

PYRAMIDE

PYRAMIDE



© EIN HÄRTEFALL - VIER STRATEGIEN

→ 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

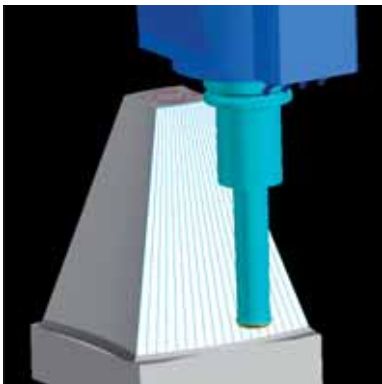
E-Mail: info@voha-tosec.de
Internet: www.voha-tosec.de



EIN HÄRTEFALL - VIER STRATEGIEN



Schritt 1
Strategie: Stechen

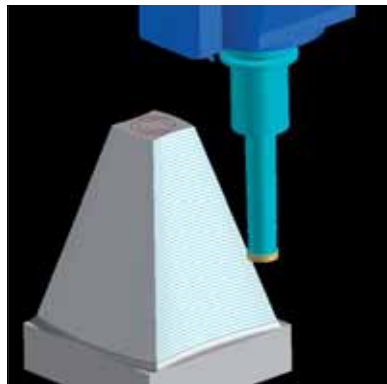


- Im Vergleich zu Z-konstant werden größere Zeilen abgestochen
- gleich gute Oberflächenqualitäten
- schnelleres Ergebnis

Fräser typ	Rundplattenfräser
Artikelnummer	5 25 200 SG
WSP	02 07 892
Durchmesser d	25
Zähnezahl z	5
Radius r	3,5
V _c m/min	900
n 1/min	11.500
f _z mm	0,08
V _f mm/min	4.500
a _p mm	0,25
a _e mm	0,5
Laufzeit min	26



Schritt 2
Strategie: Z-konstant

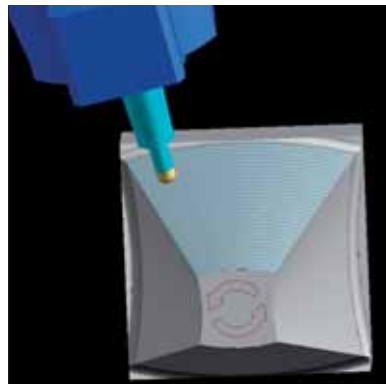


- geeignet in steilen Bereichen, gute Oberflächenqualitäten
- wenig Schnittdruck auch in großen Tiefen

Fräser typ	Rhombusfräser
Artikelnummer	25 281 SG
WSP	02 79 892
Durchmesser d	25
Zähnezahl z	4
Radius r	1
V _c m/min	900
n 1/min	11.500
f _z mm	0,08
V _f mm/min	4.500
a _p mm	0,25
a _e mm	0,25
Laufzeit min	28



Schritt 3
Strategie: 5-achs-simultan

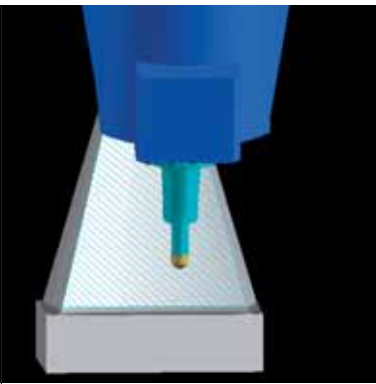


- große Schnittbreite - dadurch geringere Bearbeitungszeit

Fräser typ	VHM Torusfräser
Artikelnummer	0275 59 120
WSP	—
Durchmesser d	12
Zähnezahl z	5
Radius r	3,5
V _c m/min	252
n 1/min	6.700
f _z mm	0,15
V _f mm/min	2.000
a _p mm	0,25
a _e mm	1,5
Laufzeit min	11



Schritt 4
Strategie: Kopierschichten 45°

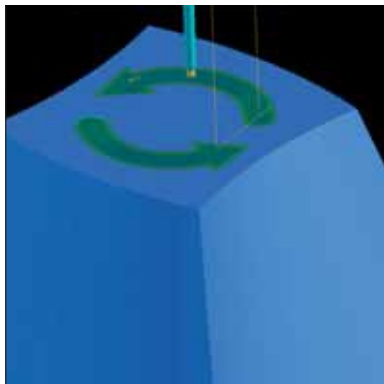


- geeignet bei steilen sowie ebenen Bereichen

Fräser typ	VHM Kugelfräser
Artikelnummer	1312 59 121
WSP	—
Durchmesser d	12
Zähnezahl z	2
Radius r	6
V _c m/min	301
n 1/min	8.000
f _z mm	0,1
V _f mm/min	1.600
a _p mm	0,25
a _e mm	0,25
Laufzeit min	42



Gravieren



Fräser typ	VHM Eckradiusfräser
Artikelnummer	0722 85 015
WSP	—
Durchmesser d	1,5
Zähnezahl z	2
Radius r	0,2
V _c m/min	75
n 1/min	15.000
f _z mm	0,05
V _f mm/min	1.500
a _p mm	0,05
a _e mm	0,1
Laufzeit min	2,5



DUOPLUG®

- höchste Rundlaufgenauigkeit
- herausragende Stabilität



Vibrationsfreies Fräsen für steile Bereiche und extreme Tiefen durch die kleine Kontaktzone der Wendeschneidplatte.



Material
UDDEHOLM SLEIPNER | 58 HRC

Gute Zerspanbarkeit
Kürzere Bearbeitungszeiten

Hohe Anlassbeständigkeit
Höhere Kantenstabilität