ROSTFREI-BEARBEITUNG

ROSTFREI-BEARBEITUNG

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 4781-11
Telefax: +49 2266 4781-40

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

Glänzende Aussichten...

Mehr Informationen unter:
WWW.POKOLM-VOHA.DE

pokolm voha
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

pokolm voha
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

PRODUKTINFORMATION ROSTFREI-BEARBEITUNG

GLÄNZENDE AUSSICHTEN...

…liefert das neue Programm von Pokolm-Voha für die Zerspanung von rost-, säure- und hitzebeständigen Edelstählen (RSH)*. RSH Materialien sind unentbehrliche Werkstoffe für alle Einsatzbereiche, in denen es insbesondere auf Beständigkeit gegenüber unterschiedlichsten Korrosionsbeanspruchungen und hygienisch einwandfreie Oberflächen ankommt und deren ansprechende Optik sich darüber hinaus auch für zahlreiche dekorative Verwendungen prädestiniert. Besondere Anforderungen der kunststoffverarbeitenden Industrie stellen höchste Ansprüche an RSH Werkzeugstähle; diese werden durch Zulegieren von im Wesentlichen Chrom, Nickel und Molybdän erreicht. Somit vereint der Werkstoff gleichzeitig mit universeller Verarbeitbarkeit höchste Langlebigkeit zu vielfältigsten Endprodukten.

Diese Anforderungen sind Pokolm-Voha stets bewusst und wurden genauestens analysiert, um dem Kunden ein **Maximum an Wirtschaftlichkeit** zu liefern.

Optimierte Geometrien, Hartmetallqualitäten und Hartstoffbeschichtungen, speziell entwickelt auf die Eigenschaften von RSH Stählen, garantieren ein hervorragendes Zerspanungsergebnis. Entwickelt für die Trockenbearbeitung zur Senkung der **Werkstückkosten** ermöglichen diese Produkte eine **Reduzierung bis zu 14%**, ohne die Prozessparameter zu verändern. Für weitere Steigerungen profitieren Sie von dem exzellenten **Know-How** und dem **Plus an Beratung** durch Pokolm-Voha.

Universell einsetzbare Rundplattenwerkzeuge im Durchmesserbereich von 18 bis 160 mm mit normaler und weiter Zahnteilung, sowie 0° und 7° positiven Rückspanwinkel decken den Großteil der Zerspanungsoperationen im Bereich von RSH Stählen ab. Die Wendeschneidplatten aus optimiertem Grundsubstrat für höchste Verschleißbeständigkeit und der bereits bewährten PVGO Beschichtung stehen für eine sehr hohe Prozesssicherheit selbst bei der Bearbeitung von hochwarmfesten Legierungen. Direkt gepresste Spanleitstufe und hochgenau gefertigte Stützfase sorgen für geringe Temperaturen in der Schnittzone und lange Standzeiten.

Die neue Sorte **M40** mit verbesserter Spanleitstufe und neu entwickelter Beschichtung **PVST** sind für die Werkzeuge der SLOTWORX® sowie QUADWORX® „S" und „M"-Serie verfügbar. M40 und PVST sind die neuen Merkmale für die wirtschaftliche **Zerspanung rost- und säurebeständiger Materialien**. Extrem zähes und hoch temperaturbeständiges Hartmetall zusammen mit einer speziell modifizierten AlTiN-Schicht reduzieren Aufschweißungen, erhöhen die Warmfestigkeit und verringern gleichzeitig die Reibungswärme.

Das Programm SLOTWORX® wurde um die Durchmesser 16 und 42 mm mit Einschraubanschluss ergänzt. Somit decken die SLOTWORX®-Fräser den kompletten Bereich der Eck- und Nutfräser von klein bis groß ab.

Die bereits bekannten QUADWORX®-Werkzeuge, wurden durch eine weitere Wendeschneidplattengeometrie ergänzt und das gesamte Programm zum Bereich der kleineren Werkzeugdurchmesser hin erweitert. Die derzeitige Variante QUADWORX® „M" wurde ergänzt durch die Wendeschneidplatte 03 48 896 / M40 PVST mit Spanmulde für die Zerspanung von RSH Stählen. Komplett NEU ist die Variante QUADWORX® „S" von Durchmesser 14 bis 25 mm als Einschraub- und mit dem von Pokolm patentierten **DuoPlug®**-System für höchste Rundlaufgenauigkeiten und maximale Steifigkeit. Auch hierfür ist die neue Sorte M40 mit Spanleitstufe und neu entwickelter Beschichtung PVST verfügbar. Weitere Angaben zum Werkzeugprogramm QUADWORX® „S" erhalten Sie von unserem Außendienst oder fordern Sie die Unterlagen direkt über Pokolm-Voha an.

