



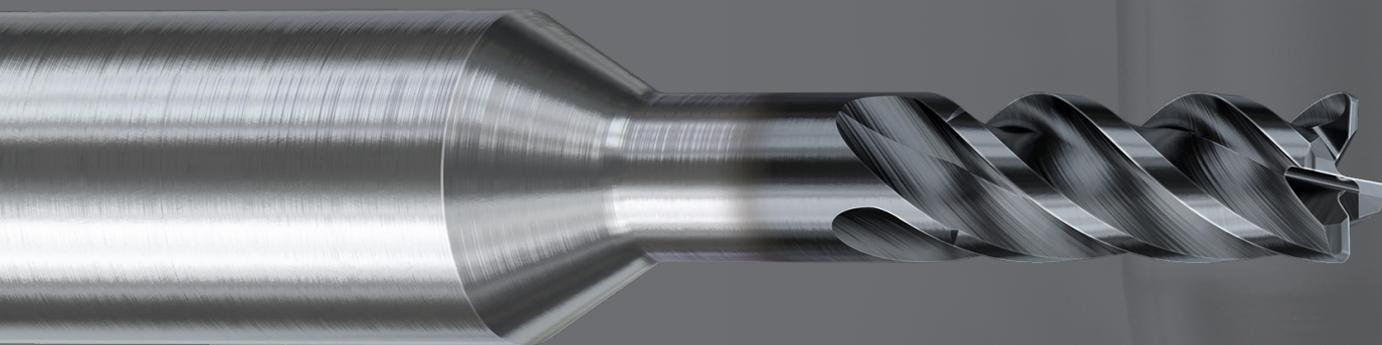
**SANDVIK**  
Coromant

---

# CoroMill® Plura HD

Frese a candela integrali per fresatura pesante





## CoroMill® Plura HD

Un'indiscutibile rivoluzione, CoroMill® Plura HD offre la miglior durata utensile su acciaio e acciaio inossidabile (ISO P e ISO M) con la nuova tecnologia di rivestimento Zertivo™ 2.0.

Grazie alla forma ottimizzata della scanalatura per un'efficace evacuazione truciolo e all'adduzione interna di refrigerante per le applicazioni su acciaio inossidabile, CoroMill® Plura HD assicura una produttività eccezionale con straordinari volumi di truciolo asportato e un'elevata sicurezza del processo.

CoroMill® Plura HD è la scelta prioritaria nelle applicazioni pesanti su ISO P e ISO M, per sgrossatura fino a  $2 \times D$  su acciaio e acciaio inossidabile.



## Zertivo™ 2.0: tecnologia di rivestimento di nuova generazione

Con Zertivo™ 2.0 applichiamo le nostre approfondite conoscenze sulle tecnologie di rivestimento agli utensili integrali rotanti.

Questo ci dà l'opportunità di mettere a disposizione rivestimenti esclusivi e personalizzati che permetteranno ai clienti di superare le proprie sfide di lavorazione con prestazioni e un'efficienza di attrezzamento superiori.

# Qualità

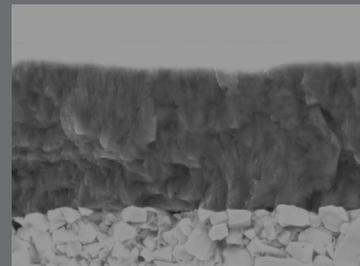
## ISO P - P2BM

- Elevata produttività e maggiore durata utensile nella lavorazione con e senza refrigerante
- Eccellente combinazione di robustezza, tenacità, resistenza all'usura per abrasione e affilatezza del tagliente
- Sicurezza e ampio campo di applicazione
- Velocità di taglio raccomandata superiore del +30% per ISO P e ISO K rispetto alla versione 1730

2P342-PA/PB  
2S342-PA/PB  
2N342-PD  
2F342-PD

Specifiche qualità:

- Rivestimento TiCrAlSiN 5µm
- Substrato di dimensioni inferiori al micron con 10% di Co



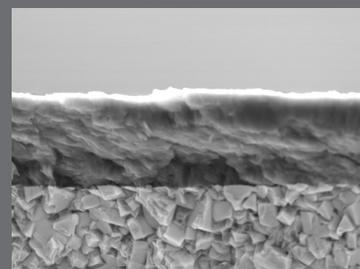
## ISO M - M2CM

- Elevata produttività e lunga durata utensile nella lavorazione con refrigerante
- Usura sul fianco prevedibile, resistenza alle cricche a pettine e alla scheggiatura del filo tagliente
- Sicurezza e ampio campo di applicazione
- Velocità di taglio raccomandata superiore del +30% per ISO M rispetto alla versione 1740

