CoroMill® MH20

Fräsen mit hohen Vorschüben

Leistungsstarke Taschenbearbeitungen mit hohem Vorschub

Mit dem branchenführenden CoroMill® MH20 Fräskonzept heben Sie Ihre Highfeed-Fräsbearbeitungen auf eine neue Ebene. CoroMill® MH20 ist ein vielseitiges Werkzeug für einen breiten Anwendungsbereich, ist aber vorwiegend für Taschenbearbeitungen in ISO S-, M- und P-Werkstoffen konzipiert.

Dank der leichten Schneidwirkung des Fräsers in Kombination mit dem robusten Schaftdesign, ermöglicht CoroMill® MH20 eine sichere und vibrationsfreie Bearbeitung, selbst bei langen Auskragungen.

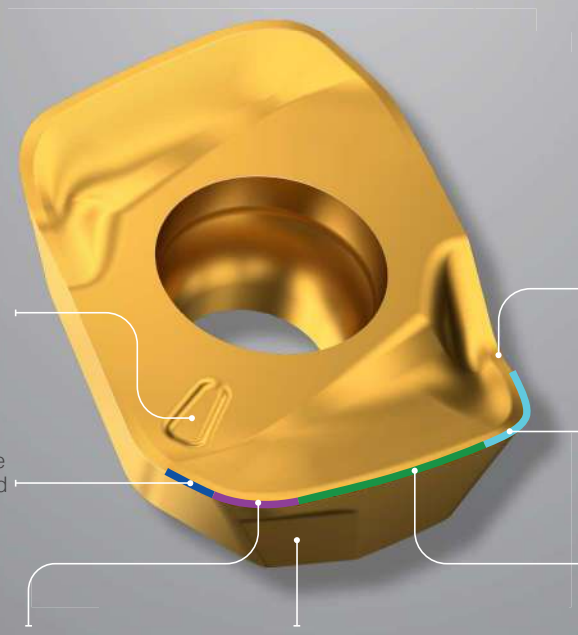
Authorized distributor:

Robuster Fräskörper

Der stabile Fräskörper mit hoher Festigkeit sorgt für längere Standzeit und hervorragende Stabilität bei Bearbeitungen mit langen Auskragungen. Die offene Spanraumausführung und sichere Position der Wendeschneidplatte garantieren eine prozesssichere Zerspanung mit exzellenter Spanabfuhr und minimierten Vibrationen.

Gebogene Wendeschneidplattenausführung

Die einseitige positive Wendeschneidplatte mit zwei Schneidkanten verfügt über eine gebogene, stabile Schneide mit verstärktem Eckenradius für prozesssicheres zuverlässiges Taschenfräsen gegen Schultern und in Ecken. Eine geschwungene Schneidkante für einen graduellen Eingriff des Fräsers in das Werkstück sorgt für eine Verteilung der Spanlast auf den Schnittbereich und verbessert die Spanbildung. Das Design bietet verringerte Schnittkräfte und lenkt sie in eine günstige Richtung, um Vibrationen auf einem Minimum zu halten.



Merkmale und Vorteile

- Highfeed-Konzept passend für zahlreiche Fräsanwendungen reduziert die Anzahl der Werkzeuge und so auch die Taktzeit
- Herausragende Stabilität bei langen Auskragungen mit minimierten Vibrationen durch eine leichte Schnittwirkung und einer stabilen Werkzeugausführung
- Optimierte Schneidkantensicherheit zur sicheren Fräsbearbeitung in Ecken und Taschen ermöglichen eine mannlose Produktion
- Offenes Spanraumdesign der Wendeschneidplatte für exzellente Spanabfuhr
- Die leichte Schneidwirkung sorgt für einen verringerten Leistungsbedarf und ermöglicht so auch den Einsatz auf leistungsschwächeren Maschinen
- Erzeugt eine verbesserte Oberflächengüte mit nur geringen Übergängen und ermöglicht so ein geringeres Aufmaß für die nachfolgende Schlichtbearbeitung
- Optimierte Geometrien für hohe Leistung in ISO S-, M- und P-Werkstoffen

Anwendungsbereiche

- Taschenfräsen mit hohem Vorschub, Bearbeitung in Ecken, Schrägeintauchen, spiralförmiges Eintauchen, Vollnutfräsen, Tauchfräsen, Fräsen von Schultern und Planfräsen
- Zum Schruppen und Vorschlichten
- Hauptindustriesegmente und Bauteile
  - Luftfahrt: Rahmen, Fahrwerke, Triebwerkgehäuse
  - Öl und Gas: Ventilkörper, Spulen, Anschlüsse
  - Formen- und Gesenkbau: Gesenkformen, Gussformen, Presswerkzeuge

