

CoroMill® MS20

Développée pour les opérations d'ébauche et de finition dans l'acier inoxydable et les superalliages réfractaires, CoroMill® MS20 offre l'excellence sur toute la ligne.

Caractéristiques et avantages

Lubrification interne pour une évacuation optimale des copeaux
=> gain en durée de vie

Faux-rond minimal
=> Durée de vie et qualité usinage

Tip seat optimisé, empêchant les micro-mouvements pendant l'usinage

Nouveau matériau plus résistant à la fatigue et à la déformation
=> plus longue durée de vie de l'outil

Queue recoupable
=> stabilité augmentée dans diverses applications

Poche à copeaux optimisée
=> pour les matériaux ISO S et ISO M à copeaux longs

Vis robuste
=> plus grande sécurité

- L'interface robuste et fiable permet un usinage sûr et sans problème
- Excellent contrôle dimensionnel et finition de surface de haut niveau, grâce à la grande précision du concept
- Opérations sécurisées grâce aux niveaux élevés de répétabilité et de prévisibilité, ce qui rend possible l'usinage sans personnel
- Usure progressive contrôlée des plaquettes
- Une faible consommation globale d'outils, qui se traduit par une rentabilité accrue et une activité plus durable

SANDVIK
coromant

En savoir plus sur CoroMill® MS20 :
www.sandvik.coromant.com/coromillms20



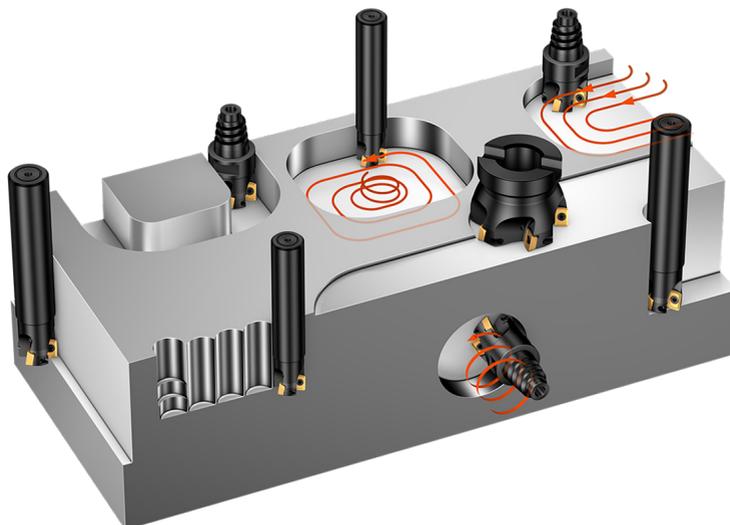
Caractéristiques plaquettes (10 mm)



Conditions de coupe, h_{ex} recommandé

Domaines d'application ISO	Nuances	recommandations h_{ex}						
		0.05 mm	0.08 mm	0.1 mm	0.12 mm	0.13 mm	0,15 mm	0.2 mm
M1.0.Z.AQ (1.4404 / 316L)	1040, 2040		E-L50		▲			
				M-M20	▲			
M3.2.Z.AQ (SAF2205)	1040, 2040		E-L50	▲				
			M-M20	▲				
S4.2.Z.AN (TiAl6V4)	S30T		E-L50		▲			
				M-M20	▲			
				M-M30	▲			
S2.0.Z.AG (Inconel 718)	S30T, 2040		E-L50	▲				
			M-M20	▲				
				M-M30	▲			

Ap recommandé : 4 mm dans les inox



Produits

Diamètre outils	16-80 mm
Attachement	Cylindrique, Cormorant® EH, MSSC, Arbre, Cormorant Capto®
M1.0.Z.AQ (1.4404 / 316L)	CIS and Welsdon
Géométrie	E-L50, M-M20 and M-M30
Rayon	0.2, 0.4, 0.8 and 1.6
Nuance	1040, 2040, ST30T et ST40T



E-L50	M-M20	M-M30
Géométrie rectifiée	Direct Pressage	Direct Pressage
Optimisée pour les titanes	Optimisée pour les inox	Premier choix pour les duplex et les inconels

Essai

ISO M – Austenitic: Inox 304

Composant : Pièce de moto (500 par an)
Opération : Tréflage et interpolation circulaire
Outil /porte à faux : Diam 16,48 mm



R390-11T308
M-MM 1040
Vc : 100 m/min



200 comp

Test 1:
+150%
Durée de vie

MS20-10T308
M-M20 1040
Vc : 100 m/min



500 comp

Test 2:
+25%
Durée de vie

MS20-10T308
M-M20 1040
Vc : 140 m/min



250 comp

Test 3:
+39%
Productivité

Distributeur autorisé