2P342-MB/CMB  
2S342-CMB

Specifiche qualità:

- Rivestimento TiCrAlSiN 2µm
- Substrato a grana fine con 12% di Co



## Scelta degli utensili

Scelta prioritaria per le applicazioni pesanti

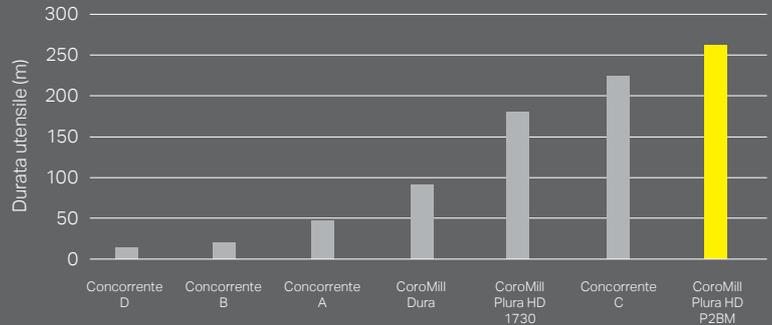
<div style="display: flex; gap: 5px;"> <div style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 2px 5px; font-weight: bold;">P</div> <div style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px 5px; font-weight: bold;">K</div> </div> <b>P2BM</b>		<div style="background-color: #FFD700; color: black; padding: 2px 5px; font-weight: bold;">M</div> <b>M2CM</b>	
2N342, 2F342-PD (z = 5), diametro scaricato	2P342, 2S342-PB (z = 4)	2P342, 2S342-CMB (z = 4), refrigerante interno	2P342, 2S342-MB (z = 4), nessun refrigerante
<b>Scelta prioritaria</b>	Risolve i problemi nelle applicazioni difficili su acciaio > 300 HB (1000 N/mm <sup>2</sup> )	<b>Scelta prioritaria</b>	Applicazioni senza refrigerante interno
			
ER piccolo, fascetta cilindrica, FHA 38°	ER grande, FHA 42°	ER piccolo, fascetta cilindrica, FHA 38°	

# Test di prestazioni su ISO P

**Materiale da lavorare:** 42CrMo4 / P2.5.Z.HT  
**Operazione:** Fresatura di spallamenti  
**Refrigerante:** Aria compressa

**+17%**  
Durata utensile  
rispetto al  
concorrente  
migliore

Utensile	Sandvik Coromant 2P342-1000-PB P2BM
$z_n$	4
$v_c$ , m/min	235
$f_z$ , mm/z	0.055
$a_p$ , mm	10
$a_e$ , mm	5
Sporgenza, mm	34
MRR, cm <sup>3</sup> /min	82.3

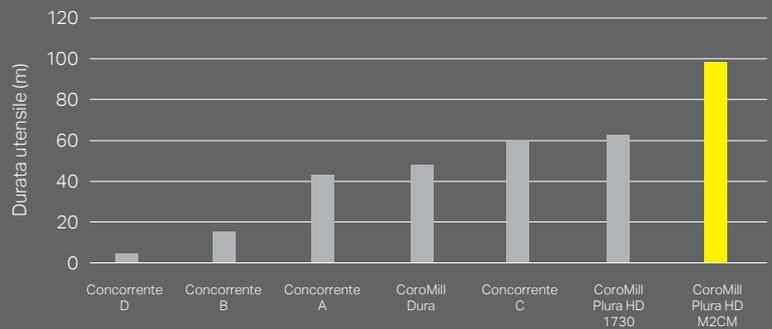


# Test di prestazioni su ISO M

**Materiale da lavorare:** 316L / M1.0.Z.AQ  
**Operazione:** Fresatura di cave  
**Refrigerante (concentrazione 8%):** Interno – CoroMill® Plura HD e concorrente C  
Esterno – altri

**+65%**  
Durata utensile  
rispetto al  
concorrente  
migliore

Utensile	Sandvik Coromant 2P342-1000-CMB M2CM
$z_n$	4
$v_c$ , m/min	90
$f_z$ , mm/z	0.05
$a_p$ , mm	5
$a_e$ , mm	10
Sporgenza, mm	34
MRR, cm <sup>3</sup> /min	28.6



[www.sandvik.coromant.com/coromillplurahd](http://www.sandvik.coromant.com/coromillplurahd)

Sede centrale:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Svezia  
E-mail: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com/it](http://www.sandvik.coromant.com/it)

C-1040:313 it-IT © AB Sandvik Coromant 2023

**SANDVIK**  
Coromant