

VHM HGT FRÄSER



- ⊕ HOHES ZEITSPANVOLUMEN
- ⊕ HÖHERE VORSCHÜBE
- ⊕ GROSSE ZUSTELLUNGEN





0384 56
SCHAFTFRÄSER HGT

4 Z, für HPC Zerspanung

VHM	HPC	
		I

Vierschneider, glatter Zylinderschaft, gerade Stirn, Zentrumschnitt, 50° Rechtsdrall, PVTi-beschichtet

- kurze Ausführung
- mit Eckradius
- ungleiche Teilung
- lieferbar auch mit seitlicher Spannfläche, ab 12 mm Ø obligatorisch
- **auf Wunsch mit Arbeitstiefe lieferbar**

Werkstoffeignung	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Beschichtung
A							UMGC	PVTi

[illegible]

ohne AT kurz											
	NW 0384 56 060	6	12	-	-	57	0,5	6	4		✓
	NW 0384 56 061	6	12	-	-	57	1	6	4		✓
	NW 0384 56 080	8	16	-	-	63	0,5	8	4		✓
	NW 0384 56 081	8	16	-	-	63	1	8	4		✓
	NW 0384 56 100	10	20	-	-	72	0,5	10	4		✓
	NW 0384 56 101	10	20	-	-	72	1	10	4		✓
	NW 0384 56 120	12	24	-	-	83	1	12	4		✓
	NW 0384 56 021	12	24	-	-	83	2	12	4		✓
	NW 0384 56 160	16	32	-	-	92	1	16	4		✓
	NW 0384 56 161	16	32	-	-	92	2	16	4		✓
	NW 0384 56 200	20	40	-	-	104	1	20	4		✓
	NW 0384 56 201	20	40	-	-	104	2	20	4		✓

● ● ● ● ● ● Hauptanwendung

○ ○ ○ ○ ○ Nebenanwendung

 lieferbar solange Vorrat reicht

?

☐ auf Anfrage

☒☒ ab Lager lieferbar, freibleibend

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN/ ZAHNVORSCHÜBE/SCHNITTTIEFEN

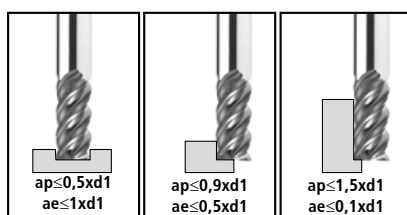
HPC

HGT für Taschen- und Nutenfräsen

0384

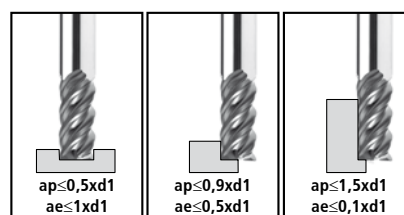


hochwarmfeste Legierungen
1.4542 usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
 $V_c = 25$ m/min

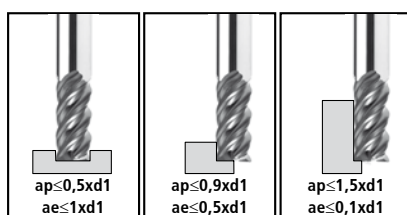
Exotische Werkstoffe
Inconel 718 usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
 $V_c = 15$ m/min

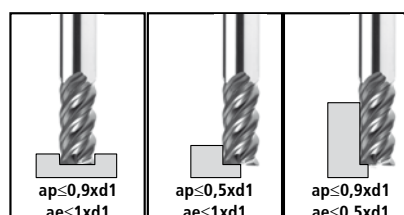
d_1	f_z	f_z	f_z		d_1	f_z	f_z	f_z
6	0,020	0,025	0,025		6	0,020	0,025	0,025
8	0,030	0,035	0,035		8	0,030	0,035	0,035
10	0,035	0,045	0,045		10	0,035	0,045	0,045
12	0,040	0,050	0,050		12	0,040	0,050	0,050
16	0,060	0,075	0,070		16	0,060	0,075	0,070
20	0,070	0,080	0,075		20	0,070	0,080	0,075

rostfreie Stähle
1.4401, 1.4571, 1.4404 (Cr-Ni-Mo) usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
speed $V_c = 40$ m/min

rostfreie Stähle
1.4301, 1.4541, 1.4307 (Cr-Ni) usw.:



Vorschub pro Zahn f_z
speed $V_c = 80$ m/min

d_1	f_z	f_z	f_z		d_1	f_z	f_z	f_z
6	0,025	0,025	0,035		6	0,025	0,025	0,040
8	0,035	0,035	0,050		8	0,035	0,035	0,055
10	0,045	0,045	0,070		10	0,045	0,045	0,075
12	0,050	0,050	0,080		12	0,050	0,050	0,085
16	0,075	0,075	0,090		16	0,075	0,075	0,100
20	0,080	0,080	0,100		20	0,080	0,080	0,125

Diese Angaben sind Richtwerte. Kundenspezifische Gegebenheiten wie Antriebsleistung, Maschinenstabilität, Werkzeugauskrantung etc. sind hierbei nicht berücksichtigt. Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte in ihrer Fertigung sicherzustellen, vereinbaren Sie bitte einen Termin mit einem unserer Anwendungstechniker.

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