

**CoroMill®419**

**SANDVIK**  
Coromant

# CoroMill® 419

## Vantaggi

Ottimizzata per acciaio,  
acciaio inossidabile e titanio



- Nuova soluzione di fresa ad elevati avanzamenti
- Dalla sgrossatura alla Finitura
- Elevata produttività nelle applicazioni che richiedono un'azione di taglio leggera
- Lunga durata del tagliente, soprattutto nei materiali difficili da lavorare
- Inserti robusti per una lavorazione affidabile
- Basso assorbimento di potenza e rumorosità
- Costo tagliente ( inserto 5 taglienti )

# CoroMill® 419

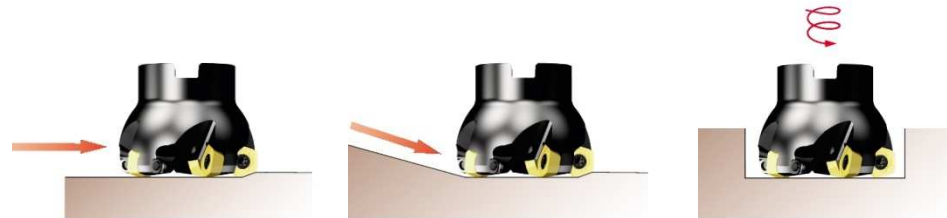
## Dove applicarla

- Spianatura ad elevati avanzamenti
- Profilatura ad elevati avanzamenti ,  
rampa ed interpolazione elicoidale
- Adatta a tutti i segmenti industriali e  
principalmente a materiali come :
  - Titanio
  - Inconel
  - Acciai Inossidabili
  - Materiali induriti

- Ideale per macchine e fissaggi  
«deboli»
- Lavorazione di componenti che  
richiedono sporgenze lunghe



ISO application area



**SANDVIK**  
Coromant

# CoroMill® 419

## Caratteristiche tecniche

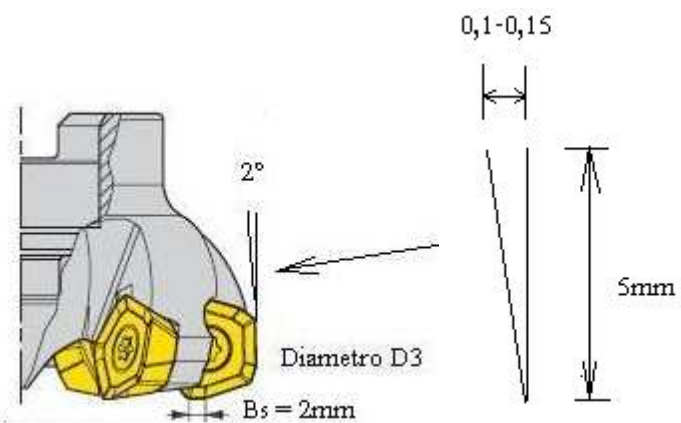
- Cinque taglienti per inserto
- Lunga vita tagliente
- Alta produttività dove richiesta azione dolce di taglio
- Inserto spesso e robusto
- Basse forze di taglio
- 5 nuove geometrie e 10 qualità
- L'adduzione interna di refrigerante
- Confidente suono e azione di taglio
- Max  $A_p = 2\text{mm}$
- Lavorazione in rampa ( NO piccoli Dc )
- Diametri da 32 a 100 mm