S M P H
ISO-Anwendungsbereich

Kundenherausforderungen in ISO S

Anwendungen

- Taschenfräsen von Strukturbauteilen für die Luftfahrt
- Vollnutfräsen und Bohrungsherstellung mit Schrägeintauch-Zyklen
- Kavitätenfräsen mit langen Auskragungen
- Eckfräsen mit geringem Eingriff
- Multitask-Drehfräsen für mehrere Anwendungen

Herausforderungen

- Spanabfuhr
- Wendeschneidplattensicherheit und Zuverlässigkeit
- Standzeit
- Beschädigung des Fräskörpers (Spanreiben)

CoroMill® MH20 Lösung

- Einsatz der E-L30-Geometrie für exzellente Spanbildung und Spanabfuhr bei klebenden Werkstoffen.
- Die geschwungene Hauptschneidkante bietet maximale Sicherheit gegen Kerbverschleiß und die verstärkte Schneidecke der Wendeschneidplatte sorgt für eine zuverlässige Bearbeitung in Ecken. Das verbesserte Werkzeugkörpermaterial gewährleistet eine verringerte Deformation des Plattensitzes sowie eine bessere Wiederholgenauigkeit beim Indexieren.
- Die geschwungene Schneidkante bietet einen graduellen Eingriff des Fräsers, der die Schnittkräfte reguliert und die wirkende Last reduziert. Die geschliffene E-L30-Geometrie der Außenschneide liefert vorhersagbare und gleichmäßige Verschleißeigenschaften.
- Das verbesserte Werkzeugkörpermaterial kann Spanreiben besser widerstehen.

Kundenherausforderungen in ISO M

Anwendungen

- Fräsen von offenen und geschlossen Taschen für Öl- und Gaskomponenten
- Vollnutfräsen und Bohrungsherstellung mit Schrägeintauch-Zyklen
- Kavitätenfräsen mit langen Auskragungen
- Eckfräsen mit geringem Eingriff
- Multitask-Drehfräsen

Herausforderungen

- Spanbildung
- Wendeschneidplattensicherheit und Zuverlässigkeit
- Bearbeitungen mit langen Auskragungen
- Vorhersagbare und wiederholbare Standzeit

