

CoroMill® Plura Gannet para superaleaciones termorresistentes

Fresa de ranurar enteriza optimizada para
mecanizado en plunge en superaleación
termorresistentes

Optimizada para mecanizado en plunge de superaleaciones termorresistentes

Presentamos CoroMill® Plura Gannet, una fresa de ranurar enteriza desarrollada específicamente para mecanizado en plunge de superaleaciones termorresistentes (HRSA). Como parte de nuestra oferta optimizada, esta fresa de ranurar es ideal para desbastar discos con álabes integrados (blisks) aeroespaciales de HRSA mediante fresado en plunge.

Equipada con la excelente calidad resistente al desgaste 1610, la fresa de ranurar ofrece gran seguridad del proceso con herramientas más duraderas.



Diseñada para fresado en plunge

- Geometría robusta patentada, diseñada para mecanizado en plunge
- Equipada con la calidad 1610, optimizada para mecanizado en plunge de HRSA
- Presenta canales de refrigerante en el mango para una evacuación de virutas segura
- Ofrece un excelente control de la flexión.
- Garantiza una productividad y vida útil sobresalientes

Gran productividad en materiales tenaces

- Solución exclusiva, óptima para una gran productividad en componentes con ranuras ocultas como, p. ej., las cavidades cerradas de los blisks.
- Productividad extremadamente buena, ya que el mecanizado en plunge permite aplicar una gran profundidad de corte en tiempo limitado.
- Optimizada para ofrecer un efecto auto-estabilizador, dado que las fuerzas de corte se proyectan en dirección axial.
- Geometría frontal equilibrada con $a_e = 30\% \times D_c$
- Permite mecanizar con voladizos largos.

Desbaste del blisk con fresado en plunge

El fresado en plunge es uno de los métodos preferidos para mecanizar cavidades profundas.

Principales ventajas:

- El movimiento de avance axial dirige las fuerzas de corte hacia el husillo para evitar vibraciones, incluso al mecanizar con herramientas largas.
- Pueden usarse voladizos extremadamente largos, de hasta $6 \times D$
- Indicada para formas complejas y espacio limitado entre los álabes



Fresa de ranurar enteriza optimizada para desbaste de HRSA

Fresado en plunge	Fresado de cavidades y escuadras	Fresado trocoidal	Fresado de alta velocidad
			
			 
CoroMill® Plura Gannet 1610	CoroMill® Plura VFD 1725	CoroMill® Plura HFS 1710	CoroMill® 316 Cerámica 6060 CoroMill® Plura Cerámica 6060

La oferta estándar

Gama	Gama de Dc	Re/CHW	LU	Mango	N.º de canales	Ranuras de refrigerante	Calidad
2P070-PB	4–16 mm	CHW	4xDc	Weldon	4	Sí	1610
2P070-PB (pulg.)	0.188–0.625 pulg.	CHW	4xDc	Weldon	4	Sí	1610
2P090-PB	4–16 mm	CHW	6xDc	Weldon	4	Sí	1610

La gama estándar y Tailor Made se crean igual

Gracias al diseño automatizado de Design Automation, usando la generación automática de modelos 3D, la oferta estándar y Tailor Made siguen el mismo proceso de diseño y fabricación.



La oferta Tailor Made supone:

- Cero tiempo de ingeniería
- Respuesta automática para el diseño y presupuesto
- Presupuesto de reacondicionamiento incluido
- Misma calidad de Sandvik Coromant
- Entregas seguras y constantes definidas en el presupuesto

Rendimiento

Componente:	Disco con álabes
Material:	Inconel 718
Operación:	Cavidades entre los álabes
Máquina:	STARRAG LX021

60%
Reducción
del tiempo
de ciclo

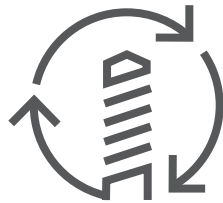
+800%
Vida útil

	Competencia	Sandvik Coromant
Herramienta	Herramienta con Dc= 3mm	2P070-0400-PB 1610
Método	Trocoidal	En plunge
Z_n	4	4
n , rpm	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
Tiempo de ciclo, min	90	36
Vida útil, uds.	1/3 uds. – 5 álabes , total de 3 fresas	1 ud. – 15 álabes, con 1 fresa

Para recibir más información, póngase en contacto con su representante local de Sandvik Coromant o visite www.sandvik.coromant.com/es

Servicios de valor

Reacondicionamiento



Servicio de reacondicionamiento incluido.

Oficina central:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Suecia
Correo electrónico: es.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com/es

C-1040:273 es-ES © AB Sandvik Coromant 2020

SANDVIK
Coromant