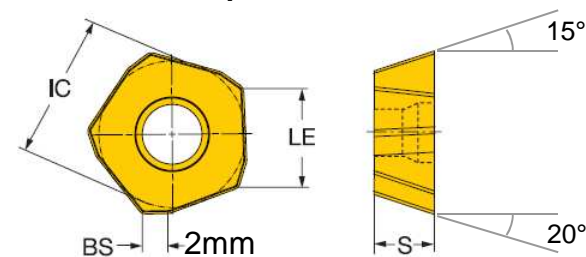
# CoroMill® 419

## Caratteristiche tecniche

**NON e' una fresa a 90°**

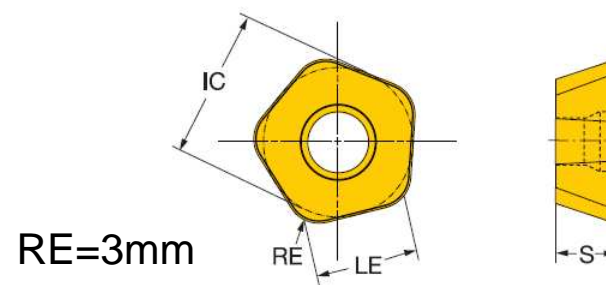


Inserto con tratto piano



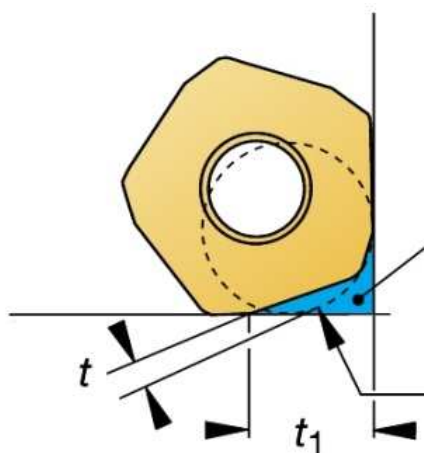
Inserto con raggio

S=5,47mm



# CoroMill® 419

Caratteristiche tecniche – Raggio di programmazione ( CAM )



Dc (mm)	Rp (mm)	t (mm)	t1 (mm)
32	4.5	1.1	6.8
40-100	4.5	1.1	7.3

# CoroMill® 419

## Caratteristiche tecniche – Avanzamenti dente consigliati

**ISO P**

hex=0,25-0,35  
Spianatura

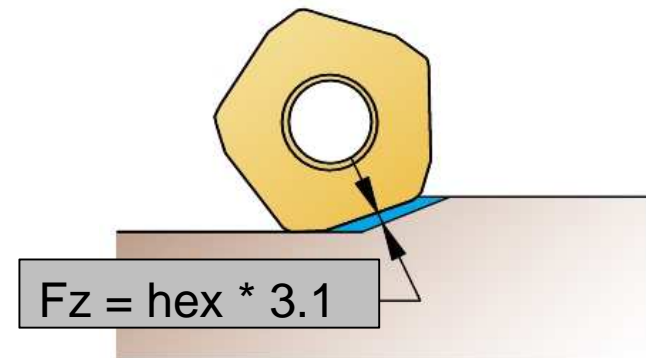
hex=0,54  
Contornatura

**ISO M**

hex=0,12-0,22

**ISO K**

hex=0,54



	ISO P			ISO K			ISO M			ISO S			ISO H		
	$f_z$ mm/z			$f_z$ mm/z			$f_z$ mm/z			$f_z$ mm/z			$f_z$ mm/z		
	Min.	Rec.	Max.	Min.	Rec.	Max.	Min.	Rec.	Max.	Min.	Rec.	Max.	Min.	Rec.	Max.
419R-1405E-MM	0.35	0.80	1.50	0.35	0.80	1.50	0.35	0.70	1.20	0.35	0.50	0.80	0.35	0.50	0.80
419R-1405M-PM	0.40	0.80	1.80	0.40	1.00	2.00	0.40	0.70	1.20	0.35	0.50	0.80			
419R-1405M-PH	0.45	1.00	2.00	0.45	1.00	2.00							0.40	0.60	1.00
419N-140530E-SM	0.40	0.80	1.80	0.40	1.00	2.00	0.40	0.70	1.20	0.35	0.50	0.80	0.35	0.50	0.80
419N-140530M-KH	0.50	1.00	2.00	0.50	1.00	2.00									

# CoroMill® 419

Caratteristiche tecniche – Tratto piano generato

<b>419</b>	IC14								
D3	32	40	42	50	52	63	66	80	100
Dc	18,4	25,5	27,3	35,3	37,3	48,3	51,3	65,3	85,3

<b>210</b>	IC09	IC09	IC09	IC09	IC14	IC14	IC14	IC14	IC14
D3	32	40	42	50	52	63	66	80	100
Dc									



# CoroMill® 419

## Capacità di rampa

Per questa operazione  
viene consigliato l'Inserto  
con il raggio 3mm



Diameter	Cutting depth	Ramping		Helical interpolation (mm)			
D (mm)	a <sub>p</sub> max. (mm)	Angle $\alpha$	L (mm)	D <sub>h</sub> min.	D <sub>p</sub> min.	D <sub>h</sub> max.	D <sub>p</sub> max.
32	2	0°	-	-	-	-	-
40	2	0° to 8°	14,2	63,5	23,5	77,7	37,7
42	2	0° to 8°	14,2	67,5	25,5	81,7	39,7
50	2	0° to 8°	14,2	83,3	33,3	97,7	47,7
52	2	0° to 8°	14,2	87,3	35,3	101,7	49,7
63	2	0° to 7°	16,2	109,2	46,2	123,7	60,7
66	2	0° to 6°	19,0	115,2	49,2	129,7	63,7
80	2	0° to 5°	22,8	143,3	63,3	157,7	77,7
100	2	0° to 3°	38,1	183,3	83,3	197,7	97,7