* Rost-, säure- und hitzebeständig

...FÜR DIE ROSTFREI-BEARBEITUNG

INHALT

Seite

Rundplattenfräser
- r 5 I neutal und 7° positiv 4
- r 6 I neutal und 7° positiv 6
- r 8 I neutal und 7° positiv 8

Eck- und Nutfräser
- SLOTWORX® I r1 10

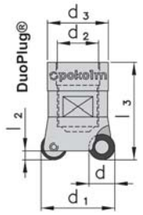
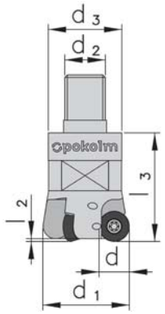
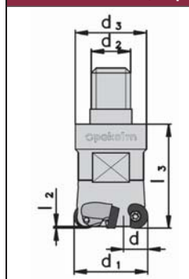
QUADWORX®
- QUADWORX® für WSP Größe „S" 12
- QUADWORX® für WSP Größe „M" 14

RUNDPLATTENFRÄSER

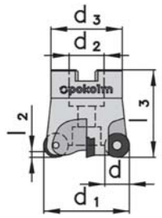
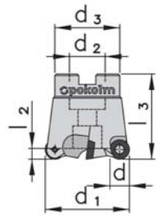
r 5 I neutral und 7° positiv

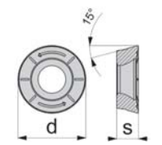
Die Alleskönner:
Allroundwerkzeuge mit dem breiten Anwendungsspektrum für fast alle Einsatzgebiete.

- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- NEU: Wendeschneidplatten aus optimiertem Grundsubstrat für hohe Prozesssicherheit und Standzeiten jetzt auch in RSH-Stählen

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften
Duo Plug®													
	20 200 SG	20	10	5	35	-	-	M 12	18,5	2	-		
	3 25 200 SG	25	10	5	35	2,8	-	M 16	23,5	3	-		
Einschraubfräser, neutral													
	18 200	18	10	5	29	-	-	M 10	18	2	-		
	20 200	20	10	5	29	-	-	M 10	18	2	-		
	2 25 200	25	10	5	33	2,8	-	M 12	21	2	-		
	3 25 200	25	10	5	33	2,8	-	M 12	21	3	-		
	4 30 201	30	10	5	33	2,8	-	M 12	21	4	-		
	4 30 200	30	10	5	43	2,8	-	M 16	29	4	-		
	5 35 200	35	10	5	43	2,8	-	M 16	29	5	-		
	N 5 42 200	42	10	5	43	2,8	-	M 16	29	5	-		
	6 42 200	42	10	5	43	2,8	-	M 16	29	6	-		
Einschraubfräser, 7° positiv													
	3 25 200/7	25	10	5	32,5	2,5	-	M 12	21	3	-		
	6 42 200/7	42	10	5	42,5	2,5	-	M 16	29	6	-		

NEU Neu in unserem Programm! | lieferbar solange Vorrat reicht | Auf Anfrage | ab Lager lieferbar, freibleibend

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften
Aufsteckfräser, neutral													
	N 5 42 310	42	10	5	43	2,8	-	16	35	5	-		
	6 42 310	42	10	5	43	2,8	-	16	35	6	-		
Aufsteckfräser, 7° positiv													
	6 42 310/7	42	10	5	42,5	3,5	-	16	35	6	-		
	7 52 310/7	52	10	5	42,5	3,5	-	22	40	7	-		

WENDESCHNEIDPLATTE	Bestell-Nr.	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Eigenschaften
Rundplatte-RDPX 1003 MOT									
	02 10 897							P25	PVGO

