

# CoroMill® Plura HFS ISO S 5×Dc

Fresa de ranurar de metal duro enteriza optimizada para mecanizado de cavidades de titanio

## Solución de fresado optimizada para cavidades de titanio

CoroMill® Plura HFS 5×D es una nueva fresa de ranurar de metal duro enteriza específica para mecanizado de cavidades de titanio, disponible en longitudes de herramienta de hasta 5 veces el diámetro.

Equipada con el diseño innovador de "control de la forma", la fresa de ranurar es perfecta para mecanizar paredes altas y delgadas de forma estable y sin flexión, a la vez que ofrece un acabado superficial excelente.



## Características innovadoras

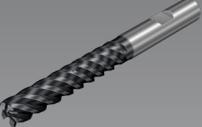
- Innovadora geometría patentada con ángulo helicoidal que depende del filo de corte
- Núcleo cónico para una rigidez incrementada
- Radio de punta tratado específicamente para mecanizado de Ti
- Paso de diente irregular para alcanzar una alta velocidad (de hasta 230 m/min)
- Equipada con la calidad 1745, optimizada para desbastar aleaciones con base de Ti
- Refrigerante por agujero axial y rompevirutas para una evacuación de la viruta segura

## ¿Por qué elegir CoroMill® Plura HFS 5×D?

- Gracias a su longitud de 5×D, esta fresa de ranurar le permite mecanizar cavidades en una única pasada de fresado lateral de alto avance, evitando desajustes, ahorrando tiempo e incrementando la productividad.
- El diseño de "control de la forma" garantiza flexión reducida, máxima estabilidad y excelente acabado superficial, lo que resulta en una vida útil y seguridad de mecanizado incrementadas.
- Tener una única fresa de ranurar enteriza, indicada para aplicaciones de desbaste y acabado, le permite reducir su inventario.



# Elija la fresa de ranurar correcta para mecanizar Ti en fresado lateral de alto avance

Fresa de ranurar	Profundidad de corte	Aplicación
 <p>CoroMill® Plura HFS ISO S</p>	Hasta 2×Dc	Primera elección para maximizar la productividad
 <p>CoroMill® Plura HFS 5xDc ISO S</p>	Hasta 5×Dc	Indicada para paredes delgadas y altas como en cavidades
 <p>CoroMill® 316 para ISO S</p>	Hasta 1.5×Dc	Indicada para voladizos grandes gracias al sistema de acoplamiento Coromant EH

## La oferta estándar

Gama	Gama de Dc	Re/CHW	Mango	N.º de canales	Refrigerante interior	Calidad
2F380-ASD	2–20 mm	0.5–6.35 mm	Weldon	5	Axial	1745
2F380-ASD (pulg.)	0.25–1 pulg.	0.03–0.12 pulg.	Weldon	5	Axial	1745

## La gama estándar y Tailor Made siguen el mismo proceso

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



### La oferta Tailor Made supone:

- Cero tiempo de diseño de ingeniería
- Respuesta automática para el diseño y presupuesto
- Presupuesto de reacondicionamiento incluido
- Misma calidad de Sandvik Coromant
- Entrega garantizada de 3 a 5 semanas

# Rendimiento

**+110%**

Volumen  
de viruta

**+233%**

Vida útil

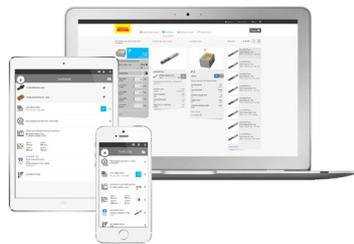
Componente:	Componente aeroespacial - Alojamiento
Material:	Ti6Al4V
Operación:	Fresado lateral y planeado
Máquina:	BT50

	Competencia	Sandvik Coromant
Herramienta	Fresa especial	2F380-1200-250ASD 1745
$Z_n$	4	5
$n$ , rpm	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
MRR, cm <sup>3</sup> /min	1.8	3.8
Vida útil, uds.	3	10

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

## Servicios de valor

### CoroPlus® ToolGuide



Encuentre las condiciones de corte más acertadas para su aplicación.

### Reacondicionamiento



Dispone de servicio de reacondicionamiento.

Oficina central:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Suecia  
Correo electrónico: [es.coromant@sandvik.com](mailto:es.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com/es](http://www.sandvik.coromant.com/es)

C-1040:274 es-ES © AB Sandvik Coromant 2020

**SANDVIK**  
Coromant