

CoroMill® MS60

Wahre Flexibilität
bei Schulter- und
Planfräsbearbeitungen





Erleben Sie echte Vielseitigkeit

Entdecken Sie die unvergleichliche Vielseitigkeit des Fräskonzepts CoroMill® MS60 zum Schulterfräsen.

Dieses zuverlässige und kosteneffiziente Konzept wurde speziell für das 90°-Schulterfräsen entwickelt, sondern zeichnet sich durch ein breites Spektrum von Anwendungen aus.

Vom Planfräsen über das Schrägeintauchen und Taschenfräsen bis hin zum modernen dynamischen Fräsen — dieses Werkzeug passt sich mit außergewöhnlicher Leichtigkeit an Ihre unterschiedlichen Bearbeitungsanforderungen an.

Außergewöhnliche Effizienz bei niedrigen Kosten

Steigern Sie Ihre Produktivität und senken Sie Ihre Kosten pro Teil mit CoroMill® MS60. Mit bis zu Wendeschneidplatten und 6 Indexierungsoptionen bietet dieses Werkzeug eine kosteneffiziente Lösung, die eine außergewöhnliche Effizienz bei verschiedensten Fräsbearbeitungen gewährleistet.



10IP TORX PLUS®-Schraube für ein Anzugsmoment von 2 Nm (17.7 in-lb)

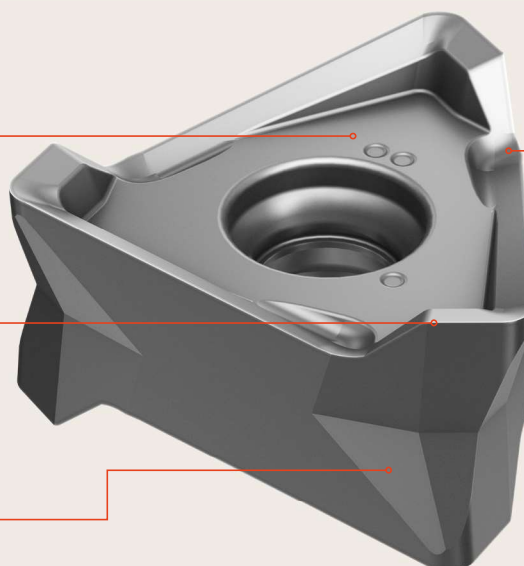
Innere Kühlschmierstoffzufuhr für bessere Spanabfuhr, insbesondere bei der NCI-Bearbeitung

Die robuste Konstruktion des Plattensitzes bietet zusätzliche Sicherheit gegen variable Kräfte aufgrund von Guss- und Schmiedeverationen

Dreieckige doppelseitige Wendeschneidplatte für einen optimalen Wendeschneidplattensitz

Sechs Schneidkanten mit hoher Leistungsfähigkeit

Dank seiner einzigartigen sechsschneidigen und direktgepressten Wendeschneidplatten punktet CoroMill® MS60 mit effektiven Schrupp- bis Halbschlichtbearbeitungen in Stahl und Gusseisen.



Eindeutige Identifikation der Planfläche

Effektive Wiper-Schneidkante (BS = 1.6 mm) (0.063 Zoll) für hervorragende Oberflächengüte und geringen Axialdruck

Schrägeintauchfähigkeit durch optimierten Freiwinkel

Echte 90° mit einer effektiven Schnitttiefe von 8 mm (0.315 Zoll)

Negatives Konzept mit hoch positiven Geometrien bedeutet positive Schneidwirkung

Optimierte Eckenradiusausführung (RE = 0.8 mm) (0,031 Zoll) zur Minimierung von Abplatzungen in ISO K und für verbesserte Stabilität bei der ISO P Bearbeitung

Anwendung

Anwendungsbereiche

- Schrapp- und Vorschlichtanwendungen beim Plan- und Schulterfräsen, bei denen traditionell Mehrschneidenlösungen oder tangentiale Frässysteme zum Einsatz kommen.
- Fräsen echter 90° Ecken
- Schrägeintauchbearbeitung
- Wichtigste Hauptanwendungsbereiche: ISO P und ISO K
- Sekundäre Anwendungsbereiche: ISO M und ISO S

Allgemeines Engineering von Bauteilen wie:

- Gehäuse, Pumpen- und Ventiltteile, Maschinenbett, Maschinentisch, Spindelstock



ISO-Anwendungsbereiche

Programm

Fräserkörper Ø		Teilung	Kupplungstyp	Innere Kühlschmierstoffzufuhr
Metrisch	50–100 mm	M - Differential	Fräsdorn	Ja
Metrisch	50–100 mm	H - Differential	Fräsdorn	Ja
Zoll	2.00–4.00	M - Differential	Fräsdorn	Ja
Zoll	2.00, 3.00, 4.00	H - Differential	Fräsdorn	Ja

Wendeschneidplattengröße	Wendeschneidplattengeometrie	Sorte
16 (IC9.6)	M-L50	GC1130, GC4330, GC1020, GC3330, GC1040
16 (IC9.6)	M-M40	GC1130, GC4330, GC1020, GC3330

Erfahren Sie mehr über CoroMill® MS60:
[sandvik.coromant.com/
coromillms60](http://sandvik.coromant.com/coromillms60)



Autorisierter Händler



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

