

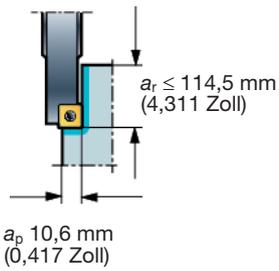
CoroMill® 331

Universeller-Scheibenfräser

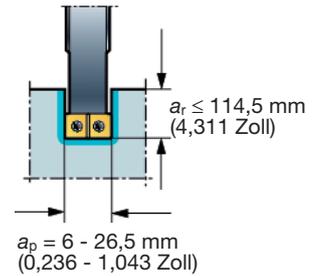
Für höchste Zerspanungsraten beim
Präzisionsnutenfräsen

Durchmesser 80 - 315 mm (3,150 - 12,000 Zoll)

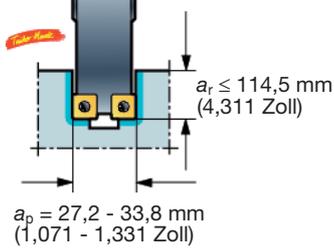
Eckfräsen



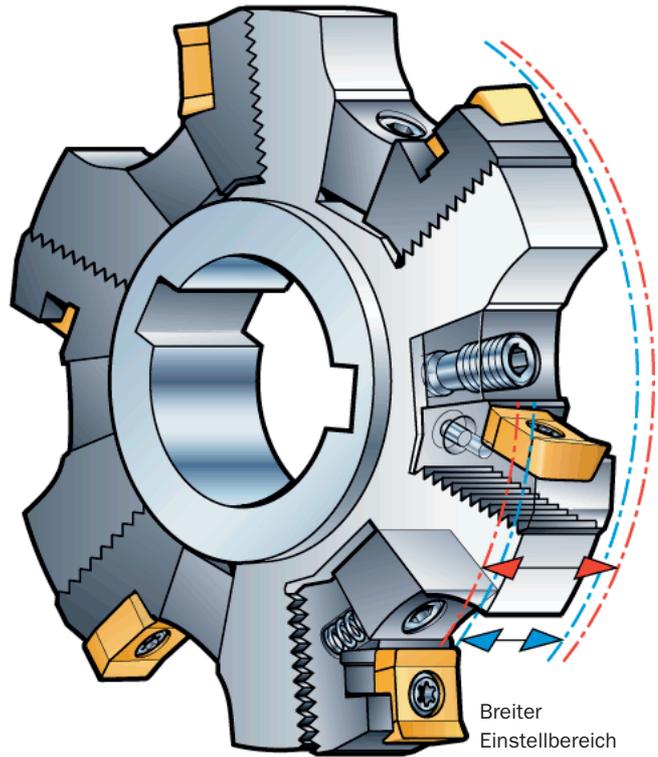
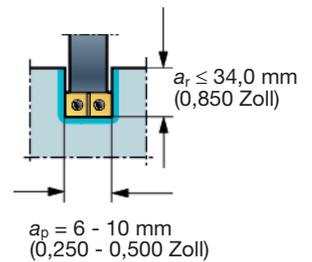
Dreiseitig schneidend



Doppel-zweiseitig
schneidend, Tailor-
Made



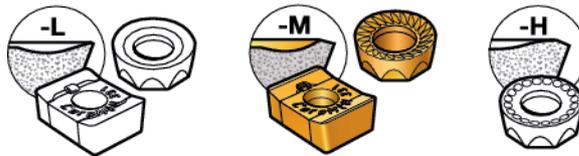
Dreiseitig schneidend mit
festen Plattensitzen



ISO - Anwen-
dungsbereiche:



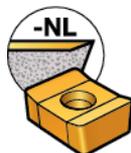
Geometrien:



Mittlere Bearbeitung



0,03 mm 0,40 mm
(0,002 Zoll) (0,016 Zoll)



Tailor Made

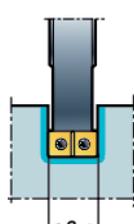
Werkzeugoptionen speziell entwickelt entsprechend den Kundenanforderungen. Für Information über unser Tailor-Made-Programm, siehe Seite J3

Wendeschneidplatten für CoroMill® 331

Nur fünf Plattengrößen nötig

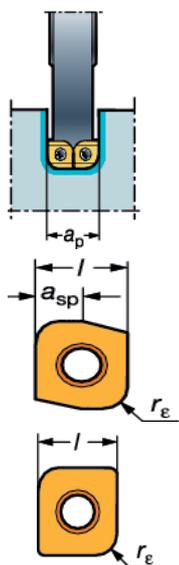
Ein umfassendes Programm an Standard- und TailorMade Wendeschneidplatten zur Herstellung von Nuten aller Art - ebenso wie Eckfräsen, Anspiegelungen und Aufbohren durch Spiralinterpolation.

Größe und Min. - Max. Nutenbreite



Größe	04	05	08	11	14
Nutenbreite (a _p)					
Min. Breite, mm, Zoll	.236 6.0	.315 8.0	.394 10.0	.591 15.0	.807 20.5
Fräserbreiten, mm/Zoll					
CM a _p = .236 - .315	6.0- 8.0				
DM a _p = .315 - .394	8.0- 10.0				
EM a _p = .394 - .472	10.0- 12.0				
KM a _p = .591 - .689	15.0- 17.5				
QM a _p = .807 - .925	20.5- 23.5				
Max. Breite, mm, Zoll	.315 8.0	.394 10.0	.472 12.0	.689 17.5	.925 23.5
Min. Breite, mm, Zoll					
Min. Breite, mm, Zoll	.315 8.0	.394 10.0	.472 12.0	.689 17.5	.925 23.5
Fräserbreiten, mm/Zoll					
FM a _p = .472 - .591	12.0- 15.0				
LM a _p = .689 - .807	17.5- 20.5				
RM a _p = .925 - 1.043	23.5- 26.5				
Max. Breite, mm, Zoll			.591 15.0	.807 20.5	1.043 26.5

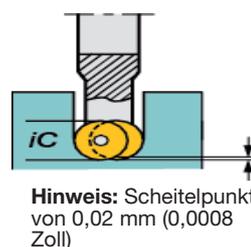
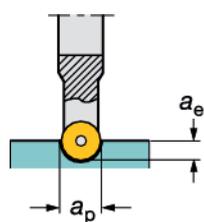
Größe und verfügbare Radien




Leichtschnitt-Radiuswendeplatten in H-Toleranz für die meisten Werkstückstoffe

	N331.A		R/L331.A				
r _ε mm	0.5	0.8	1.52	2.29	3.05	4.83	6.35
r _ε Zoll	.020	.031	.060	.090	.120	.190	.250
Größe							
04							
05							
08							
11							
14							

Empfehlungen zum Vollnutenfräsen mit runden Wendeschneidplatten



Max. Nuttiefe (ae) > Größe (iC)

Beim Erstellen von Nuten tiefer als iC wird die Verstellung aller Kassetten von 0,5 mm (0,020 Zoll) nach außen ("Zick-Zack"-Anordnung) empfohlen. Die Nut wird um 0,5+0,5 mm (0,020+0,020 Zoll) erweitert, aber die Kontaktlänge für jede Wendeschneidplatte auf 90° reduziert.