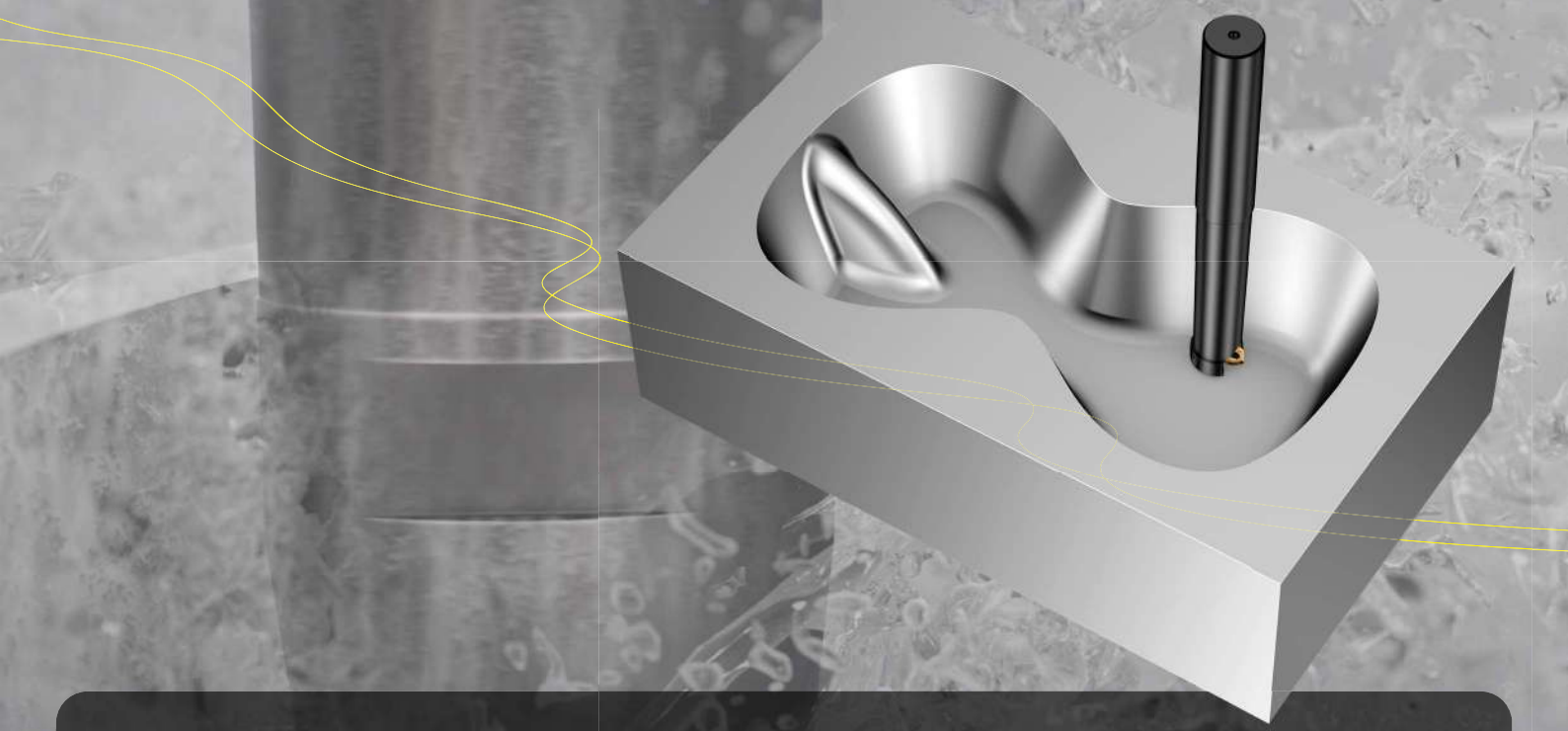
CoroMill® MH20 Lösung

- Einsatz der E-L30-Geometrie für exzellente Spanbildung und Spanabfuhr bei klebenden Werkstoffen.
- Die geschwungene Hauptschneidkante bietet maximale Sicherheit gegen Kerbverschleiß und die verstärkte Schneidecke der Wendeschneidplatte sorgt für eine zuverlässige Bearbeitung in Ecken. Das verbesserte Werkzeugkörpermaterial gewährleistet eine verringerte Deformation des Plattensitzes sowie eine bessere Wiederholgenauigkeit bei der Montage.
- Robuste Standard-Stahlschaftausführung ermöglicht eine bessere Stabilität und geringere Abdrängung.
- Die zwei Schneidkanten liefern gleiche Standzeiten und die E-L30-Geometrie sorgt für kalkulierbare und gleichmäßige Verschleißeigenschaften.

Kundenherausforderungen in ISO P

Anwendungen

- Taschenfräsen in Formhohlräumen bis zu 48 HRC
- Fräsen tiefer Kavitäten für den Formenaufbau
- Eckenbearbeitung Gesenkblock
- Eckfräsen mit geringem Eingriff



Herausforderungen

- Hohe Schnittkräfte
- Bearbeitungen mit langen Auskragungen
- Hohe Zerspanungsraten
- Lange Kontaktzeit
- Höhere Härte

CoroMill® MH20 Lösung

- Die M-M20- und M-M50-Geometrien sind für höhere Schneidkantensicherheit in ISO P-Anwendungen (hochlegierte Stähle) optimiert.
- Verwenden Sie die leicht schneidende Geometrie M-M20 für eine reibungslose Bearbeitung bei langen Überhängen. Die robuste Schaftausführung gewährleistet eine höhere Stabilität und weniger Ablenkung.
- Verwenden Sie die robuste M-M50 Geometrie für höchste Zerspanungsraten bei stabilen Bedingungen.
- Wählen Sie Sorte GC4340 für hohe Sicherheit bei Anwendungen mit langen Kontaktzeiten.
- Wählen Sie M-M20 mit der Sorte GC1010 bei harten Werkstückstoffen und stabilen Bedingungen. Wählen Sie M-M50 mit der Sorte GC1130 bei harten Werkstückstoffen und instabilen Aufspannungen.