ANWENDUNGSDATEN (f_z/a_p)		r	f_z/a_p	SCHNEIDSTOFFQUALITÄT UND BESCHICHTUNG P25 PVGO		
Nichtrostender Stahl		5	f_z (mm) a_p (mm)	0,15 - 0,6 0,4 - 1,0		
Hochwarmfeste Legierungen		5	f_z (mm) a_p (mm)	0,1 - 0,4 0,2 - 1,0		

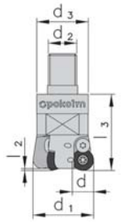
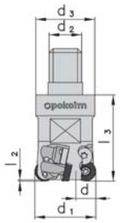
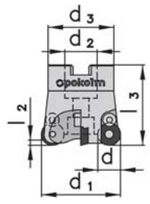
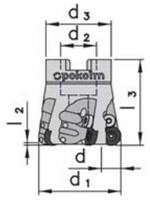
SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN V_c in m/min WERKSTOFF		r	Bearbeitungsart	P25 PVGO		
Nichtrostender Stahl		5	Grob Fein	80 - 200 80 - 230		
Hochwarmfeste Legierungen		5	Grob Fein	20 - 50 30 - 80		

Weitere Angaben zum Rundplattenprogramm finden Sie in unserem Hauptkatalog.

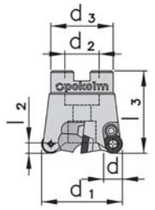
RUNDPLATTENFRÄSER

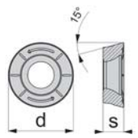
r 6 I neutral und 7 ° positiv

- Universalgenies für HSC-Zentren und für die Schrupp- und Schlichtbearbeitung
- zum Teil mit Hinterlage
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- NEU: Wendeschneidplatten aus optimiertem Grundsubstrat für hohe Prozesssicherheit und Standzeiten jetzt auch in RSH-Stählen

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften		
Einschraubfräser, neutral															
	24 200	24	12	6	33	-	-	M 12	21	2	-	☑			
	35 200	35	12	6	43	3	-	M 16	29	3	-	☑			
	4 35 200	35	12	6	43	3	-	M 16	29	4	-	☑			
	42 200	42	12	6	43	3	-	M 16	29	4	-	☑			
	5 42 200	42	12	6	43	3	-	M 16	29	5	-	☑			
Einschraubfräser, 7° positiv															
	3 35 200/7	35	12	6	42,5	3	-	M 16	29	3	-	☑			
	4 35 200/7	35	12	6	42,5	3	-	M 16	29	4	-	☑			
Aufsteckfräser, neutral															
	4 42 310	42	12	6	43	3	-	16	35	4	-	☑			
	5 42 310	42	12	6	43	3	-	16	35	5	-	☑			
	52 310	52	12	6	53	3,5	-	22	40	5	-	☑			
Aufsteckfräser,7° positiv															
	52 310/7	52	12	6	52,5	3,5	-	22	40	5	-	☑			
	66 310/7	66	12	6	52,5	3,5	-	27	48	6	-	☑			
	80 310/7	80	12	6	52,5	3,5	-	27	60	7	-	☑			

NEU Neu in unserem Programm! ⚠→ lieferbar solange Vorrat reicht ?→ Auf Anfrage ☑→ ab Lager lieferbar, freibleibend

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften		
Aufsteckfräser, mit Hinterlage															
	42 310/7 HL	42	12	6	42	3,5	-	16	35	4	-	☑			
	52 310/7 HL	52	12	6	52,5	3,5	-	22	40	5	-	☑			
	66 310/7 HL	66	12	6	52,5	3,5	-	27	40	6	-	☑			
	80 310/7 HL	80	12	6	52,5	3,5	-	27	40	7	-	☑			

WENDESCHNEIDPLATTE	Bestell-Nr.	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Eigenschaften
Rundplatte-RDPX 12T3 M0S									
	03 12 897K							P25	PVGO

ANWENDUNGSDATEN (f_z/a_p)				SCHNEIDSTOFFQUALITÄT UND BESCHICHTUNG	
WERKSTOFF		r	f_z/a_p	P25 PVGO	
Nichtrostender Stahl	○	6	f_z (mm) a_p (mm)	0,2 - 0,8 0,5 - 2,0	
Hochwarmfeste Legierungen	○	6	f_z (mm) a_p (mm)	0,15 - 0,5 0,3 - 1,5	

