

CoroMill® 419

# Fresa a elevati avvanza- menti

*Ottimizzata per acciaio,  
acciaio inossidabile e titanio*

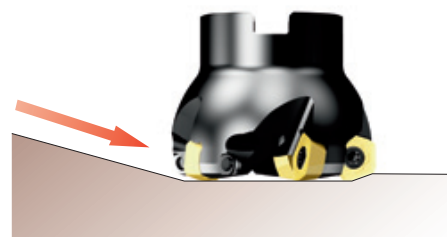


CoroMill 419 è una nuova soluzione di fresatura a elevati avanzamenti con inserti a cinque taglienti, per operazioni che vanno dalla sgrossatura alla semifinitura, che offre prestazioni eccellenti su tutti i gruppi di materiali e con grandi possibilità di ottimizzazione. L'elevato avanzamento e l'azione di taglio leggera contribuiscono anche a ridurre la rumorosità e l'assorbimento di potenza.

## Vantaggi

- 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





## Applicazione

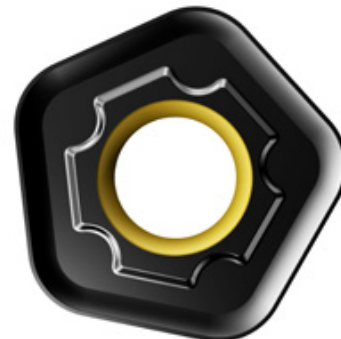
- Spianatura e profilatura ad avanzamenti elevati
- Adatta alla maggior parte delle applicazioni e dei segmenti industriali
- Lavorazione di componenti che richiedono lunghe sporgenze
- Adatta anche per macchine meno potenti e fissaggi deboli



Campi di applicazione ISO

## Caratteristiche tecniche

- Cinque taglienti per inserto
- Ampia gamma di geometrie e di qualità
- Inserti a raggio completo ed inserti con fascetta parallela
- L'adduzione interna di refrigerante su tutte le frese permette un'efficiente lavorazione ad umido oltre che il raffreddamento con aria compressa
- Minori forze assiali con angolo di attacco di 19° ed angolo di inclinazione assiale positivo



## Gamma

### Frese

Tipo di accoppiamento	Gamma di diametri di taglio (Dc), mm	Gamma di diametri di taglio (Dc), pollici	Supplemento 13.1
Coromant Capto®	36, 42, 52, 66, 84	1.5, 2, 2.5	D9
Stelo cilindrico	40	1.5	D11
Manicotto	50, 63, 80, 100	2, 2.5, 3, 4	D10

### Inserti

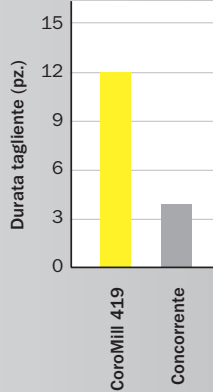
Applicazione	Geometria	Qualità	Supplemento 13.1
Spianatura	419R-1405E-MM	1040, 2040, S30T, S40T, 1030, 4230, 1010	D13
	419R-1405M-PM	1020, 1030, 1040, 2040, 3040, 4240, 4230, 4220, S30T, S40T	D13
	419R-1405M-PH	G4240, 4230, 4220, 1010	D13
Spianatura e profilatura	419N-1405E-SM	S30T, S40T, 2040, 1040, 4240, 4230, 1030, 1020	D13
	419N-1405M-KH	4230, 4220, 3040, 1020	D13

Per ulteriori informazioni, vedere i cataloghi "Utensili rotanti" ed "Utensili di tornitura" oppure visitare [www.sandvik.coromant.com/it](http://www.sandvik.coromant.com/it)

# Prestazioni

## Spianatura di una piastra in acciaio inossidabile

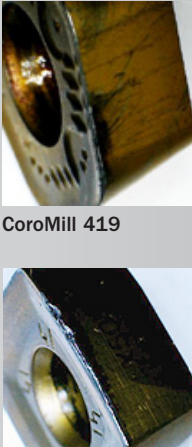
Esempio di lavorazione del cliente		
Materiale da lavorare	Acciaio inossidabile, (CMC 05.21)	
Macchina	Mazak ISO 50	
Utensile	419-063Q22-14L	
Inserto	419R-1405M-PM 1040	
Dati di taglio		
$v_c$ m/min (piedi/min)	<b>CoroMill 419</b> 150 (492)	<b>Concorrente</b> 120 (394)
$f_z$ mm/z (poll./z)	0.50 (0.020)	0.50 (0.020)
$a_p$ mm (poll.)	0.8 (0.032)	0.8 (0.032)
$a_e$ mm (poll.)	3040 (1.181-1.575)	3040 (1.181-1.575)
Risultati		
Durata tagliente, pz.	12	4
Aumento della durata del tagliente	300%	
Aumento della produttività	25%	



**Aumento della durata del tagliente pari al 300% e 25% di aumento nella produttività rispetto alla fresa concorrente, quando applicata su un componente in acciaio inossidabile.**

## Sgrossatura di un componente per il settore del petrolio e del gas

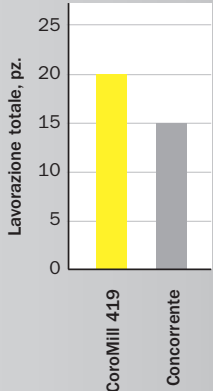
Esempio di lavorazione del cliente		
Materiale da lavorare	Inconel 718 (CMC 20.22, MC S2.0.Z.AG)	
Macchina	Dah Lih MCV 1450, CAT 50	
Utensile	419-100Q27-09M	
Inserto	419R-140530E-SM 2040	
Dati di taglio		
$v_c$ m/min (piedi/min)	<b>CoroMill 419</b> 31 (102)	<b>Concorrente</b> 30 (98)
$f_z$ mm/z (poll./z)	0.5 (0.020)	0.4 (0.016)
$a_p$ mm (poll.)	1.5 (0.059)	1.0 (0.393)
$a_e$ mm (poll.)	70 (2.756)	100 (3.937)
Risultati		
Tempo di lavorazione totale	14 min per asportare 6 mm (0.236 poll.)	17.5 min per asportare 6 mm (0.236 poll.)
Aumento della produttività	20%	



**20% di aumento della produttività. Dopo 14 minuti in taglio, gli inserti CoroMill 419 non sono ancora usurati.**

## Sgrossatura di maschi

Esempio di lavorazione del cliente		
Materiale da lavorare	AM7 (HSS) (CMC 02.2, MC P2.5.Z.HT), 250 HB	
Macchina	CAT40, centro di lavoro HAAS	
Utensile	419-040A32L-09M	
Inserto	419R-1405M-PM 4240	
Dati di taglio		
$v_c$ m/min (piedi/min)	238 (781)	
$f_z$ mm/z (poll./z)	0.62 (0.024)	
$a_p$ mm (poll.)	0.5 (0.020)	
$a_e$ mm (poll.)	10 (0.394)	
Risultati		
Lavorazione totale, pz.	<b>CoroMill 419</b> 20	<b>Concorrente</b> 15
Aumento della durata del tagliente	33%	



**Durata del tagliente superiore del 33% rispetto all'utensile concorrente. Il cliente apprezza l'azione di taglio, il basso assorbimento di potenza e la gestione di CoroMill 419.**