Leistungstest, ISO S

Bauteil: Tragflächenverstärkung (Luftfahrt)

Werkstoff: S4.3.Z.AN (Ti6Al4V)

Bearbeitung: Taschenfräsen

Maschine: Okuma M560V-Genos, CAT40 BIG-PLUS®

CoroMill® 415 CoroMill® MH20

	CoroMill® 415	CoroMill® MH20
Werkzeug	415-016A12-05H, z_n: 3	MH20-AR016O16-06L, z_n: 2
Wendeschneidplatte	415N-050212E-M30 S30T	M20-060320E-L30 S30T
Werkzeugüberhang, mm (Zoll)	40 (1.575)	40 (1.575)
v_c, m/min (Fuß/min)	69 (226)	69 (226)
n, U/min	1000	1000
f_z, mm (Zoll)	0.51 (0.020)	0.51 (0.020)
v_f, mm/min (Zoll/min)	1530 (60.2)	1016 (40.0)
a_p / a_e, mm (Zoll)	0.8 /16 (0.031/0.630)	0.8/15.8 (0.031/0.622)
Standzeit, min	49	64.5

Ergebnis: Mit CoroMill® MH20 konnte der Kunde die Standzeit um 32% verlängern und erzielte dabei eine weitaus höhere Oberflächengüte. Die Schneidkante des CoroMill® MH20 wies eine bessere Schneidkantenstabilität und weniger Vibrationsneigung auf.

Leistungstest, ISO M

Bauteil: Nahrungsmittelverarbeitende Maschine - Bauteil

Werkstoff: M1.0.Z.AQ (AISI 304)

Bearbeitung: Scheibenfräsen

Maschine: DMG MORI NT4250, Coromant Capto® C6

Wettbewerber CoroMill® MH20

	Wettbewerber	Sandvik Coromant
Werkzeug	DCX: 25 mm (1 Zoll), z_n: 4	MH20-025A25-06H, z_n: 4
Wendeschneidplatte	–	MH20-06 03 20E-L30 1040
Werkzeugüberhang, mm (Zoll)	Spannfutter+70 (2.76) =160 (6.30)	Spannfutter+90 (3.54) =180 (7.09)
v_c, m/min (Fuß/min)	120 (394)	120 (394)
n, U/min	1530	1530
f_z, mm (Zoll)	0.85 (0.033)	0.85 (0.033)
v_f, mm/min (Zoll/min)	5200 (205)	5200 (205)
a_p / a_e, mm (Zoll)	0.75/20 (0.030/0.787)	0.75/20 (0.030/0.787)
Standzeit, min	3 Bauteile / 49.5 min	3 Bauteile / 49.5 min

Ergebnis: Nach der Bearbeitung von drei Bauteilen zeigte die Wendeschneidplatte des Wettbewerbers deutlichen Kerbverschleiß und Mikroausbrüche. Die CoroMill® MH20 Wendeschneidplatte mit der zuverlässigen Schneidkante und besseren Qualität des Schneidkantenverlaufs wies hingegen weniger Verschleiß auf.

Leistungstest, ISO P

Bauteil: Achse

Werkstoff: P2.1.Z.AN (30CrMnSiNi2A), nicht gehärtet

Bearbeitung: Fräsen von tiefen Nuten und Abtrennen

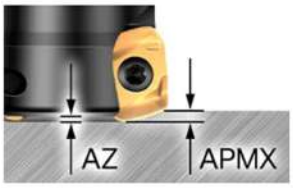
Maschine: Haitian HISION GLU16 VMC, BT50

Wettbewerber CoroMill® MH20

	Wettbewerber	Sandvik Coromant
Werkzeug	DCX: 25 mm (1 Zoll), z_n: 3	MH20-R025A25-08M, z_n: 3
Wendeschneidplatte	–	MH20-08 04 25M-M50 4340
Werkzeugüberhang, mm (Zoll)	Spannfutter+122 (4.80)	Spannfutter+110 (4.33)
v_c, m/min (Fuß/min)	142 (466)	142 (466)
n, U/min	1800	1800
f_z, mm (Zoll)	0.426 (0.017)	0.481 (0.019)
v_f, mm/min (Zoll/min)	2300 (90.6)	2600 (102)
a_p / a_e, mm (Zoll)	0.5/25 (0.020/0.984)	0.5/25 (0.020/0.984)
Standzeit, min	1 Bauteil / 348 min	1 Bauteil / 308 min

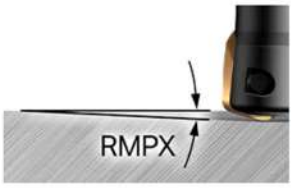
Ergebnis: CoroMill® MH20 konnte die Produktivität bei sicherer und zuverlässiger Leistung um 22% steigern und zeigte weniger Verschleiß als das Produkt des Wettbewerbers.