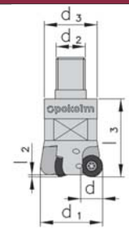
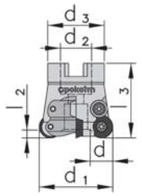
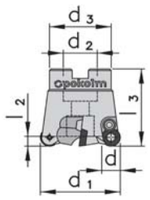
SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN V_c in m/min					
WERKSTOFF		r	Bearbeitungsart	P25 PVGO	
Nichtrostender Stahl		6	Grob Fein	80 - 200 80 - 230	
Hochwarmfeste Legierungen		6	Grob Fein	20 - 50 30 - 80	

Weitere Angaben zum Rundplattenprogramm finden Sie in unserem Hauptkatalog.

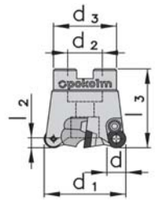
RUNDPLATTENFRÄSER

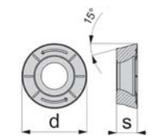
r 8 I neutral und 7 ° positiv

- Die 1. Wahl bei SK50-Maschinen in der Mittel- und Schwerzerspanung
- Die 7°-Ausführungen zeichnen sich durch die geringe Leistungsaufnahme aus
- zum Teil mit Hinterlage
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über den patentierten eingebetteten Wendeplattensitz
- NEU: Wendeschneidplatten aus optimiertem Grundsubstrat für hohe Prozesssicherheit und Standzeiten jetzt auch in RSH-Stählen

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften		
Einschraubfräser, neutral															
	32 200	32	16	8	43,5	-	-	M 16	29	2	-	☑→			
	35 201	35	16	8	43,5	4	-	M 16	29	3	-	☑→			
Aufsteckfräser, neutral															
	52 300	52	16	8	53,5	4,7	-	22	40	4	-	☑→			
	66 300	66	16	8	53,5	5,1	-	27	48	5	-	☑→			
	80 300	80	16	8	53,5	5,8	-	27	60	6	-	☑→			
	100 300	100	16	8	53,5	5,8	-	32	70	7	-	⚠→			
Aufsteckfräser, 7° positiv															
	5 52 300/7	52	16	8	53	4,1	-	22	40	5	-	☑→			
	66 300/7	66	16	8	53	4,6	-	27	48	5	-	☑→			
	6 66 300/7	66	16	8	53	5,1	-	27	48	6	-	☑→			
	80 300/7	80	16	8	53	5,1	-	27	60	6	-	☑→			
	100 300/7	100	16	8	53	5,1	-	32	70	7	-	☑→			
	125 300/7	125	16	8	53	5,1	-	40	90	8	-	☑→			
	160 300/7	160	16	8	53	5,1	-	40	120	9	-	☑→			

NEU Neu in unserem Programm! ⚠→ lieferbar solange Vorrat reicht ?→ Auf Anfrage ☑→ ab Lager lieferbar, freibleibend

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften		
Aufsteckfräser, mit Hinterlage															
	52 300/7 HL	52	16	8	53	4,1	-	22	40	4	-	☑→			
	66 300/7 HL	66	16	8	53	4,1	-	27	48	5	-	☑→			
	80 300/7 HL	80	16	8	53	4,1	-	27	60	6	-	☑→			
	100 300/7 HL	100	16	8	53	4,1	-	32	70	7	--	☑→			

WENDESCHNEIDPLATTE	Bestell-Nr.	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Eigenschaften
Rundplatte-RDPX 1604 M0T									
	04 16 897							P25	PVGO

ANWENDUNGSDATEN (f_z/a_p)				SCHNEIDSTOFFQUALITÄT UND BESCHICHTUNG	
WERKSTOFF		r	f_z/a_p	P25	PVGO
Nichtrostender Stahl	○	8	f_z (mm) a_p (mm)	0,3 - 1,0 0,6 - 3,0	
Hochwarmfeste Legierungen	○	8	f_z (mm) a_p (mm)	0,15 - 0,5 0,3 - 2,0	

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN V_c in m/min					
WERKSTOFF		r	Bearbeitungsart	P25	PVGO
Nichtrostender Stahl		8	Grob Fein	80 - 200 80 - 230	
Hochwarmfeste Legierungen		8	Grob Fein	20 - 50 30 - 80	

Weitere Angaben zum Rundplattenprogramm finden Sie in unserem Hauptkatalog.

