

The background of the entire image is a grayscale photograph of a CNC milling machine. A large, cylindrical metal tool holder is suspended from above, with a long, thin cutting tool extending downwards. The tool is positioned just above a rectangular metal workpiece that has several circular holes milled into its top surface. The scene is dimly lit, with the primary light source highlighting the metallic surfaces of the tool and workpiece.

CoroMill® Plura HD

Frezy trzpieniowe do ciężkiej obróbki

Safety first

Sandvik's objective is zero harm to our people, the environment we work in, our customers and our suppliers.



Emergency Exit



Assembly Point



Emergency Number



Psychological Safety



Protective Equipment



First Aid Kit



Alarm



Health and well-being

CoroMill® Plura HD

CoroMill® Plura HD to zmiana, której nie sposób zakwestionować: wprowadzamy trwałe narzędzie o największej wydajności na rynek narzędzi do obróbki materiałów z grup ISO P i ISO M dzięki naszej nowej technologii pokrycia Zertivo™ 2.0.

Dzięki zoptymalizowanemu kształtowi rowka wiórowego, który umożliwia skuteczne odprowadzanie wiórów, oraz wewnętrznemu doprowadzaniu chłodziwa do obróbki stali nierdzewnej CoroMill® Plura HD zapewnia światowej klasy produktywność przy wyjątkowej wydajności skrawania metalu i wysokim poziomie bezpieczeństwa obróbki.

CoroMill® Plura HD to narzędzie pierwszego wyboru do ciężkiej obróbki materiałów z grup ISO P i ISO M, w tym obróbki zgrubnej stali i stali nierdzewnej do $2 \times D$.



Zertivo™ 2.0: Technologia pokrycia kolejnej generacji

SANDVIK
Coromant

Zertivo™ 2.0 to wynik zastosowania naszej obszernej wiedzy na temat technologii pokrycia na polu narzędzi monolitycznych.

Dzięki niej możemy oferować wyjątkowe, zoptymalizowane pokrycia, które poradzą sobie z wyzwaniami w zakładach naszych klientów dzięki doskonałym parametrom i zapewnianej wydajności.



Gatunki

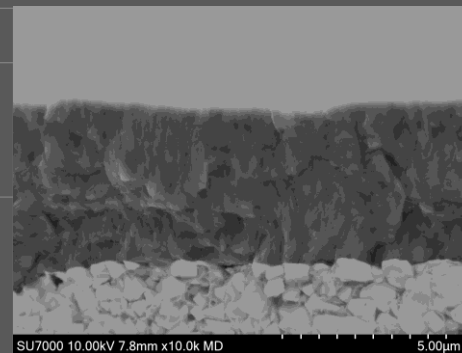
ISO P - P2BM

- Wysoka produktywność i większa trwałość w obróbce na sucho i na mokro
- Doskonałe połączenie wytrzymałości, udarności, odporności na ścieranie oraz ostrej krawędzi skrawającej
- Bezpieczeństwo i szeroki zakres zastosowań
- Wzrost +30% zalecanych prędkości skrawania materiałów z grup ISO P i ISO K w porównaniu z 1730

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

Specyfikacja pokrycia:

- Pokrycie 5µm TiCrAlSiN
- Bardzo drobnoziarniste podłoże z 10% zawartością kobaltu



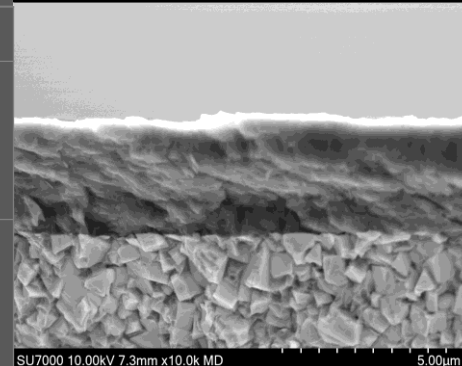
ISO M - M2CM

- Wysoka produktywność i duża trwałość w warunkach obróbki na mokro
- Przewidywalne starcie na powierzchni przyłożenia, odporność na pęknięcia grzebieniowe oraz wykruszenia ostrza
- Bezpieczeństwo i szeroki zakres zastosowań
- Wzrost +30% zalecanych prędkości skrawania materiałów z grupy ISO M w porównaniu z 1740

2P342-MB/CMB
2S342-CMB

Specyfikacja pokrycia:

- Pokrycie 2µm TiCrAlSiN
- Drobnoziarniste podłoże z 12% zawartością kobaltu (Co)



