

CoroMill® 357

Mehrschneiden-Planfräser zum Schrappen

*Hohe Zähigkeit und große
Schneidplattensicherheit*



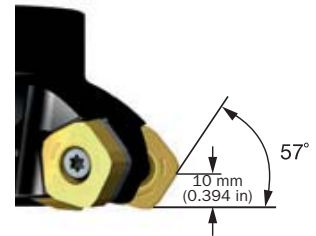
CoroMill 357 ist ein neuer Mehrschneiden-Planfräser zum Schrappen, hauptsächlich in Stahl und Gusswerkstoff. Er hat eine sichere und stabile Fräskörperausführung mit Plattensitzen, geschützt durch Zwischenlagen sowie ein Spannsystem, das schnelles und einfaches Indexieren erlaubt.

Vorteile

- Hohe Zerspanungsrate und Produktivität
- Schneidplatten sind einfach zu drehen und auszuwechseln, selbst mit Handschuhen problemlos möglich – Schraube muss zum Indexieren nicht entfernt werden
- Zuverlässige Leistung
- Kostengünstige Lösung mit Mehrschneiden-Version

Anwendung

- Planfräsen (Schruppen), insbesondere:
 - Bauteile mit ungleichmäßigem Aufmaß
 - Schmiedeteile, geschweißt und gegossen
- Für ISO 50 und größere Maschinen geeignet
- Schnitttiefe bis zu 10 mm (0.394 Zoll)
- Vorschub pro Zahn bis 0.7 mm/Z (0.0276 Zoll/Z)



Schnitttiefe bis zu 10 mm (0.394 Zoll) und einem Anstellwinkel von 57°.



ISO-Anwendungsbereich

M-PM



Mehrzweck-Geometrie.

M-KH



Für schwierige Schrubbbedingungen geeignet.

Technische Merkmale

- Große Schnitttiefe und höherer Vorschub pro Zahn möglich
- Das innovative Schneidplattenspannsystem mit schneller und einfacher Plattenindexierung und -wechsel ist eine zeitsparende Lösung
- Doppelseitige, dicke, fünfeckige Schneidplatten mit 10 Schneiden
- Schutz durch Zwischenlage
- Große Stützflächen radial, axial und am Boden verhindern Verformungen und führen so zu gleichbleibender Leistung

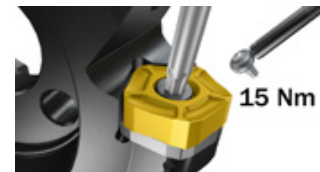
Indexieren und Wechseln der Schneidplatte



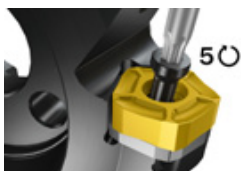
1. Molykote auf dem Gewinde auftragen und die Schraube 5 bis 6 Umdrehungen festziehen.



2. Die Wendeplatte schräg ansetzen



3. Schraube mit 15 Nm anziehen.



4. Zum Indexieren/Wechseln der Schneidplatte die Schraube mit 4 bis 5 Umdrehungen lösen.



5. Schneidplatte schräg anheben



6. Über den Schraubenkopf anheben, drehen oder herausnehmen. Schritte 2 und 3 wiederholen.

Programm

Fräser

Kupplungsart	Schnittdurchmesserbereich (DC), mm (Zoll)	Katalogergänzung 13.1
Aufnahme	100, 125, 160, 200, 250, 315 (4, 5, 6, 8, 10)	D3
CIS Fräserdorn	100, 125, 160, 200, 250 (1.5)	D4

Wendeplatten

Anwendung	Geometrie	Sorte	Zu zerspanender Werkstoff	Katalogergänzung 13.1
Planfräsen	357N-2408M-PM	1030, 4220, 4230, 4240	ISO P	D6
	357N-2408M-PM	1020, 3040, 3220	ISO K	D6
	357N-2408M-KH	4220, 4230, 4240	ISO P	D6
	357N-2408M-KH	3040, 3220	ISO K	D6

