

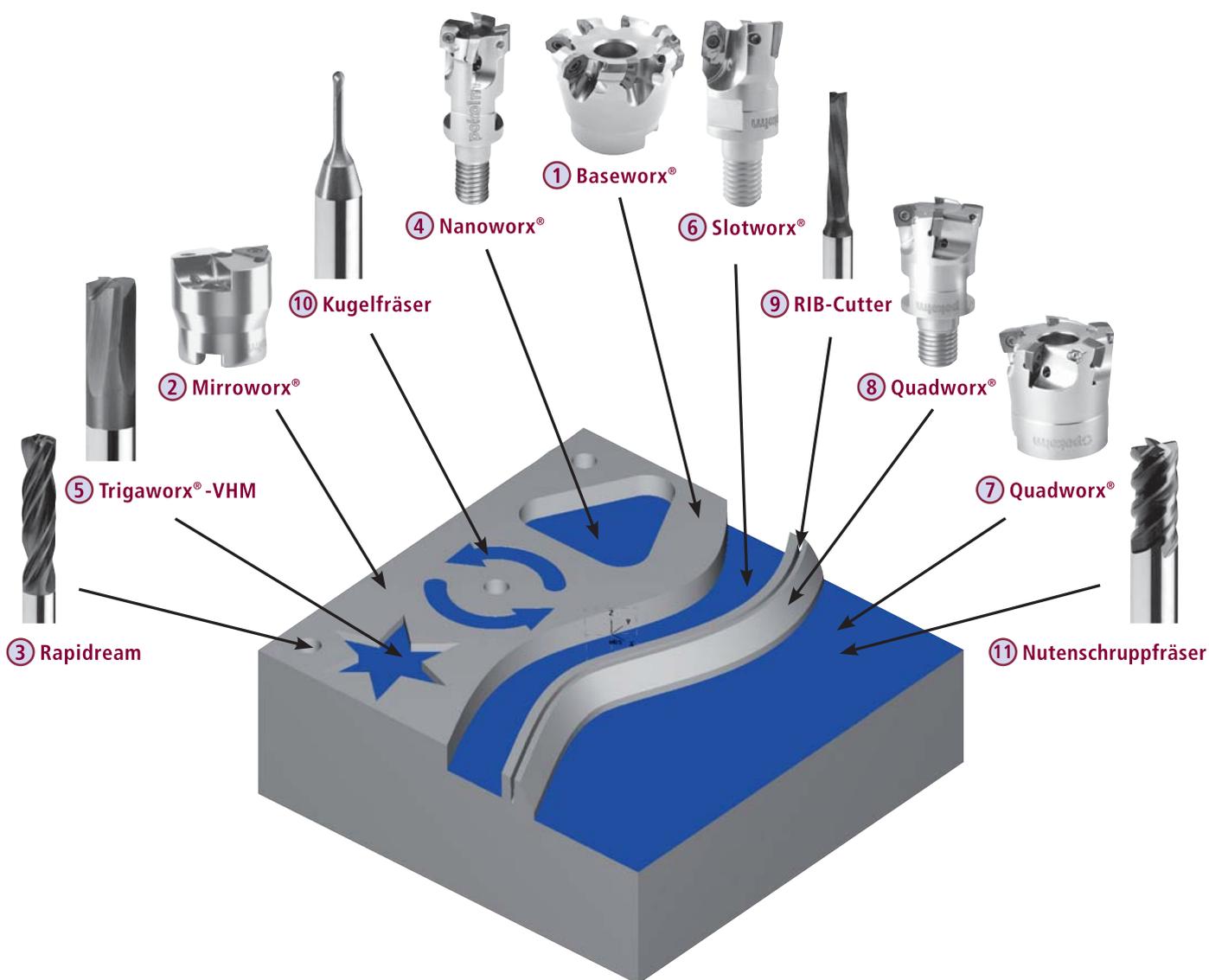
# FRÄSVORFÜHRUNG

Bearbeitung eines 2 1/2 -D Modells mit 10 Werkzeugen



## Maschinendaten

Material: 1.2312



Fräsdaten finden Sie auf der Rückseite

## Technische Daten

### Schritt 1: Baseworx®

Strategie	Planen Einweg	Vc	m/min	250
Fräserart	Baseworx®	n	1/min	1530
Artikel-Nr.	5 52 388	fz	mm	0,39
WSP	03 88 840	Vf	mm/min	3000
Durchmesser	52	ap	mm	0,5
Zähnezahl	5	ae	mm	35