Przegląd asortymentu: ISO P

Oznaczenie	Materiał	Geometria czoła	Gatunek	Otworki chłodziwa	ZEFF	APMX	DC	Szyjka	RE	Maks. kąt zagłębienia skośnego	Możliwość obróbki rowka całą szerokością
2P342-PA / PB (mm)	ISO-P	Ostrze centralne	P2BM	Jednolite	4	2×D	2 – 25	-	-	7°	2×D
2P342-PA / PB (cala)	ISO-P	Ostrze centralne	P2BM	Jednolite	4	2×D	0.125 – 0.75	-	-	7°	2×D
2S342-PA / PB (mm)	ISO-P	Ostrze centralne, promień naroża	P2BM	Jednolite	4	2×D	3 – 20	-	0.2 – 2	7°	2×D
2S342-PA / PB (cala)	ISO-P	Ostrze centralne, promień naroża	P2BM	Jednolite	4	2×D	0.125 – 0.75	-	0.015 – 0.06	7°	2×D
2F342-PD (mm)	ISO-P	Ostrze centralne, promień naroża	P2BM	Jednolite	5	2×D	6 – 20	Tak	0.5 – 2	7°	2×D
2F342-PD (cala)	ISO-P	Ostrze centralne, promień naroża	P2BM	Jednolite	5	2xD	0.25 – 0.75	Tak	0.015 – 0.06	7°	2xD
2N342-PD (mm)	ISO-P	Brak ostrza centralnego	P2BM	Jednolite	5	2×D	6 – 25	Tak	-	7°	2×D
2N342-PD (cala)	ISO-P	Brak ostrza centralnego	P2BM	Jednolite	5	2xD	0.25 – 0.75	Tak	-	7°	2xD

Przegląd asortymentu: ISO M

Oznaczenie	Materiał	Geometria czoła	Gatunek	Otwory chłodziwa	ZEF F	APMX	DC	Szyjka	RE	Maks. kąt zagłębienia skośnego	Możliwość obróbki rowka całą szerokością
2P342-CMB (mm)	ISO-M	Ostrze centralne	M2CM	Wewnętrzne (promieniowo)	4	2×D	6 – 25	-	-	5°	2×D
2P342-CMB (cała)	ISO-M	Ostrze centralne	M2CM	Wewnętrzne (promieniowo)	4	2×D	0.25 – 0.75	-	-	5°	2×D
2P342-MB (mm)	ISO-M	Ostrze centralne	M2CM	Jednolite	4	2×D	6 – 16	-	-	5°	2×D
2S342-CMB (mm)	ISO-M	Ostrze centralne, promień naroża	M2CM	Wewnętrzne (promieniowo)	4	2×D	6 – 20	-	0.5 – 6.35	5°	2×D
2S342-CMB (cała)	ISO-M	Ostrze centralne, promień naroża	M2CM	Wewnętrzne (promieniowo)	4	2×D	0.25 – 0.75	-	0.015 – 0.19	5°	2×D

Dobór narzędzi

Pierwszy wybór do ciężkiej obróbki

P2BM



2N342, 2F342-PD (z = 5), szyjka

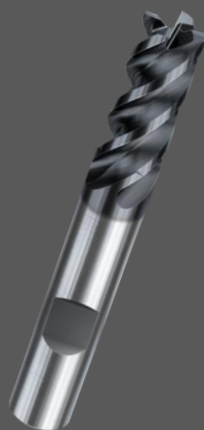
2P342, 2S342-PB (z = 4)

Pierwszy wybór

Rozwiązuje problemy w obróbce
do obróbki twardej stali > 300 HB (1000 N/mm²)



mały ER, powierzchnia walcowa, FHA 38°



duży ER, FHA 42°

M2CM



2P342, 2S342-CMB (z = 4), wewn.
doprowadzanie chłodziwa

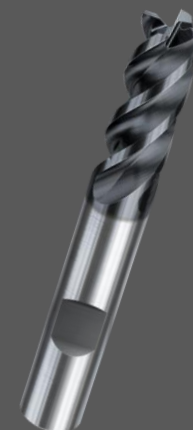
2P342, 2S342-MB (z = 4), brak chłodziwa

Pierwszy wybór

Do zastosowań bez doprowadzania
chłodziwa przez narzędzie



mały ER, powierzchnia walcowa, FHA 38°



Dobór narzędzi:

Oferta naszych narzędzi monolitycznych

- Wytrzymałe narzędzie do różnych zastosowań
- Doskonałe do produkcji małych partii i produkcji mieszanej

Wybierz narzędzie uniwersalne



V

- Narzędzie przeznaczone do danego materiału
- Narzędzie przeznaczone do danego zastosowania
- Doskonałe do produkcji średnich i dużych partii

Wybierz narzędzie zoptymalizowane



O

- Wyjątkowe narzędzie niestandardowe przeznaczone do danego zastosowania
- Zaawansowana wiedza na temat zastosowań i doradztwo ekspertów
- Narzędzie niedostępne w asortymencie standardowym