Hinweise



Maximale Schnitttiefe (APMX)

Maximale Schnitttiefen sind:
IC06: 0.8 mm (0.031 Zoll)
IC08: 1.3 mm (0.051 Zoll)



Rampwinkel (RMPX)

Die Rampwinkel sind:
IC06: 3.6°–10.1°
IC08: 1.7°–10.7°

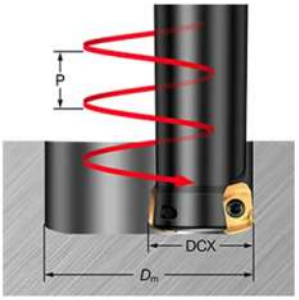
Programmierradius (REEQ)

Die Programmierradien sind:
IC06: 2.0 mm (0.079 Zoll)
IC08: 2.5 mm (0.098 Zoll)

Geometrienkennzeichnung

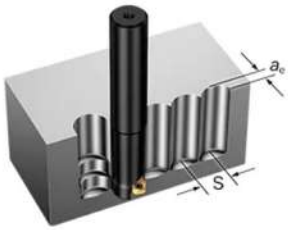
Die Wendeschneidplatten sind zur Unterscheidung der Geometrien entsprechend gekennzeichnet.
Vertikal: E-L30
Gewinkelt: M-M20
Horizontal: M-M50

Anwendungshinweise



Drei wesentliche Faktoren für erfolgreiches Schrägeintauchen

Schrägeintauchen ist ein effizientes Verfahren bei der Bearbeitung von Taschen. Es gibt drei wichtige Überlegungen, die bei korrekter Anwendung für ein erfolgreiches Schrägeintauchen zu beachten sind. Schnittdaten finden Sie im nachfolgenden Abschnitt „Empfehlungen" oder lesen Sie mehr über das Schrägeintauchen auf unserer Wissensseite.



Tauchfräsen

Beim Tauchfräsen ist ein Fräser mit extra enger Teilung zu verwenden, um sicherzustellen, dass mehrere Zähne gleichzeitig im Eingriff sind. Hier erhalten Sie wichtige Tipps für erfolgreiche Tauchfräsanwendungen. Schnittdaten finden Sie im nachfolgenden Abschnitt „Empfehlungen" oder lesen Sie mehr über das Schrägeintauchen auf unserer Wissensseite.

Schnittdaten, Vorschubempfehlungen

ISO-Anwendungsbereich	Sorte	Wendeschneidplattengröße	Geometrie	f_z, Startwert (min-max)	
				mm/z	Zoll/z
ISO S (TiAl6V4)	S30T, S40T, GC2040	IC06	E-L30	0.3 (0.1–0.6)	0.012 (0.004–0.024)
		IC08	E-L30	0.45 (0.1–0.6)	0.018 (0.004–0.024)
ISO M (316L)	GC1040, GC2040, S30T, S40T	IC06	E-L30	0.3 (0.2–0.8)	0.012 (0.008–0.031)
		IC08	E-L30	0.45 (0.2–0.8)	0.018 (0.008–0.031)
ISO P	GC1130, GC4340	IC06	M-M20	0.6 (0.2–0.8)	0.024 (0.008–0.031)
		IC08	M-M20	0.7 (0.2–1.0)	0.028 (0.008–0.039)
		IC06	M-M50	0.8 (0.45–1.0)	0.031 (0.018–0.039)
		IC08	M-M50	1.0 (0.45–1.3)	0.039 (0.018–0.051)
ISO H	GC1010, GC1130	IC06	M-M20	0.45 (0.15–0.6)	0.018 (0.006–0.024)
		IC08	M-M20	0.55 (0.1–0.8)	0.022 (0.039–0.031)

Schnittdaten, Schnittdateninformationen

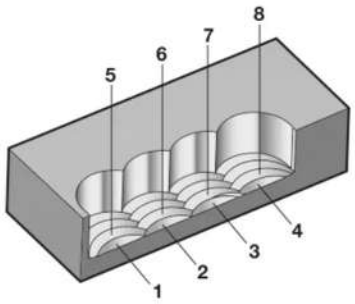
ISO-Anwendungsbereich	Sorte	v_c, (min-max)	
		m/min	Fuß/min
ISO S (TiAl6V4)	S30T	75–115	246–377
	S40T	75–100	246–328
	GC2040	31–40	102–131
ISO M (316L)	GC1040	115-180	377–591
	GC2040	160–225	525–738
	S30T	155–250	509–820
	S40T	165–235	541–771
ISO P	GC1130	150–265	492–869
	GC4340	150–265	492–869
ISO H	GC1010	75–115	246–377

