

# CoroMill® 316, CoroMill® Plura

## Desbaste com alta velocidade em materiais ISO S com fresas de topo de cerâmica

Conforme as peças à base de níquel se tornam cada vez mais predominantes, a demanda por ferramentas otimizadas cresce. As fresas de topo de cerâmica oferecem um método mais produtivo para fresamento de ligas à base de níquel comparadas às fresas de topo de metal duro standard.

- As fresas de topo CoroMill® 316 de cerâmica soldada e fresas de topo CoroMill® Plura de cerâmica são otimizadas para aplicação em materiais à base de níquel
- A oferta de fresas de topo inteiriças de cerâmica também inclui CoroMill® 316 Ball Nose de cerâmica para usinagem de rotores

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.

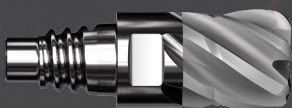
[www.sandvikcoromant.com/solidroundtools/optimized](http://www.sandvikcoromant.com/solidroundtools/optimized)



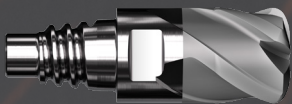
Otimizado

### Fresas de topo de cerâmica para fresamento de ligas à base de níquel

#### Cabeças intercambiáveis CoroMill® 316 para fresamento:

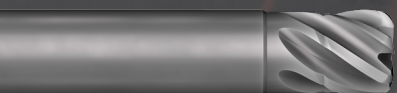


Geometria de 6 canais para fresamento lateral



Geometria de 4 canais para faceamento

#### Fresas de topo inteiriças CoroMill® Plura:



Geometria de 6 canais para fresamento lateral



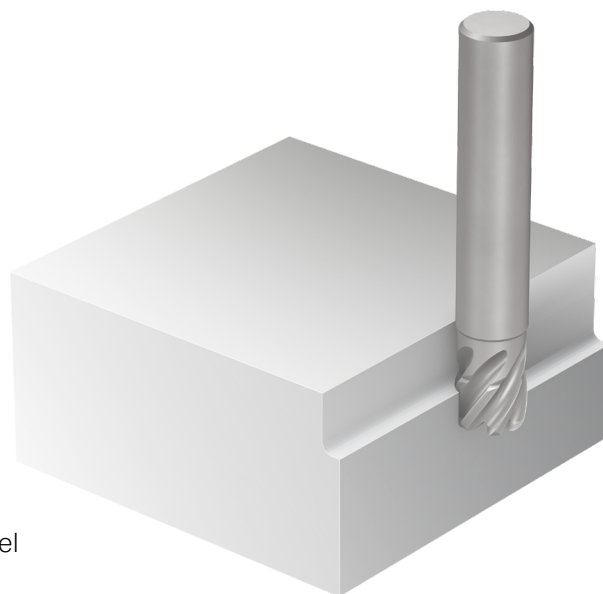
Geometria de 4 canais para faceamento

### Características e benefícios

- Uma solução produtiva para aplicações em motores
- Compatível com sistemas de cabeça intercambiável
- Instruções e recomendações claras e precisas para usinagem segura e eficiente
- Classe exclusiva desenvolvida para usinar ligas à base de níquel
- O substrato de cerâmica permite um processo de corte diferente das fresas de topo inteiriças de metal duro tradicionais
- Geometria negativa para uma aresta de corte tenaz

## Aplicação

Fresamento de cantos a 90°	+++
Fresamento de bolsões	+++
Interpolação helicoidal	+
Usinagem em rampa	+
Faceamento	+++
Fresamento de canais	+
Acabamento superficial	+
Opções de geometria de faceamento	F – H
Classe	GC6060
Materiais aplicáveis	S2 – ligas à base de níquel



## Caso do cliente

**Peça:** Estabilizador aeroespacial

**Material:** Inconel 718 envelhecido (370 HB)

**Operação:** Fresamento de canais

**Máquina:** DMU 60 EVO

**+5014%**  
Taxa de remoção  
do material

**+300%**  
Vida útil da  
ferramenta

	Concorrente	Sandvik Coromant
Ferramenta	Cabeça intercambiável de metal duro	CoroMill® Plura cerâmica
$D_c$	12 (0,472)	12 (0,472)
$Z_n$	4	6
$n$ rpm (rot./min.)	663	13263
$v_c$ m/min (pés/min)	25 (82)	500 (1640)
$v_f$ mm/min (pol./min.)	92,82 (3,71)	2387,34 (95,49)
$f_z$ mm/z (pol./z)	0,035 (0,0014)	0,03 (0,0012)
$a_p$ mm (pol.)	0,25 (0,01)	0,5 (0,02)
$a_e$ mm (pol.)	12 (0,472)	12 (0,472)
MRR cm <sup>3</sup> /min (pol. <sup>3</sup> /min)	0,28 (0,02)	14,32 (0,9)
Vida útil da ferramenta, peças	0,5	2

Peça sua CoroMill® 316 em [www.sandvik.coromant.com/coromill316](http://www.sandvik.coromant.com/coromill316)

Peça sua CoroMill® Plura em [www.sandvik.coromant.com/coromillplura](http://www.sandvik.coromant.com/coromillplura)

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)