### Schritt 2: Mirroworx®

Strategie	Planen Spirale	Vc	m/min	461
Fräserart	Mirroworx®	n	1/min	3500
Artikel-Nr.	2 42 384	fz	mm	1
WSP	04 84 835	Vf	mm/min	7000
Durchmesser	42	ap	mm	0.01
Zähnezahl	2	ae	mm	25

### Schritt 3: Rapidream

Strategie	Bohren	Vc	m/min	100
Fräserart	Rapidream	n	1/min	3200
Artikel-Nr.	035 100 415	fu	mm	0,31
Durchmesser	10	Vf	mm/min	1000
Zähnezahl	2	Bohrtiefe	mm	12

### Schritt 4: Nanoworx®

Strategie	Schruppen Tasche	Radius		0,8
	z-konstant	Vc	m/min	151
	konturparallel	n	1/min	3000
Fräserart	Nanoworx®	fz	mm	0,25
Artikel-Nr.	4 16 256	Vf	mm/min	3000
Durchmesser	16	ap	mm	0,5
Zähnezahl	4	ae	mm	12

### Schritt 5: Trigaworx®-VHM

Strategie	Schruppen Tasche	Radius		0,4
	z-konstant	Vc	m/min	~150
	konturparallel	n	1/min	12000
Fräserart	Trigaworx®	fz	mm	0,13
Artikel-Nr.	0374 55 042	Vf	mm/min	6000
Durchmesser	4	ap	mm	3
Zähnezahl	4	ae	mm	0,15

### Schritt 6: Slotworx®

Strategie	Vollnut	Radius		1
	z-konstant	Vc	m/min	180
	1 Seite schlichten	n	1/min	2300
Fräserart	Slotworx®	fz	mm	0,15
Artikel-Nr.	3 25 267	Vf	mm/min	1000
Durchmesser	25	ap	mm	2
Zähnezahl	3	ae	mm	25

### Schritt 7: Quadworx®

Strategie	Schruppen Tasche	Radius		1,5
	z-konstant	Vc	m/min	251
	konturparallel	n	1/min	3200
Fräserart	Quadworx®	fz	mm	0,83
Artikel-Nr.	3 25 248	Vf	mm/min	8000
Durchmesser	25	ap	mm	0,5
Zähnezahl	3	ae	mm	15

### Schritt 8: Quadworx®

Strategie	Stechfräsen	Radius		1,5
	stechen/ziehen	Vc	m/min	353
Fräserart	Quadworx®	n	1/min	4500
Artikel-Nr.	3 25 248	fz	mm	0,74
WSP	03 48 842	Vf	mm/min	10000
Durchmesser	25	ap	mm	12
Zähnezahl	3	ae	mm	1

### Schritt 9: RIB-Cutter

Strategie	2D-Rampe	Vc	m/min	169
Fräserart	Ribcutter	n	1/min	17900
Artikel-Nr.	0816 46 0300	fz	mm	0,036
Durchmesser	3	Vf	mm/min	1300
Zähnezahl	2	ap	mm	0,1
Radius	0,2	ae	mm	1,5

### Schritt 10: Kugelfräser

Strategie	Schlichten Kontur	Vc	m/min	55
Fräserart	Kugelfräser	n	1/min	17500
Artikel-Nr.	1192 85 0101	fz	mm	0,037
Durchmesser	1	Vf	mm/min	1300
Zähnezahl	2	ap	mm	0,15
Radius	0,5	ae	mm	0,05

➔ Planfräsen Nuten/Schrupp mit Werkzeug 0380 56 120; n = 9600 / fz = 0,26 / ap = 15,5 / Vf = 10000

**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 4781-11  
 Telefax: +49 2266 4781-40  
 E-Mail: info@voha-tosec.de  
 Internet: www.voha-tosec.de