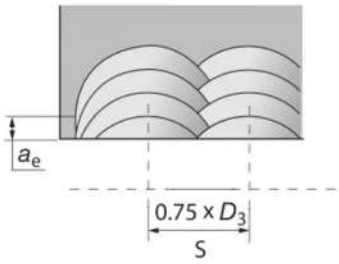
Spiralförmiges Schrägeintauchen

Metrische Fräser (DCX)	Zöllige Fräser (DCX)	IC06 Wendeschneidplatten				IC08 Wendeschneidplatten			
		Max a_p 0.8 mm				Max a_p 1.3 mm			
		Max Rampwinkel (RMPX)	Max D_m	Flat min D_m	Min D_m	Max Rampwinkel (RMPX)	Max D_m	Flat min D_m	Min D_m
	5/8	10.1°	31.8	23.4	22.4				
16		9.5°	32.0	23.6	22.6				
	3/4	6.5°	38.2	29.8	28.8	10.7°	38.2	27.6	26.1
20		5.8°	40.0	31.6	30.6	9.6°	40.0	29.4	27.9
25		3.7°	50.0	41.6	40.6	5.7°	50.0	39.4	37.9
	1	3.6°	50.8	42.4	41.4	5.5°	50.8	40.2	38.7
	1¼					3.6°	63.6	53.0	51.5
32						3.6°	64.0	53.4	51.9
	1½					2.7°	76.2	65.6	64.1
40						2.5°	80.0	69.4	67.9
50						1.7°	100.0	89.4	87.9
	2					1.7°	101.6	91.0	89.5

Tauchfräsen

Auskragung L ≤ 3×D





Hinweis! S muss ≤ 20 mm sein

IC	Max a_e, mm (Zoll)	Vorschub, mm/z (in/z)
06	4 (0.157)	0.10 (0.05–0.15) (0.004 (0.002–0.006))
08	5.5 (0.217)	0.12 (0.05–0.15) (0.005 (0.002–0.006))

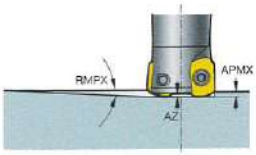
Geometrien

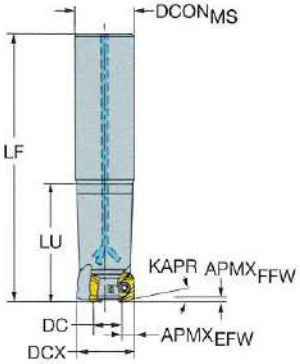
E-L30	**M-M20**	**M-M50**
Umfanggeschliffene Geometrie	Direkt gepresste Geometrie	Direkt gepresste Geometrie
ISO S und M	ISO P und H	ISO P
• Optimierte Geometrie zum Taschenfräsen in Titan und austenitischem rostfreien Stahl • Leichte Schneidwirkung • Eine engere Toleranz garantiert eine höhere Bauteilqualität und höhere Standzeit der Wendeschneidplatte • Reguliert die Spanbildung sowie die Spanabfuhr bei adhäsiven/langspanenden Werkstoffen • Vorhersagbare und gleichmäßige Verschleißeigenschaften	• Vielseitige Geometrie für sämtliche ISO P-Werkstoffe und alle Anwendungsbereiche, insbesondere Taschenbearbeitungen und Schrägeintauchen • Leichter Schnitt • Gute Schneidkantensicherheit und störungsfreie Bearbeitung bei langen Überhängen • Vorhersagbare und gleichmäßige Verschleißeigenschaften	• Erste Wahl für mittlere und anspruchsvolle Anwendungen in ISO P • Stabiler Radius für höhere Sicherheit der Außenschneide • Höchste Zerspanungsraten bei stabilen Bedingungen • Kontrollierter Verschleiß am Radius für eine bessere Leistung beim Taschen- und Konturfräsen (a_e ≤ 25%)