ECK- UND NUTFRÄSER

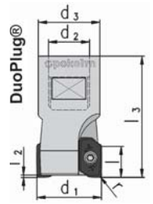
SLOTWORX® I r 1

Universelle Einsatzmöglichkeiten zeichnen die neue Baureihe der Eck- und Nutfräser aus. Mit der neuen WSP-Geometrie eignen sich die Werkzeuge hervorragend für die Bearbeitung von RSH-Stählen.

- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- NEU: speziell entwickelte Wendeschneidplatten-Sorte M40 mit Spanmulde und PVST-Beschichtung nun auch für die Zerspanung von RSH-Stählen

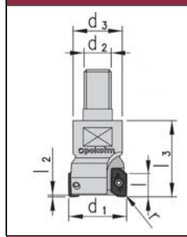
Wendeplattenfräser

Duo Plug®



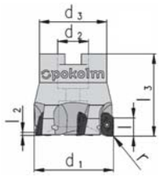
Bestell-Nr.	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften
2 16 267 SG	16	10	1	38	2,5	-	M 10	15	2	-		HSC
2 20 267 SG	20	10	1	40	2,5	-	M 12	18,6	2	-		HSC
3 25 267 SG	25	10	1	43	2,5	-	M 16	21,5	3	-		HSC

Einschraubfräser



Bestell-Nr.	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften
2 16 267	16	10	1	29	2,5	-	M 8	13,8	2	-		
2 20 267	20	10	1	29	2,5	-	M 10	18	2	-		
3 25 267	25	10	1	33	2,5	-	M 12	21	3	-		
4 32 267	32	10	1	43	2,5	-	M 16	29	4	-		
5 42 267	42	10	1	43	2,5	-	M 16	29	5	-		

Aufsteckfräser

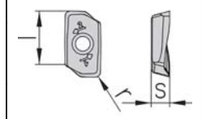


Bestell-Nr.	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften
5 42 367	42	10	1	43	2,5	-	16	35	5	-		
6 52 367	52	10	1	53	2,5	-	22	40	6	-		

NEU Neu in unserem Programm! ⚠→ lieferbar solange Vorrat reicht ?→ Auf Anfrage ☑→ ab Lager lieferbar, freibleibend

WENDESCHNEIDPLATTE

Rechteckplatte-XDMT 10 T3



Bestell-Nr.	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Eigenschaften
04 67 896		▼	▼				M40	PVST

ANWENDUNGSDATEN (f_z/a_p) — **SCHNEIDSTOFFQUALITÄT UND BESCHICHTUNG**

WERKSTOFF		l	r	f_z/a_p	M40 PVST	
Nichtrostender Stahl		10	1	f_z (mm) a_p (mm)	0,08 - 0,3 0,1 - 9	
Hochwarmfeste Legierungen		10	1	f_z (mm) a_p (mm)	0,08 - 0,3 0,1 - 9	

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN V_c in m/min

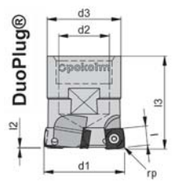
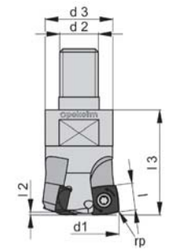
WERKSTOFF		l	r	Bearbeitungsart	M40 PVST	
Nichtrostender Stahl	▼	10	1	Grob Fein	80 - 200 80 - 230	
Hochwarmfeste Legierungen	▼	10	1	Grob Fein	20 - 50 30 - 80	

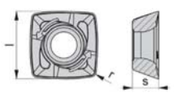
Weitere Angaben zum Werkzeugprogramm SLOTWORX® finden Sie in unserem Hauptkatalog.

