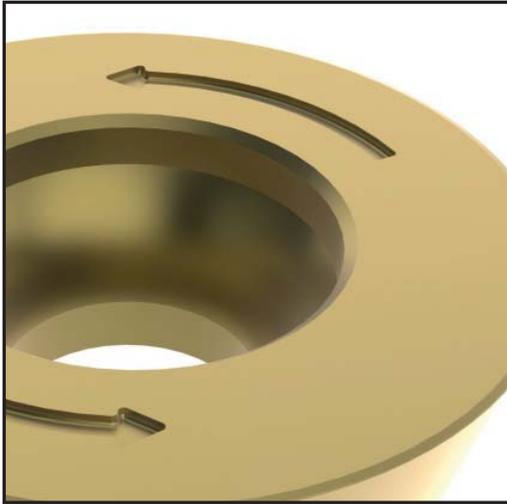
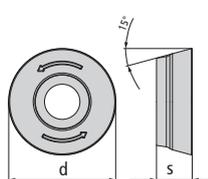


NEUE RUNDWENDEPLATTEN FÜR DIE STAHLZERSPANNUNG



- ⊕ besonders gut geeignet für die Zerspaltung von Werkzeugstählen im mittleren Festigkeitsbereich (bis 1.100 N/mm²)
- ⊕ zuverlässig und sicher auch bei extremen Zahnvorschüben mit hohen Schnitttiefen
- ⊕ besondere Leistungsfähigkeit im Schnittgeschwindigkeitsbereich zwischen 150 – 180 m/min
- ⊕ prozesssicher bei großen Auskraglängen und stark unterbrochenem Schnitt.
- ⊕ extra dicke [8µm] und verschleißfeste PVD Beschichtung, Markenbezeichnung „PVGO“
- ⊕ Video: Rundwendeplatten für die Stahlzerspannung im Einsatz: 

Rundwendeplatten	Bestell-Nr.	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	d	s	r	M
	02 10 846	RDMX1003M0 SN	P 40	PVGO	10	3,18	5	M 3,5
	03 12 846K	RDMX12T3M0 SN	P 40	PVGO	12	3,97	6	M 3,5

Rundplattenfräser von Pokolm

Zahlreiche Abstufungen bei runden Wendeschneidplatten sowie eine Vielzahl weiterer Geometrien und Größen bieten – kombiniert mit 2 unterschiedlichen Anstellwinkeln im Trägerkörper – für nahezu alle erdenklichen Anwendungssituationen optimale Bedingungen.

Die patentierte Einbettung der Wendeschneidplatten im Trägerwerkzeug fängt optimal die auftretenden axialen und radialen Fräskräfte auf, da die Schneidplatte nicht allein von der Torxschraube gehalten wird, sondern sich im Trägerwerkzeug abstützen kann. Im Vergleich zu offenen Plattensitzen ermöglicht die Einbettung der Schneidplatte auch stärkere Zähne und verbessert damit eindeutig die Stabilität der Werkzeuge. So lassen sich höhere Standzeiten und Vorschübe erreichen. Zusätzliche Doppelklemmungen bieten auch unter extremen Beanspruchungen exzellenten Halt.

Die Spankammern wurden speziell gestaltet, um einen besonders leichten und damit materialschonenden Spanablauf zu erreichen. Spezialmaterialien und Sonderhartbeschichtungen ergeben höhere Zugfestigkeit und Wärmebeständigkeit und machen Pokolm-Werkzeuge und -Aufnahmesysteme in puncto Haltbarkeit, Langlebigkeit und somit Wirtschaftlichkeit unschlagbar.



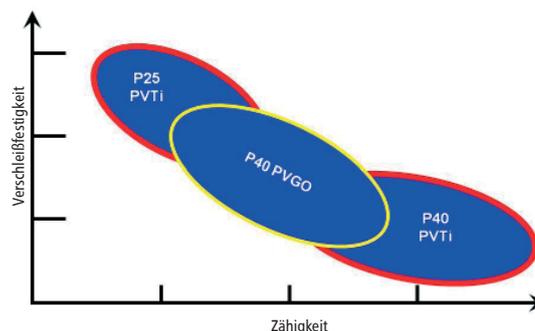
TECHNISCHE INFORMATIONEN

Schnittgeschwindigkeit V_c in m/min | Anwendungsdaten (f_z | a_p)

Werkstoff	Anwendung	r	d	Bearbeitungsart		Vorschub / Zahn (f_z) Schnitttiefe (a_p)	
				P40 PVGO	P40 PVGO	P40 PVGO	P40 PVGO
Stahl		5	10	Grob	120-200	f_z (mm)	0,2 - 1,0
				Fein	200-350	a_p (mm)	0,15 - 1,5
Guss		5	10	Grob	100-200	f_z (mm)	0,2 - 0,8
				Fein	200-350	a_p (mm)	0,15 - 1,2
Stahl		6	12	Grob	120-200	f_z (mm)	0,25 - 1,0
				Fein	200-350	a_p (mm)	0,2 - 2,0
Guss		6	12	Grob	100-200	f_z (mm)	0,25 - 0,8
				Fein	200-350	a_p (mm)	0,2 - 1,8

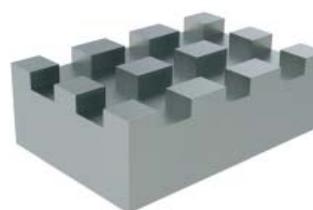
Einsatzgebiet PVD beschichtete Frässorten

Qualität Beschichtung	Bezeichnung	Einsatzgebiet
P25 PVTi	850	Stabile Verhältnisse mit hohen Vorschüben
P40 PVGO	846	Vorzugsweise trocken, Bearbeitung mit hohen Vorschüben in allen Situationen
P40 PVTi	840	Weichere Stähle mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit und hohen Zahnvorschüben

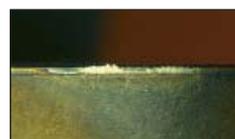


Praxis-Vergleich bei stark unterbrochenem Schnitt

	Pokolm 03 12 846K	Wettbewerbs- produkt
Bauteil	400 x 300 x 150 mm	400 x 300 x 150 mm
Material	1.2312	1.2312
Werkzeug	52 310/7	Durchmesser 52 mm
Aufnahme	50 22 710	50 22 710
DIN Bezeichnung	RDMX12T3M0 SN	RDMW12T3M0 SN
V_c (Schnittgeschwindigkeit)	155 m/min	155 m/min
V_f (Gesamtvorschub)	3500 mm/min	3500 mm/min
Standzeit	120 min	120 min
Standlänge	420 mm	420 mm
Zeitspanvolumen	109 cm ³ /min	109 cm ³ /min



Verschleißbilder



Der direkte Praxis-Vergleich belegt einen deutlich geringeren Verschleiß der Pokolm Rundwendeplatte gegenüber dem Wettbewerbsprodukt.

Pokolm 03 12 846K

Wettbewerbsprodukt

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