CoroMill® MH20 hochvorschubfräser

Zylinderschaft - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 15°





Metrische Ausführung

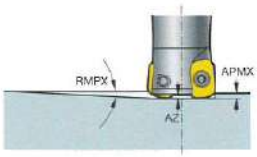
DCX	DC	SSC	CZCMS	APMXEFW	APMXFFW	RMPX	AZ	CNSC			Bestellnummer	Abmessungen, mm DCONMS	LF	LU	NM	KG	RPMX	MIID
16.0	8.2	06	16	4.2	0.80	9.50°	0.7	1	2		MH20-R016A16-06L	16.0	100.0	40.0	0.9	0.13	26200	MH20-060320..
20.0	10.4	08	20	5.3	1.20	9.60°	0.9	1	2		MH20-R020A20-08L	20.0	120.0	40.0	1.4	0.25	23400	MH20-080425..
	12.2	06	20	4.2	0.80	5.80°	0.7	1	2		MH20-R020A20-06L	20.0	180.0	80.0	0.9	0.38	16900	MH20-060320..
	12.2	06	20	4.2	0.80	5.80°	0.7	1	3		MH20-R020A20-06M	20.0	120.0	40.0	0.9	0.25	23400	MH20-060320..
25.0	15.4	08	25	5.3	1.20	5.70°	0.9	1	2		MH20-R025A25-08L	25.0	200.0	100.0	2.0	0.66	18900	MH20-080425..
	15.4	08	25	5.3	1.20	5.70°	0.9	1		3	MH20-R025A25-08M	25.0	150.0	50.0	2.0	0.50	20900	MH20-080425..
	17.2	06	25	4.2	0.80	3.70°	0.7	1		3	MH20-R025A25-06M	25.0	200.0	80.0	0.9	0.68	18900	MH20-060320..
	17.2	06	25	4.2	0.80	3.70°	0.7	1	4		MH20-R025A25-06H	25.0	150.0	50.0	0.9	0.51	20900	MH20-060320..
32.0	22.4	08	32	5.3	1.20	3.60°	0.9	1		3	MH20-R032A32-08L	32.0	210.0	100.0	2.0	1.15	18500	MH20-080425..
	22.4	08	32	5.3	1.20	3.60°	0.9	1	4		MH20-R032A32-08M	32.0	150.0	60.0	2.0	0.82	18500	MH20-080425..

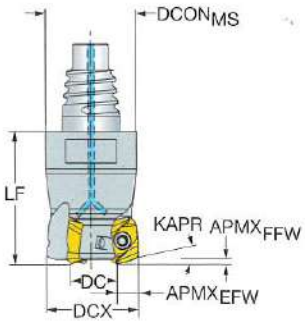
	Ersatzteile
SSC	Schraube für Wendeschneid-platte
06	5513 020-48
08	5513 020-64

CoroMill® MH20 hochvorschubfräser

Coromant EH Kupplung - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 15°





Metrische Ausführung

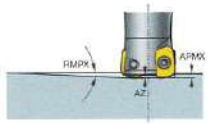
DCX	DC	SSC	CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC			Bestellnummer	Abmessungen, mm DCON$_{MS}$	LF	NM	KG	RPMX	MIID
16.0	8.2	06	E16	4.2	0.80	9.50°	0.7	1	2		MH20-R016EH16-06L	15.5	27.0	0.9	0.04	26200	MH20-060320..
20.0	10.4	08	E20	5.3	1.20	5.80°	0.9	1	2		MH20-R020EH20-08L	19.3	30.0	1.4	0.06	23400	MH20-080425..
	12.2	06	E20	4.2	0.80	5.80°	0.7	1	2		MH20-R020EH20-06L	19.3	30.0	0.9	0.07	23400	MH20-060320..
	12.2	06	E20	4.2	0.80	5.80°	0.7	1	3		MH20-R020EH20-06M	19.3	30.0	0.9	0.07	23400	MH20-060320..
25.0	15.4	08	E25	5.3	1.20	5.70°	0.9	1	2		MH20-R025EH25-08L	24.2	35.0	2.0	0.12	20900	MH20-080425..
	15.4	08	E25	5.3	1.20	5.70°	0.9	1	3		MH20-R025EH25-08M	24.2	35.0	2.0	0.12	20900	MH20-080425..
	17.2	06	E25	4.2	0.80	3.70°	0.7	1		3	MH20-R025EH25-06M	24.2	35.0	0.9	0.13	20900	MH20-060320..
	17.2	06	E25	4.2	0.80	3.70°	0.7	1	4		MH20-R025EH25-06H	24.2	35.0	0.9	0.13	20900	MH20-060320..
32.0	25.4	08	E25	5.3	1.20	3.60°	0.9	1		3	MH20-R032EH25-08L	24.2	35.0	2.0	0.15	18500	MH20-080425..
	25.4	08	E25	5.3	1.20	3.60°	0.9	1	4		MH20-R032EH25-08M	24.2	35.0	2.0	0.14	18500	MH20-080425..