QUADWORX®

für QUADWORX® Wendeschneidplatte Größe „S“

- vier Schneidkanten je Wendeschneidplatte für hoch wirtschaftlichen Einsatz
- sehr hohe Abtragsraten und extrem leichter Schnitt
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- NEU: speziell entwickelte Wendeschneidplatten-Sorte M40 mit Spanmulde und PVST-Beschichtung nun auch für die Zerspanung von RSH-Stählen

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	l	r_p	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften
Duo Plug®													
	2 16 247 SG	16	7	1,3	38,5	1	-	M 10	15	2	-	☑	
	3 18 247 SG	18	7	1,3	40	1	-	M 10	15	3	-	☑	
	3 20 247 SG	20	7	1,3	40	1	-	M 12	18,5	3	-	☑	
	4 25 247 SG	25	7	1,3	40	1	-	M 16	21,5	4	-	☑	
Einschraubfräser													
	2 14 247	14	7	1,3	28,5	1	-	M 8	13,8	2	-	☑	
	2 16 247	16	7	1,3	28,5	1	-	M 8	13,8	2	-	☑	
	3 18 247	18	7	1,3	28,5	1	-	M 8	13,8	3	-	☑	
	3 20 247	20	7	1,3	28,5	1	-	M 10	18	3	-	☑	
	4 25 247	25	7	1,3	32,5	1	-	M 12	21	4	-	☑	

	Bestell-Nr.	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Eigenschaften
Quadworx®-Platte Grösse „S“									
	02 47 896							M40	PVST

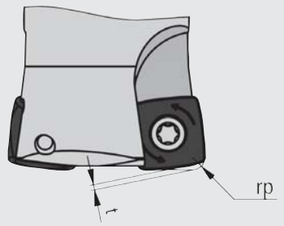
NEU Neu in unserem Programm! ⚠→ lieferbar solange Vorrat reicht ?→ Auf Anfrage ☑→ ab Lager lieferbar, freibleibend

ANWENDUNGSDATEN (f_z/a_p)				SCHNEIDSTOFFQUALITÄT UND BESCHICHTUNG		
WERKSTOFF		l	f_z/a_p	M40 PVST		
Nichtrostender Stahl	☑	7	f_z (mm) a_p (mm)	0,2 - 1,0 0,1 - 0,5		
Hochwarmfeste Legierungen	☑	7	f_z (mm) a_p (mm)	0,2 - 0,8 0,1 - 0,5		

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN V_c in m/min						
WERKSTOFF		l	Bearbeitungsart	M40 PVST		
Nichtrostender Stahl	☑	7	Grob Fein	80 - 180 110 - 250		
Hochwarmfeste Legierungen	☑	7	Grob Fein	40 - 80 60 - 120		

Weitere Angaben zum Werkzeugprogramm QUADWORX® „S“ erhalten Sie von unserem Außendienst oder fordern Sie die Unterlagen direkt über Pokolm-Voha an.

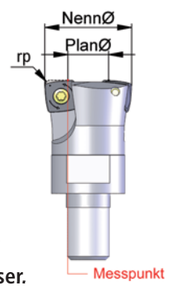
TECHNISCHE INFORMATIONEN



Neben dem zu programmierenden Eckenradius bleibt beim Planfräsen auch ein nicht vorher bestimmbares Aufmaß an Restmaterial. Beim Einsatz der nachfolgenden Werkzeuge berücksichtigen Sie bitte den folgenden Wert:

Das Maß „t“ beträgt 0,51 mm.

Bestell-Nr.	Nenn-durchmesser	Plan-durchmesser	Maß Restmaterial t
2 16 247 SG	16	**5,66**	0,51
3 18 247 SG	18	7,72	0,51
3 20 247 SG	20	9,72	0,51
4 25 247 SG	25	14,78	0,51
2 14 247	14	3,7	0,51
2 16 247	16	5,66	0,51
3 18 247	18	7,72	0,51
3 20 247	20	9,72	0,51
4 25 247	25	14,78	0,51

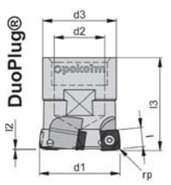
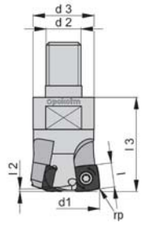
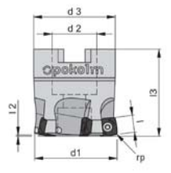


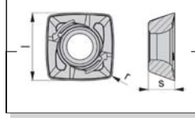
Messpunktbestimmung für die Längenmessung mit Laser.
Für die Messpunktbestimmung durch die Längenmessung mittels Laser muss das Maß Plan Ø verwendet werden.

