

PRESSE-INFORMATION

„Edelstahl“ wirtschaftlich fräsen



➔ Anwendungsorientierte Werkzeuge für schwer zerspanbare Stähle

Harsewinkel, 12.9.2008. Rost-, säure- und hitzebeständige (RSH) Stähle enthalten hohe Anteile an Chrom, Nickel oder Molybdän. Ihre Gefügestruktur macht sie zäh und weniger wärmeleitend. Deshalb stellen RSH-Stähle besondere Anforderungen an ein wirtschaftliches Zerspanen. Pokolm hat speziell für diese Aufgabe Bearbeitungsstrategien und neue Werkzeuge für kürzere Prozesszeiten und höhere Prozesssicherheit entwickelt. Anwendungsergebnisse zeigen außerdem geringere Bearbeitungskosten bei hervorragender Oberflächenqualität. Dies gilt sowohl für die Nass- wie die Trockenbearbeitung.

Trockenbearbeitung von RSH-Stählen mit Pokolm-Werkzeugsystemen bringt gegenüber der Nassbearbeitung höhere Prozesssicherheit und prinzipielle Kostenvorteile. Ohne Änderungen der Prozessparameter sind dies allein bis zu 14 % der Werkstückkosten. Sie resultieren primär aus dem Entfallen des Kühlschmierstoffes inklusive dessen Nebenkosten bis zum Entsorgen. Zusätzliche Vorteile bringen die neuen Schneidplatten. Ihre optimierten Geometrien, neue Hartmetallqualitäten und Hartstoffbeschichtungen speziell für höhere Hitzebeständigkeit und Biegebruchfestigkeit erhöhen die Standzeit und senken die Haupt- und Nebenzeiten.



Bei der Nassbearbeitung hochfester Stähle bieten z.B. die **Quadworx®**-Werkzeuge mit ihren neuen Wendeplatten Produktivitätspotenziale. In einer Anwendung der Luft- und Raumfahrt mit einem Bauteil aus 1.4534 (X3CrNiMoAl13-8-2), Zugfestigkeit 1.500 N/mm², reduzieren sie die Bearbeitungszeit gegenüber Rundplatten-Werkzeugen um 50 %. Trotz höherer Werkzeugkosten sinken die Herstellkosten des Bauteiles, denn die Anschaffung des **Quadworx®**-Fräasers hat sich bereits nach dem ersten Bauteil amortisiert.

➔ Fortsetzung

Ideal für das Bearbeiten hochfester Stähle sind die Hoch-Vorschub-Werkzeuge **Quadworx®**.



Die Werkzeugexperten aus Harsewinkel unterscheiden für RSH-Anwendungen Rundplatten-, Eck- und Nutfräser sowie Hoch-Vorschub-Werkzeuge. Sie sind mit der patentierten Wendeplatteneinbettung und inneren Kühlmittelzufuhr ausgestattet. Bei den Rundplattenfräsern kann der Anwender zwischen den Ausführungen 0° und 7° positiver Rückspanwinkel wählen. Die neuen Wende-schneidplatten erhöhen die Prozesssicherheit selbst beim Spanen hochwarm-fester Legierungen.



Für die Eck- und Nutfräser **Slotworx®** und die Hoch-Vorschub-Werkzeuge **Quadworx®** hat das Unternehmen ebenfalls eine neue Serie Wende-schneidplatten entwickelt. Ihre Geometrie zeichnet sich durch eine verbesserte Spanleitstufe aus. Die modifizierte Beschichtung aus AlTiN reduziert Aufschweißungen. Gemeinsam mit dem extrem zähen und hochtemperatur-beständigen Hartmetall erhöht sie die Warmfestigkeit und verringert die Reibungswärme.

Slotworx®

Eck- und Nutfräser erschließen mit neuen Wende-schneidplatten hohe Produktivitätsreserven beim Bearbeiten von RSH-Stählen.

Pokolm hat sein Programm für das Bearbeiten von RSH-Stählen in einer kostenfreien Broschüre zusammengefasst. Auf 20 Seiten erfährt der Leser mehr über das Thema RSH-Bearbeiten und welche Werkzeuge er mit welchen Schneidplatten ausstatten kann.

Rostfrei-Broschüre®



Pokolm Frästechnik GmbH & Co.KG fokussiert sein Programm und seinen Service auf effizientes Fräsen. Die Fräswerkzeuge dazu sollen den Kunden einen deutlichen Mehrwert bringen. Deshalb stehen die Anwenderberatung und maßgeschneiderte Lösungen im Vordergrund. Pokolm, 1994 gegründet, mit dem Unternehmenssitz in Harsewinkel, Nordrhein-Westfalen, beschäftigt inklusive den festangestellten Anwendungsberatern im Jahr 2008 mehr als 60 Mitarbeiter.

Wegen weiterer Informationen wenden Sie sich bitte an Pokolm Frästechnik GmbH & Co.KG, Frau Tatjana Peters, Adam-Opel-Str. 5, 33428 Harsewinkel, Tel. +49 5247 9361-0, Fax-99, E-Mail: tatjana.peters@pokolm.de oder unser Redaktionsbüro rgt, Gerd Trommer, Johannishofweg 7, 64579 Gernsheim, Tel. +49 6258 9320-30, Fax -32, E-Mail: presse@rgt-gg.de

Über ein Belegexemplar würden wir uns freuen!

⊖ KONTAKT

Pokolm
Frästechnik GmbH & Co. KG
Adam-Opel-Straße 5
33428 Harsewinkel

Telefon: +49 5247 9361-0
Telefax: +49 5247 9361-99

E-Mail: info@pokolm.de
Internet: www.pokolm.de

Voha-Tosec
Werkzeuge GmbH
Schreinerweg 2a + 2b
51789 Lindlar

Telefon: +49 2266 4781-0
Telefax: +49 2266 4781-40

E-Mail: info@voha-tosec.de
Internet: www.voha-tosec.de

pokolm voha
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Mehr Informationen unter:
WWW.POKOLM-VOHA.DE