



SANDVIK
Coromant

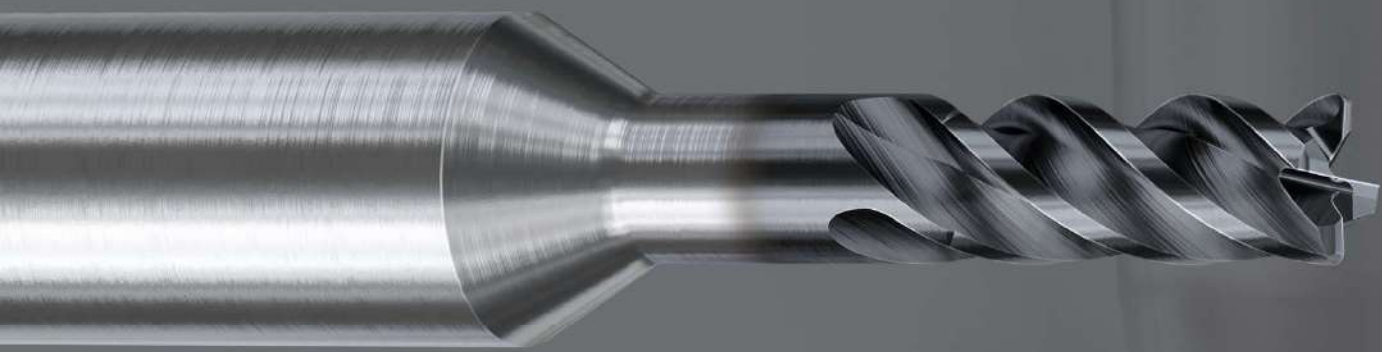
CoroMill® Plura HD

Vollhartmetall-Schaftfräser
für die Heavy Duty Bearbeitung

Authorized distributor:



HENKA



CoroMill® Plura HD

CoroMill® Plura HD, ein unbestrittener Game Changer, liefert dank unserer neuen Zertivo™ 2.0 Beschichtungstechnologie in Stählen und rostfreien Stählen (ISO P und ISO M) die längsten Werkzeugzeitstandzeiten auf dem Markt.

Mit optimiertem Spankanal für effektive Spanabfuhr und innerer Kühlschmierstoffzufuhr für die Bearbeitung von rostfreien Stählen, garantiert CoroMill® Plura HD höchste Produktionsstandards mit außergewöhnlicher Zerspanungsleistung und hoher Prozesssicherheit.

CoroMill® Plura HD ist die erste Wahl für Heavy Duty Anwendungen in ISO P- und ISO M-Materialien zum Schruppen von Stahl und rostfreiem Stahl bis zu 2×D.



Zertivo™ 2.0: Beschichtungs- technologie der nächsten Generation

Mit Zertivo™ 2.0 setzen wir unsere umfassende Kenntnis in Beschichtungstechnologien für unsere Vollhartmetallwerkzeuge ein.

Dies gibt uns die Möglichkeit, einzigartige, maßgefertigte Beschichtungen anzubieten, mit denen die Zerspanungsherausforderungen unserer Kunden mit überragender Leistung und Werkzeugeffizienz gemeistert werden.

Sorten

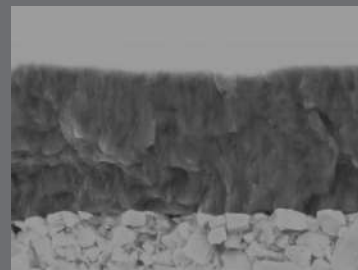
ISO P - P2BM

- Hohe Produktivität und längere Standzeit unter trockenen und nassen Bedingungen
- Exzellente Kombination von Stabilität, Zähigkeit, abrasiver Verschleißfestigkeit und scharfer Schneidkante
- Prozesssicherheit und breiter Anwendungsbereich
- +30% Erhöhung der Schnittgeschwindigkeitsempfehlung für ISO P und ISO K vs. Sorte GC1730

2P342-PA/PB
2S342-PA/PB
2N342-PD
2F342-PD

Sortenspezifikationen:

- 5µm TiCrAlSiN-Beschichtung
- Submikron 10% Co-Substrat



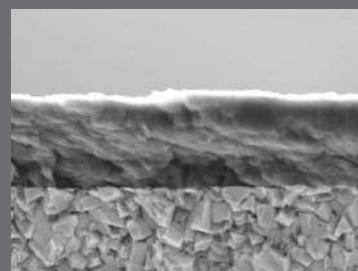
ISO M - M2CM

- Hohe Produktivität und Standzeit bei nassen Bedingungen = unter Emulsion
- Vorhersagbarer Freiflächenverschleiß, Widerstand gegen Kammrisse und Schneidkantenausbrüche
- Prozesssicherheit und breiter Anwendungsbereich
- +30% Erhöhung der Schnittgeschwindigkeitsempfehlung für ISO M vs. Sorte GC1730