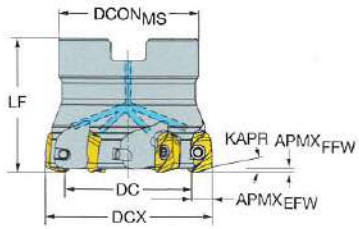
	Ersatzteile
SSC	Schraube für Wendeschneid-platte
06	5513 020-48
08	5513 020-64

CoroMill® MH20 hochvorschubfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 15°





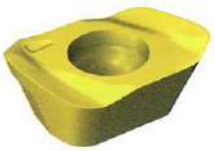
Metrische Ausführung

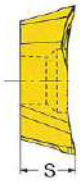
											Abmessungen, mm						
DCX	DC	SSC	CZC_{MS}	$APMX_{EFW}$	$APMX_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC			**Bestellnummer**	$DCON_{MS}$	ISO	LF	NM	KG	RPMX	MIID
40.0	29.3	08	16	5.3	1.20	2.50°	0.9	1		4	MH20-R040Q16-08M	16.0	A	40.0	2.0	0.19	16500	MH20-080425..
	29.3	08	16	5.3	1.20	2.50°	0.9	1	5		MH20-R040Q16-08H	16.0	A	40.0	2.0	0.18	16500	MH20-080425..
50.0	39.3	08	22	5.3	1.20	1.70°	0.9	1		5	MH20-R050Q22-08M	22.0	A	40.0	2.0	0.30	14800	MH20-080425..
	39.3	08	22	5.3	1.20	1.70°	0.9	1	6		MH20-R050Q22-08H	22.0	A	40.0	2.0	0.29	14800	MH20-080425..

	Ersatzteile
SSC	Schraube für Wendeschneid-platte
08	5513 020-64

CoroMill® MH20 Wendeschneidplatte zum Fräsen

KRINS 15°





		SSC	REEQ	RE	Bestellnummer	P		M						S				H		Abmessungen, mm		
						1130	4340	1040	1130	2040	4340	S30T	S40T	1130	2040	S30T	S40T	1010	1130	W1	LE	S
Mittel	L30	06	2.0	1.60	MH20-060320E-L30			★		☆		☆	☆		☆	★	☆			6.4	4.5	3.42
		08	2.5	2.10	MH20-080425E-L30			★		☆		☆	☆		☆	★	☆			8.5	5.9	4.03
	L50	06	2.0	1.60	MH20-060320E-L50			★		☆		☆	☆		☆	★	☆			6.4	4.5	3.42
		08	2.5	2.10	MH20-080425E-L50			★		☆		☆	☆		☆	★	☆			8.5	5.9	4.03
	M20	06	2.0	1.60	MH20-060320M-M20	☆	★		☆		☆			☆				★	☆	6.4	4.5	3.42
		08	2.5	2.10	MH20-080425M-M20	☆	★		☆		☆			☆				★	☆	8.5	5.9	4.03
	M50	06	2.0	1.60	MH20-060320M-M50	☆	★		☆		☆			☆					☆	6.4	4.5	3.42
		08	2.5	2.10	MH20-080425M-M50	☆	★		☆		☆			☆					☆	8.5	5.9	4.03

Nachhaltigkeit mit CoroMill® MH20

Das neue Material des Fräskörpers erhöht die Stabilität, und die Wendeschneidplatten mit hoher Schneidkantensicherheit bieten eine längere Standzeit und eine zuverlässige Bearbeitung mit weniger Ausschuss. Zusätzlich wird durch minimierten Vibrationen und einem zuverlässigeren Konzeptdesign, die Gefahr von Werkzeugbruch reduziert und so das Arbeitsumfeld und das Umfeld des Bedieners sicherer.

Mit der Erzielung einer besseren Oberflächengüte wird der Bedarf für ein Vorschlichtwerkzeug stark reduziert. Das bedeutet auch weniger Werkzeuge im Einsatz, weniger Maschinenstillstände und einen schnelleren Fertigungsprozess mit geringerem Lagerbestand.

Nicht zuletzt zeichnet sich dieses leicht schneidende Fräskonzept durch eine geringe Leistungsaufnahme aus, wodurch Energieverbrauch und Geräuschpegel reduziert werden.

Für weitere Informationen zu unserem Programm wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner oder besuchen Sie www.sandvik.coromant.com/coromillmh20

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Zwickauer Straße 30b
09366 Stollberg/Erzgeb.

T: 037296 / 54 15 0
M: info@henka.de
www.henka.de

C-1040:292 de-DE cobrand
© AB Sandvik Coromant 2021