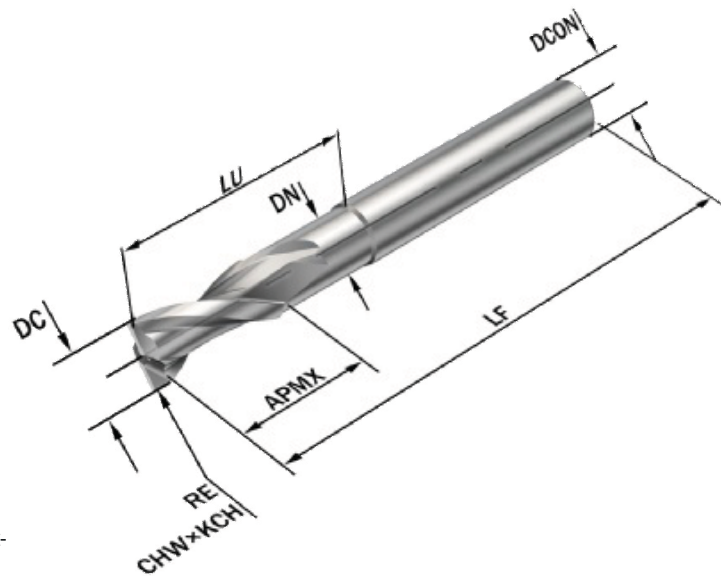


Tailor Made Schaftfräser für Aluminium

Benötigen Sie einen speziellen Eckenradius oder haben Sie ein Bauteil mit schwer zugänglichen Merkmalen? Mit unserem neuen Tailor Made Angebot an CoroMill Plura Fräsern für ISO N-Werkstoffe können Sie Vollhartmetall-Schaftfräser ganz individuell an Ihre speziellen Anforderungen anpassen. Es war noch nie einfacher, das perfekte Werkzeug für Ihr Bauteil aus Aluminium oder Thermoplaste zu finden.

Auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt



Anwendung

Vom Schruppen über das Schlichten bis hin zum Hochglanzschlichten in Aluminium und Thermoplaste

- Nutenfräsen
- Eckfräsen
- Formfräsen

N

ISO-Anwendungsbereich

Häufige Herausforderungen in der Luftfahrtindustrie:

Herausforderungen	Tailor Made Lösungen
Vibrationen und Stabilität	Optimierung der Werkzeuglänge (LF), um den Überhang möglichst klein zu halten
Nicht genügend Freiraum	Änderung der Nutlänge (LU), um genügend Freiraum zwischen Werkstück und Werkzeug zu schaffen
Spezieller Eckenradius	Anpassung des Eckenradius des Werkzeugs (RE) entsprechend Ihrer Bauteilanforderungen

Tailor Made

Angebot innerhalb von 24 Stunden.
Lieferung innerhalb von 10 Tagen.

Vorteile

- Modifizierung Werkzeugs entsprechend Ihrer speziellen Anforderungen und Herausforderungen
- Einfache Bestellung und kurze Lieferzeit
- Verwendung unserer hervorragenden Schneidengeometrie für Ihr kundenspezifisches Werkzeug
- Lange Standzeit bei hoher Zerspanungsrate



CoroMill® Plura Neue gelötete PKD-Fräser

Fräswerkzeuge für die Kantenbearbeitung von kohlefaserverstärkten Kunststoffen (CFK), sehr verbreitet in der Luftfahrtindustrie.

- Haltbares Werkzeug mit kalkulierbarem Verschleiß
- Nachschleifen möglich
- Durchmesserbereich 6–16 mm (1/4–5/8 Zoll)
- Mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr
- Schrägeintauchen mit 5° möglich



Siehe Kapitel D, Katalogergänzung 14.1

Gewindefräser

Unsere kleinen Gewindefräser für Innengewinde sind ideal, wenn es um lange Bearbeitungszeit, teure Bauteile und sicheres Arbeiten geht. Wenn Sie nicht Gefahr laufen wollen, dass Ihnen der Gewindebohrer bricht oder dass Bauteile beschädigt werden, sind diese kleinen Gewindefräser die perfekte Wahl für Sie.

Vermeidung von Ausschussteilen



Anwendung

- Kleinteilfertigung
- Gewinde ab Durchmesser M1.6, Nr. 1–64 UNC und Nr. 2–56 UNF, häufig bei Komponenten der Medizintechnik
- Innengewinde in Rechts-/Linksausführung



ISO-Anwendungsbereich

Programm

Gewindeform	Bereich	Tiefe	Sorte	ISO-Anwendungsbereich	Katalogergänzung 14.1
M	M1.6–M12	2xD	GC1620	P, M, K, N, S	Kapitel D
M	M2–M6	2xD	GC1610	H, P	Kapitel D
M	M1.6–M8	3xD	GC1620, H07F	P, M, K, N, S	Kapitel D
UNC	Nr. 1–5/16	3xD	GC1620	P, M, K, N, S	Kapitel D
UNF	Nr. 2–5/16	3xD	GC1620	P, M, K, N, S	Kapitel D

Weitere Informationen finden Sie auf www.sandvik.coromant.com

Vorteile

- Sichere Gewindeherstellung ohne Gefahr beschädigter Bauteile aufgrund von Gewindebohrerbruch
- Hohe Maschinenauslastung – guter Spanbruch und keine sich um das Werkzeug wickelnde Späne
- Zuverlässige Gewindeherstellung in gehärteten Werkstoffen bis 63 HRC