$ 	P	02.1	250	1	0.001-0.01	☆	★	
	M	05.21	120	2-3	0.01-0.02	☆	★	
				4	0.02-0.04			
	K	08.2	180	5	0.03-0.06	☆	★	
				6	0.03-0.07			
	N	30.21		7	0.04-0.08	☆	★	
				8	0.05-0.09			
S	23.22	200	9	0.07-0.10	☆	★		
			10	0.07-0.12				
H	04.1	118	12	0.08-0.13	☆	★		
			14	0.08-0.14				
				16	0.09-0.15	☆	★	
				20	0.10-0.16	☆	★	
Obróbka zgrubna $a_p \times a_e > D_c$ 	P	02.1	188	1	0.001-0.005			★
	M	05.21	88	2	0.005-0.015			★
				3	0.01-0.02			★
	K	08.2	131	4	0.015-0.034			★
				5	0.02-0.03			★
	N	30.21		6-7	0.02-0.04			★
				8-9	0.03-0.045			★
S	23.22	110	10	0.035-0.05			★	
			12	0.035-0.06			★	
H	04.1	70	14	0.04-0.07			★	
			16	0.05-0.08			★	
				18-20	0.06-0.08			★
Obróbka kształtowa $a_p/a_e < 0.05 \times D_{c2}$ 	P	02.1	340	2	0.015-0.02	☆	★	
	M	05.21	190	3	0.03-0.04	☆	★	
				4	0.04-0.07			
	K	08.2	250	5	0.05-0.09	☆	★	
				6-7	0.06-0.10			
	N	30.21		8	0.09-0.11	☆	★	
				9	0.06-0.12			
S	23.22	250	10	0.07-0.12	☆	★		
			12	0.08-0.13				
H	04.1	170	14	0.08-0.15	☆	★		
			16-20	0.09-0.16				

Parametry skrawania

Wykorzystaj PluraGuide do wyboru narzędzia i właściwych parametrów skrawania.
Numer zamówienia: C-2948-036