Weitere Informationen finden Sie in den Katalogen Rotierende Werkzeuge und Drehwerkzeuge oder auf www.sandvik.coromant.com

Leistung

Hochleistungs-Planfräsen eines gegossenen Maschinenrahmens

Anwendungsfall		
Werkstoff	Legierter Stahl (CMC 02.1, MC P2.1.Z.AN), 200 HB	
Maschine	ISO 60, Werkzeugmaschine zum Aufbohren und Fräsen	
Werkzeug	357-250Q60-24M	
Wendeschneidplatte	357N-2408M-KH 4230	
Bedingung	Trockenbearbeitung	
Schnittdaten	CoroMill 357	Wettbewerber
v_c m/min (Fuß/min)	102 (334)	102 (334)
f_z mm/z (Zoll/z)	0.46 (0.018)	0.38–0.64 (0.015–0.025)
a_p mm (Zoll)	8 (0.315)	8 (0.315)
a_e mm (Zoll)	250 (9.84)	250 (9.84)
Ergebnisse		
Gesamtbearbeitungszeit (min)	120	75
Erhöhung der Standzeit	60 %	
Steigerung der Standzeit um 60 bis 70 % im Vergleich zum Wettbewerber. Der Kunde schätzt das Schneidplattenspannsystem und die Schneidplattensicherheit.		



CoroMill 357



Wettbewerber



CoroMill 357



Wettbewerber

Planfräsen (Schruppen) einer geschweißten Verdichtergrundplatte

Anwendungsfall		
Werkstoff	Unlegierter Stahl (CMC 01.1, MC P1.1.Z.AN), 180 HB	
Maschine	ISO 60, Portalmaschine	
Werkzeug	357-250Q60-24M	
Wendeschneidplatte	357R-2408M-PM 4240	
Bedingung	Trockenbearbeitung	
Schnittdaten	CoroMill 357	Wettbewerber
v_c m/min (Fuß/min)	157 (515)	140 (459)
f_z mm/z (Zoll/z)	0.50 (0.020)	0.30 (0.012)
a_p mm (Zoll)	3 (0.118)	3 (0.118)
a_e mm (Zoll)	250 (9.842)	250 (9.842)
Ergebnisse		
Gesamtbearbeitungszeit (min)	55	40
Erhöhung der Standzeit	38 %	
Produktivitätssteigerung	50 %	

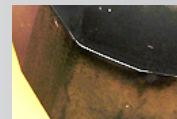


CoroMill 357



Wettbewerber

Steigerung der Standzeit um 38 % und 50 % höhere Produktivität im Vergleich zum Mitbewerber. Der Kunde ist mit der Schneidplattensicherheit sowie der höheren a_p -Leistung zufrieden.



CoroMill 357



Wettbewerber

Planfräsen (Schruppen) eines gegossenen Werkzeugs für eine Portalmaschine

Anwendungsfall		
Werkstoff	Grauguss (CMC 08.1, MC K2.1.C.UT), 200 HB	
Maschine	Portalmaschine, Doppelspindeln	
Werkzeug	357-200Q60-24M	
Wendeschneidplatte	357R-2408M-PM 4220	
Bedingung	Trockenbearbeitung	
Schnittdaten	CoroMill 357	Wettbewerber
v_c m/min (Fuß/min)	157 (515)	138 (453)
f_z mm/z (Zoll/z)	0.60 (0.024)	0.18 (0.007)
a_p mm (Zoll)	5–8 (0.197–0.315)	4–5 (0.158–0.197)
a_e mm (Zoll)	170 (6.693)	180 (7.087)
Ergebnisse		
Gesamtbearbeitungszeit (min)	160	60
Erhöhung der Standzeit	>150 %	
Produktivitätssteigerung	>100 %	
Steigerung der Standzeit um 150 % und 100 % höhere Produktivität im Vergleich zum Mitbewerber.		



CoroMill 357



Wettbewerber



CoroMill 357



Wettbewerber