2P342-MB/CMB
2S342-CMB

Sortenspezifikationen:

- 2µm TiCrAlSiN-Beschichtung
- Feinkörniges Substrat mit 12% Kobalt



Werkzeugauswahl

Erste Wahl für Heavy Duty Anwendungen

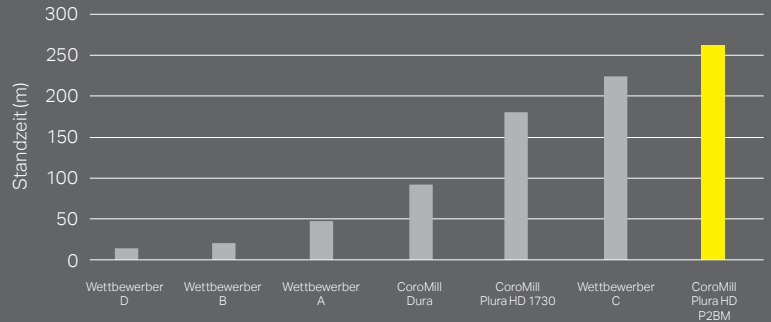
<div style="display: flex; gap: 5px;"> <div style="background-color: #00aaff; color: white; padding: 2px 5px; font-weight: bold;">P</div> <div style="background-color: #cc0000; color: white; padding: 2px 5px; font-weight: bold;">K</div> </div> P2BM		<div style="background-color: #ffff00; color: black; padding: 2px 5px; font-weight: bold;">M</div> M2CM	
2N342, 2F342-PD (z = 5), Halsfreischliff	2P342, 2S342-PB (z = 4)	2P342, 2S342-CMB (z = 4), innere KSS-Zufuhr	2P342, 2S342-MB (z = 4), ohne KSS-Zufuhr
Erste Wahl	Problemlöser für anspruchsvolle Anwendungen in Stahl > 300 HB (1000 N/mm ²)	Erste Wahl	Anwendungen ohne innere KSS-Zufuhr
			
Kleiner ER, Rundschliffase, FHA 38°	Großer ER, FHA 42°	Kleiner ER, Rundschliffase, FHA 38°	

Performancetest in ISO P

Bauteilwerkstoff: 42CrMo4 / P2.5.Z.HT
 Bearbeitung: Eckfräsen
 Kühlschmierstoff: Druckluft

+17%
 Standzeit
 vs. besten
 Mitbewerber

Werkzeug	Sandvik Coromant 2P342-1000-PB P2BM
Z_n	4
v_c , m/min	235
f_z , mm/z	0.055
a_p , mm	10
a_e , mm	5
Überhang, mm	34
MRR, cm ³ /min	82.3

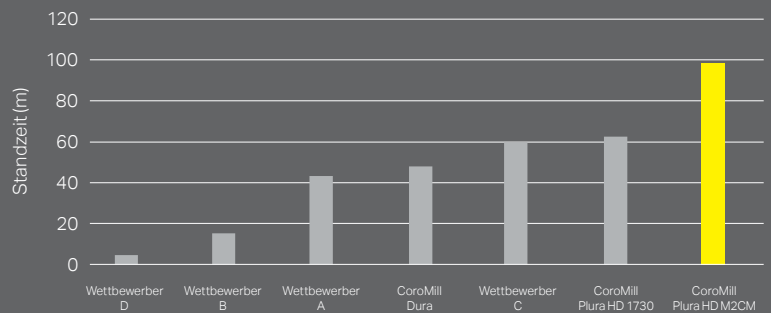


Performancetest in ISO M

Bauteilwerkstoff: 316L / M1.0.Z.AQ
 Bearbeitung: Nutenfräsen
 Kühlschmierstoff (8% Konzentration): Innen – CoroMill® Plura HD und Wettbewerber C
 Außen – Sonstige

+65%
 Standzeit
 vs. besten
 Mitbewerber

Werkzeug	Sandvik Coromant 2P342-1000-CMB M2CM
Z_n	4
v_c , m/min	90
f_z , mm/z	0.05
a_p , mm	5
a_e , mm	10
Überhang, mm	34
MRR, cm ³ /min	28.6



HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
 Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg
 Telefon: 037296 - 5415 0
 info@henka.de, www.henka.de