QUADWORX®

für QUADWORX® Wendeschneidplatte Größe „M“

- vier Schneidkanten je Wendeschneidplatte für hoch wirtschaftlichen Einsatz
- sehr hohe Abtragsraten und extrem leichter Schnitt
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- NEU: speziell entwickelte Wendeschneidplatten-Sorte M40 mit Spanmulde und PVST-Beschichtung nun auch für die Zerspanung von RSH-Stählen

Wendeplattenfräser	Bestell-Nr.	d_1	l	r_p	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Aufn.-Seite Zubehör-Nr.	Lagerware	Eigenschaften
Duo Plug®													
	2 22 248 SG	22	9	1,5	35,5	1,5	-	M 12	18,5	2	-	☑→	
	3 25 248 SG	25	9	1,5	40	1,5	-	M 16	23,5	3	-	☑→	
Einschraubfräser													
	2 22 248	22	9	1,5	29	1,5	-	M 10	18	2	-	☑→	
	3 25 248	25	9	1,5	33	1,5	-	M 12	21	3	-	☑→	
	4 30 248	30	9	1,5	42	1,5	-	M 16	29	4	-	☑→	
	4 35 248	35	9	1,5	43	1,5	-	M 16	29	4	-	☑→	
	5 35 248	35	9	1,5	43	1,5	-	M 16	29	5	-	☑→	
	5 42 248	42	9	1,5	42	1,5	-	M 16	29	5	-	☑→	
Aufsteckfräser													
	5 42 348	42	9	1,5	42,5	1,5	-	16	40	5	-	☑→	
	6 52 348	52	9	1,5	53	1,5	-	22	40	6	-	☑→	

	Bestell-Nr.	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Eigenschaften
Quadworx®-Platte Grösse „M“									
	03 48 896							M40	PVST

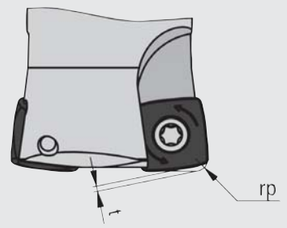
NEU Neu in unserem Programm! ⚠→ lieferbar solange Vorrat reicht ?→ Auf Anfrage ☑→ ab Lager lieferbar, freibleibend

ANWENDUNGSDATEN (f_z/a_p)				SCHNEIDSTOFFQUALITÄT UND BESCHICHTUNG		
WERKSTOFF		l	f_z/a_p	M40 PVST		
Nichtrostender Stahl		9	f_z (mm) a_p (mm)	0,3 - 1,2 0,2 - 0,9		
Hochwarmfeste Legierungen		9	f_z (mm) a_p (mm)	0,3 - 0,9 0,2 - 0,7		

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN V_c in m/min						
WERKSTOFF		l	Bearbeitungsart	M40 PVST		
Nichtrostender Stahl	▽	9	Grob Fein	80 - 180 110 - 250		
Hochwarmfeste Legierungen	▽	9	Grob Fein	40 - 80 60 - 120		

Weitere Angaben zum Werkzeugprogramm QUADWORX® „M“ erhalten Sie von unserem Außendienst oder fordern Sie die Unterlagen direkt über Pokolm-Voha an.

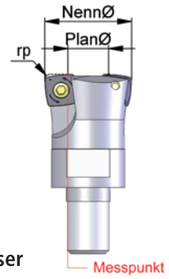
TECHNISCHE INFORMATIONEN



Neben dem zu programmierenden Eckenradius bleibt beim Planfräsen auch ein nicht vorher bestimmbares Aufmaß an Restmaterial. Um dies für die nachfolgenden Werkzeuge zu berücksichtigen hat Pokolm den Wert ermittelt.

Das Maß „t“ beträgt 0,65 mm.

Bestell-Nr.	Nenn-durchmesser	Plan-durchmesser	Maß Restmaterial t
2 22 248 SG	22	7,1	0,65
3 25 248 SG	25	9,8	0,65
2 22 248	22	7,1	0,65
3 25 248	25	9,8	0,65
4 30 248	30	14,7	0,65
4 35 248	35	19,6	0,65
5 35 248	35	19,8	0,65
5 42 248	42	26,5	0,65
5 42 348	42	26,5	0,65
6 52 348	52	36,5	0,65



Messpunktbestimmung für die Längenmessung mit Laser

Für die Messpunktbestimmung durch die Längenmessung mittels Laser muss das Maß Plan Ø verwendet werden.