Wybierz narzędzie niestandardowe



C

Oferta usług



Regeneracja



Recykling



CoroPlus® Tool Guide
CoroPlus® Tool Library



Tailor Made
Tailor Made Web

Wydajność w materiałach z grupy ISO P

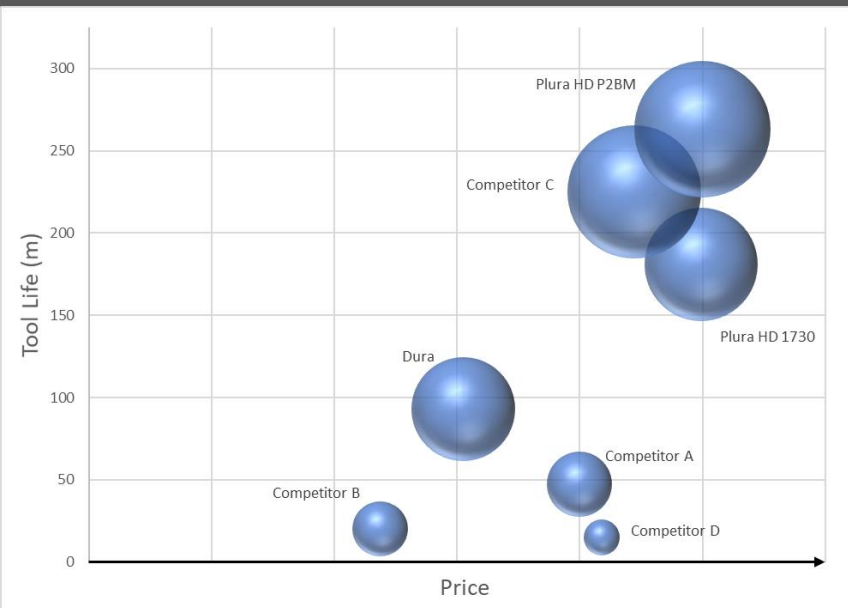
+17%

Trwałość w porównaniu z najlepszym produktem konkurencyjnym

SANDVIK
Coromant

Materiał obrabiany: 42CrMo4 / P2.5.Z.HT
Rodzaj obróbki: Frezowanie walcowo-czołowe
Chłodziwo: Sprężone powietrze

Narzędzie, Sandvik Coromant:	2P342-1000-PD
Z_n	4
v_c , m/min	235
f_z , mm/ostrze	0.055
a_p , mm	10
a_e , mm	5
Wysięg, mm	34
Wydajność skrawania, cm^3/min	82.3



Wydajność w materiałach z grupy ISO P2.5, na sucho

SANDVIK
Coromant

Materiał obrabiany: 42CrMo4 / P2.5.Z.HT
Rodzaj obróbki: Frezowanie walcowo-czołowe
Chłodziwo: Sprężone powietrze

Narzędzie:	2N342-1000-PD
Z_n	5
v_e , m/min	235
f_z , mm/ostrze	0.055
a_p , mm	10
a_e , mm	5
Wysięg, mm	34
Wydajność skrawania, cm ³ /min	82.3

CoroMill® Plura HD 2N342-1000-PD 1730 po 80 m / 40 min czasu skrawania.



CoroMill® Plura HD 2N342-1000-PD P2BM po 240 m / 120 min czasu skrawania.



+65%

Trwałość w
porównaniu z
najlepszym
produktem
konkurencyjnym

SANDVIK
Coromant

Test porównawczy, ISO M

Materiał obrabiany: 316L / M1.0.Z.AQ
Rodzaj obróbki: Frezowanie rowków
Chłodziwo Wewnętrzne – CoroMill® Plura HD i
(stężenie 8%): produkt konkurencyjny C
Zewnętrzne – pozostałe

Narzędzie:	2P342-1000-CMB
Z_n	4
v_c , m/min	90
f_z , mm/ostrze	0.05
a_p , mm	5
a_e , mm	10
Wysięg, mm	34
Wydajność skrawania, cm ³ /min	28.6



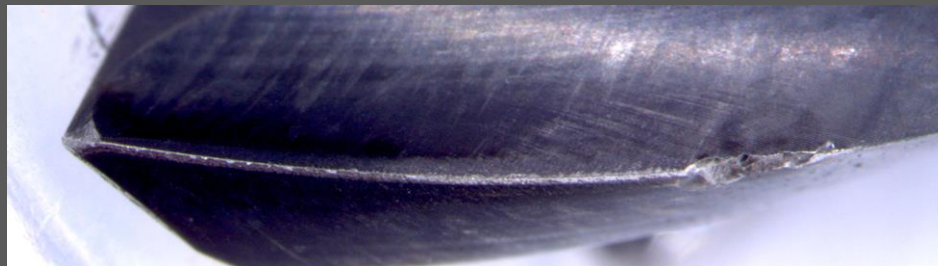
Wydajność w materiałach z grupy ISO M1.0, na mokro

