

# CoroMill® 331

## Usinage de gorges et tronçonnage fiables

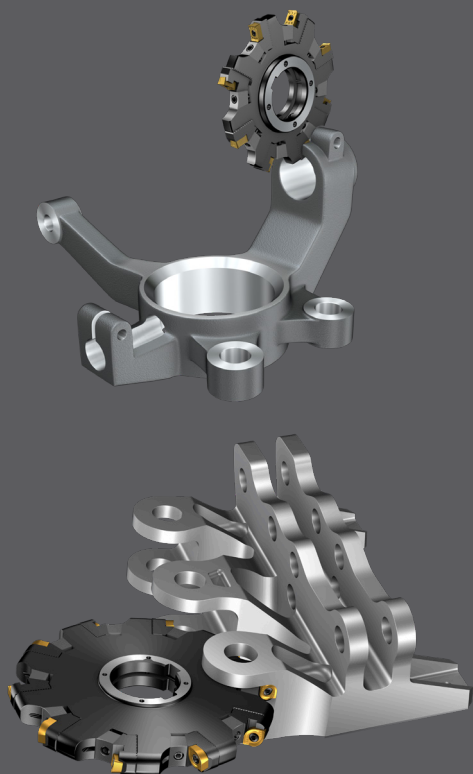
CoroMill 331 est un choix productif pour les opérations générales de dressage et de surfaçage à la fraise avec précision et fiabilité. La fraise CoroMill 331 est désormais disponible avec de nouvelles caractéristiques telles que l'arrosage par l'intérieur, des géométries de coupe plus légères et un traitement de surface des coins pour faciliter les opérations de fraisage de gorges.

L'arrosage par l'intérieur facilite beaucoup l'évacuation des copeaux, ce qui est critique pour la qualité des gorges et la sécurité des process.

### Caractéristiques et avantages

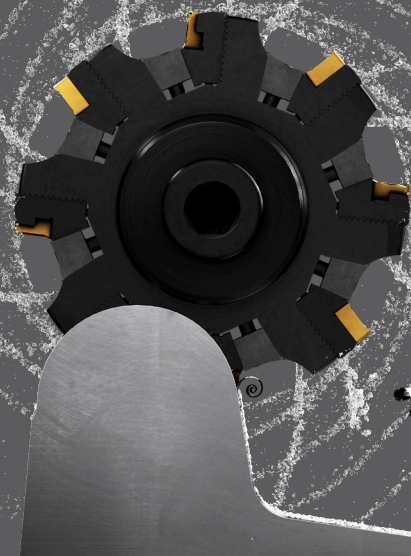
- Grand choix de diamètres, largeurs et attachements – des fraises pour toutes les opérations
- Réglage de précision pour une excellente qualité de gorges
- Plage de réglage étendue pour plus de flexibilité dans une grande variété d'applications
- Cassettes à ressort striées pour plus de précision et de stabilité, et réglage précis de la largeur avec une grande facilité de manipulation





## Application

- Gorges
- Tronçonnage
- Fraise-disque deux tailles double
- Fraisage d'épaulements
- Surfaçage
- Surfaçage arrière
- Trains de fraises
- Interpolation circulaire

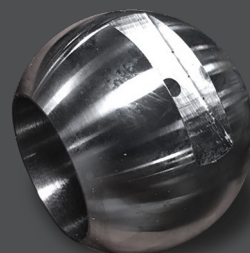


## Nouvelles géométries à coupe légère

La géométrie M30 est fiable dans les matières ISO P et ISO K en cas de montage peu rigide ou de grande longueur de porte-à-faux. Les géométries L30 et L50 offrent une grande sécurité, une qualité élevée et une longue durée de vie dans les matières ISO M et ISO S.

## Performance Cas client

Pièce :	Vanne à boisseau pour contrôle de débit (pétrole et gaz)
Matière :	Acier inoxydable austénitique, M1.0.Z.AQ (316 SS)
Opération :	Gorge
Machine :	Machine spéciale



	Plaquette existante (H-PL S30T)	Nouvelle plaquette (L50 S30T)
Outil	N331.32-152T38EM0.394	N331.32-152T38EM0.394
Plaquette	N331.1A-08 45 08H-PL S30T	N331.1A-08 45 08E-L50 S30T
DC	152	152
$z_{n'}$ ( $z_{eff}$ )	12 (6)	12 (6)
$n$ , tr/min	1109	1109
$v_c$ , m/min (pieds/min)	529 (1736)	529 (1736)
$h_{ex}$ , mm (pouces)	0.036 (0.001)	0.036 (0.001)
$f_z$ , mm (pouces)	0.1 (0.004)	0.1 (0.004)
$v_f$ , mm/min (pouces/min)	658 (25.9)	658 (25.9)
$a_p$ , mm (pouces)	11.5 (0.453)	11.5 (0.453)
$a_e$ , mm (pouces)	5.5 (0.217)	5.5 (0.217)
Temps de coupe/pce (sec)	2.5	2.5
Durée de vie, pièces	210	260



**Résultat :** En remplaçant la géométrie H-PL par la nouvelle géométrie L50, la durée de vie a été prolongée de 24%. L'usure est beaucoup plus prévisible et fiable.

Siège social :  
 AB Sandvik Coromant  
 SE-811 81 Sandviken, Suède  
 E-mail : info.coromant@sandvik.com  
 www.sandvik.coromant.com

c-1040:209 fr-FR © AB Sandvik Coromant 2018

