

# CoroMill® 415

## Hochvorschubfräskonzept

CoroMill® 415 ist ein neues Fräskonzept für hohe Vorschübe. Das hohe Zeitspanvolumen und die vierschneidigen Wendeschneidplatten machen diesen leistungsstarken Fräser zu einer kostengünstigen und produktiven Lösung. Seine einzigartige iLock™ Schnittstelle gewährleistet zudem eine zuverlässige und sichere Performance.

### Vorteile

- Durch die hohen Abtragsraten und die vierschneidigen Wendeschneidplatten werden niedrige Stückkosten und höhere Produktivität erzielt
- CoroMill® 415 mit iLock™ Technologie ist zuverlässig und sicher und ergibt damit einen minimierten Ausschuss an Bauteilen
- Das vielseitige Werkzeug ist für ein breites Anwendungsspektrum ausgelegt
- CoroMill® 415 lässt sich mit der Coromant EH-Schnittstelle und schwingungsgedämpften Silent Tools™ Adaptern kombinieren. Das Ergebnis ist eine vibrationsfreie Bearbeitung bei hoher Prozesssicherheit sowie deutliche Produktivitätszuwächse



## Anwendung

- Planfräsen (Schlichten) und Taschenfräsen
- Möglichkeit zum Schrägeintauchen
- Durchmesser: 13-32 mm (0.512-1.26 Zoll)
- IC05: maximale Schnitttiefe  $a_p$  max. 0.85 mm (0.034 Zoll)
- IC07: maximale Schnitttiefe  $a_p$  max. 1.2 mm (0.047 Zoll)

**P M S H**

ISO-Anwendungsbereich

Erhältlich mit Coromant  
EH-Schnittstelle für hohe  
Werkzeugflexibilität

Extrem hohe Abtragsraten und reduzierte  
Schnittkräfte durch  
hochstabilen Fräskörper  
und hohe Vorschubleistung

Kleine Wendeschneidplatte  
mit vier Schneidkanten sorgt  
für niedrige Stückkosten

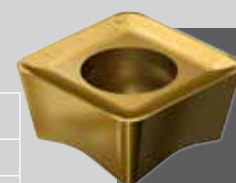
Kühlschmierstoffkanäle garantieren  
optimale Spanabfuhr

iLock™ Plattensitz für hohe  
Stabilität und einfache  
Handhabung

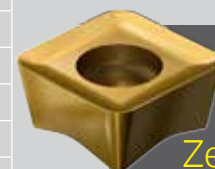
## Anwendungsfall

**Werkstück:** Spannelement  
**Werkstoff:** 1.2311, Stahl P20, 320 HB  
**Bearbeitung:** Planfräsen, Helixbearbeitung  
**Maschine:** DMG 50 (HSK 63)

	Hochvorschubwerkzeug des Wettbewerbers Ø25	Sandvik Coromant
Werkzeug	Hochvorschubkonzept Ø25	CoroMill® 415 Ø25
Wendeschneidplatte	P25-P30 Sorte	415N-05 02 06M-M30 GC1030
$Z_n$	5	6
$n$ , U/min	1911	2178
$v_c$ , m/min (Fuß/min)	150 (492)	171 (561)
$v_f$ , mm/min (Zoll/min)	5732 (226)	7189 (283)
$f_z$ , mm/z (Zoll/z)	0,6 (0,024)	0,55 (0,022)
$a_p$ , mm (Zoll)	0.7 (0.028)	0.7 (0.028)
$a_e$ , mm (Zoll)	19 (0.748)	19 (0.748)
<b>Q cm<sup>3</sup> /min (Zoll<sup>3</sup> /min)</b>	<b>76 (4.64)</b>	<b>96 (5.86)</b>
<b>Standzeit (Anzahl der Teile)</b>	<b>4</b>	<b>5</b>



**+25%**  
Standzeit



**+26%**  
Zeitspanvolumen

Für weitere Informationen besuchen Sie bitte [www.sandvik.coromant.com/CoroMill415](http://www.sandvik.coromant.com/CoroMill415)

Hauptniederlassung:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Schweden  
E-Mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C:1040-163 de-DE © AB Sandvik Coromant 2016

**SANDVIK**  
Coromant