SANDVIK
Coromant

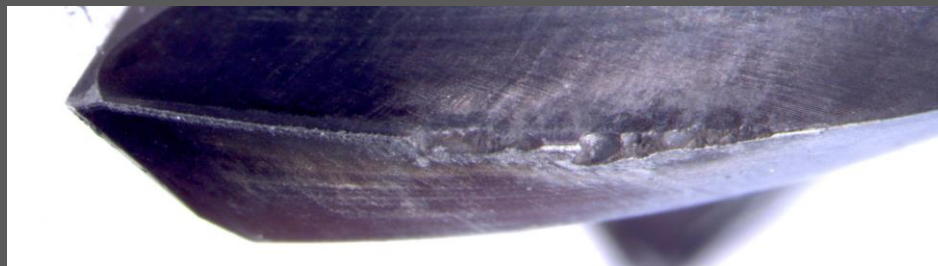
Materiał obrabiany: 316L / M1.0.Z.AQ
Rodzaj obróbki: Frezowanie rowków
Chłodziwo: Wewnętrzne (stężenie 8%)

Narzędzie:	2P342-1000-CMB
Z_n	4
v_c , m/min	90
f_z , mm/ostrze	0.05
a_p , mm	5
a_e , mm	10
Wysięg, mm	34
Wydajność skrawania, cm^3/min	28.6

CoroMill® Plura HD 2P342-1000-CMB 1740 po 63 m / 110 min czasu skrawania.



CoroMill® Plura HD 2P342-1000-CMB M2CM po 99 m / 172 min czasu skrawania.



Wydajność w materiałach z grupy ISO P1.2

Przedmiot obrabiany: Obudowa
 Materiał obrabiany: C45 / P1.2.Z.AN
 Rodzaj obróbki: Frezowanie walcowe
 Obrabiarka: Hermle C32U

Sandvik Coromant	Dotychczasowy gatunek	Nowy gatunek	Nowy gatunek, wyższe v_c
Narzędzie	2P342-1600 PA 1730	2P342-1600 PA P2BM	2P342-1600 PA P2BM
Z_n	4	4	4
v_c , m/min	250	250	300
f_z , mm/ostrze	0.12	0.12	0.12
a_p , mm	22	22	22
a_e , mm	1	1	1
MRR, cm ³ /min	52	52	63
Trwałość, szt.	12	18	16
Trwałość, min	108	162	144

+50%
 Trwałość
 (szt.)

+20%
 trwałości
 (wyższe v_c)

+21%
 MRR
 (wyższe v_c)

Wydajność w materiałach z grupy ISO P2.1

Przedmiot obrabiany: Obudowa
 Materiał obrabiany: P2.1.ZAN
 Rodzaj obróbki: Frezowanie rowków
 Obrabiarka:

Sandvik Coromant	Dotychczasowy gatunek	Nowy gatunek	Nowy gatunek, wyższe v_c
Narzędzie	2F342-0800-200-PC 1730	2F342-0800-200-PC P2BM	2F342-0800-200-PC P2BM
Z_n	5	5	5
v_c , m/min	175	175	210
f_z , mm/ostrze	0.04	0.04	0.04
a_p , mm	3	3	3
a_e , mm	8	8	8
Wydajność skrawania, cm^3/min	52	52	63
Trwałość, szt.	120	144	144
Trwałość, min	150	180	150

+20%
trwałość
(szt.)

+20%
trwałości
(wyższe v_c)

+21%
MRR
(wyższe v_c)

Wydajność w materiałach z grupy ISO M1.3

Przedmiot obrabiany: Turbosprężarka
Materiał obrabiany: SS321 / M1.3.Z.AQ
Rodzaj obróbki: Frezowanie rowków
Obrabiarka: VIGEL Twin Spindle

	Produkt konkurencyjny	Sandvik Coromant	Sandvik Coromant, wyższe v_c
Narzędzie		2P342-0600-CMA M2CM	2P342-0600-CMA M2CM
Z_n	4	4	4
v_c , m/min	90	90	107
f_z , mm/ostrze	0.029	0.029	0.029
$a_{p'}$, mm	5	5	5
$a_{e'}$, mm	6	6	6
Wydajność skrawania, cm³/min	17	17	20
Trwałość, szt.	250	350	300

+40%
trwałości

+20%
trwałości
(wyższe v_c)

+18%
Wydajność
skrawania
(wyższe v_c)

www.sandvik.coromant.com/coromillplurahd

