

# CoroMill® 316 para ISO S

## Fresamento lateral com alto avanço em ligas de titânio

Conforme o titânio se torna cada vez mais presente em peças do setor aeroespacial, a demanda por ferramentas otimizadas cresce. A CoroMill® 316 otimizada para o fresamento lateral com alto avanço em titânio foi desenvolvida para atender a essas demandas.

- A CoroMill® 316 é adequada para aplicações em titânio, incluindo bolsões profundos em que é necessário uma grande capacidade de alcance.
- A oferta de fresas de topo inteiriças da Sandvik Coromant também inclui a CoroMill® Plura HFS otimizada para materiais ISO S.

Essas ferramentas pertencem à oferta de soluções otimizadas dentro da gama de ferramentas sólidas rotativas. As soluções otimizadas apresentam uma linha exclusiva de ferramentas otimizadas para necessidades específicas e que oferecem extrema eficiência, confiabilidade e resistência. Essas ferramentas são ideais para produção de lotes médios a grandes.

[www.sandvikcoromant.com/solidroundtools/optimized](http://www.sandvikcoromant.com/solidroundtools/optimized)



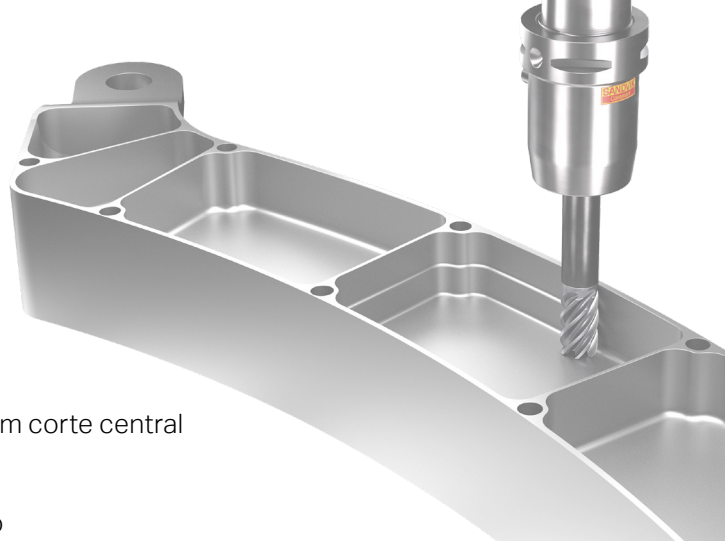
Otimizado

### Características e benefícios

- Uma solução produtiva para fresamento de bolsões profundos em estruturas de titânio
- Compatível com sistemas de cabeça intercambiável
- Propicia bom acabamento superficial em condições intermediárias ( $a_e$  até  $0,1 \times DC$ )
- O comprimento de corte APMX é  $1,5 \times DC$
- Geometria de seis canais otimizada para o fresamento de titânio, especialmente desenvolvida para longos balanços
- Classe exclusiva desenvolvida para ligas de titânio

## Aplicação

Fresamento de cantos a 90°	+++
Fresamento de bolsões	+++
Interpolação helicoidal	+
Usinagem em rampa	+
Acabamento superficial	++
Opções de geometria da face	F – Raio com canto reto, sem corte central
Classe	GC1745
Materiais aplicáveis	S4 – Ligas à base de titânio



## Caso do cliente

**Peça:** Placa para úmero proximal

**Material:** Titânio ASTM F136 (Ti6Al4V ELI)

**Operação:** Fresamento lateral

**Máquina:** Mazak Integrex i-100ST, 5 eixos, HSK A63



	CoroMill® 390 R390-016A16-07M	CoroMill® 316 HFS
Ferramenta	Diâmetro 16 mm 390R-070208E-MM S30T	Diâmetro 10 mm 316-10FL642-10010L
$z_n$	3	6
$n$ rpm (rot./min.)	1592	2546
$v_c$ m/min.	80	80
$v_f$ mm/min.	191	764
$f_z$ mm/z	0,04	0,05
$a_p$ mm	3	10
$a_e$ mm	1,6	0,7
MRR cm <sup>3</sup> /min	0,92	5,35
Vida útil da ferramenta, peças	1,5	2

Peça sua ferramenta em [www.sandvik.coromant.com/coromill316](http://www.sandvik.coromant.com/coromill316)

Escritório central:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Suécia  
E-mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:242 pt-PT © AB Sandvik Coromant 2018

**SANDVIK**  
Coromant