

NEUE SLOTWORX® „M“ HF WENDESCHNEIDPLATTEN



- ➔ für die HighFeed Hartbearbeitung aller Werkstoffe bis 60+2HRC
- ➔ passend für alle SLOTWORX® „M“ Eck- und Nutfräser
- ➔ PVTiH Beschichtung besonders gut geeignet zur Bearbeitung von Silizium-legierten Materialien wie 1.2714
- ➔ extrem lange Standzeiten und Laufruhe durch angepaßte Spanflächengeometrie
- ➔ Video: HF Wendeschneidplatten mit SLOTWORX® „M“ Werkzeug im Einsatz



Wendeschneidplatten		Bestell-Nr.	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung				
						l	s	r	M
	04 67 835 HF	XDEW 10T3 SR	HSC 05	PVTi	10	3,59	1,4	M 2,5	
	04 67 836 HF	XDEW 10T3 SR	HSC 05	PVTiH	10	3,59	1,4	M 2,5	

Wendeplattenfräser SLOTWORX® „M“

Die Werkzeuge der Baureihe Slotworx® „M“ sind mit der maximalen Anzahl an Wendeschneidplatten für alle Anwendungen multifunktional einsetzbar. Extrem präzise gefertigte Träger sichern ein ausgezeichnetes Fräsergebnis. Durch die optimale Kühlmittelzufuhr bis an die Schneide bleiben keine Späne auf der Spanfläche haften und es ist prozesssicheres Fräsen in schwierigen Materialien möglich.

Das Slotworx® „M“ Programm erhalten Sie als Einschraub-, Zylinderschaft- sowie Aufsteckfräser und mit dem von Pokolm patentierten DuoPlug®-Anschlusssystem für maximale Performance. Zylinderschaftfräser stellen eine flexible und kostengünstige Variante für Schruppoperationen dar.



DuoPlug®



Einschraubfräser



Zylinderschaftfräser



Aufsteckfräser

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Schnittgeschwindigkeit V_c in m/min

Werkstoff	Anwendung	r	l	Bearbeitungsart	HSC05 PVTi	HSC05 PVTiH
Stahl		1,4	10	Grob	120-200	120-200
				Fein	200-350	200-350
Guss		1,4	10	Grob	100-200	100-200
				Fein	200-350	200-350
gehärteter Stahl		1,4	10	Grob	35-150	35-150
				Fein	150-250	150-250

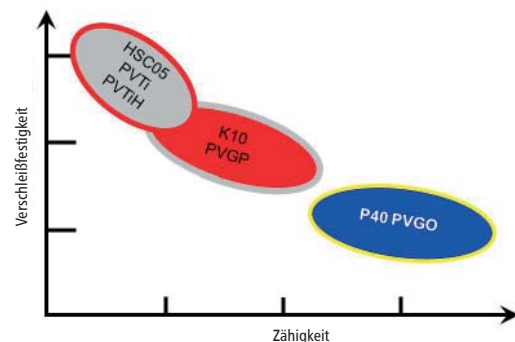
Anwendungsdaten (f_z | a_p)

Werkstoff	Wendeschneid- platte	r	l	Vorschub / Zahn (f_z) Schnitttiefe (a_p)	HSC05 PVTi	HSC05 PVTiH
Stahl		1,4	10	f_z (mm)	0,5 - 1,6	0,5 - 1,6
				a_p (mm)	0,15 - 0,7	0,15 - 0,7
Guss		1,4	10	f_z (mm)	0,5 - 1,8	0,5 - 1,8
				a_p (mm)	0,15 - 0,7	0,15 - 0,7
gehärteter Stahl		1,4	10	f_z (mm)	0,3 - 1,0	0,3 - 1,0
				a_p (mm)	0,1 - 0,5	0,1 - 0,5

Einsatzgebiet

Qualität Beschichtung	Bezeichnung	Einsatzgebiet
HSC 05 PVTi / PVTiH	835 / 836	TROCKEN Bearbeitung mit hoher V_c in allen Verhältnissen
K10 PVGP	862	TROCKEN Bearbeitung, Schruppen bis zu 54 HRC, stabile Verhältnisse
P40 PVGO	848	Weichere Stähle mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit und hohen Zahnvorschüben

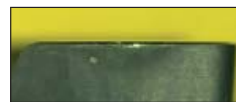
Die Wendeschneidplatte 04 67 836 HF ist hervorragend geeignet für die Bearbeitung von 1.2714 und anderen Gesenkstählen sowie von Warmarbeitsstählen wie 1.2343.



WSP im direkten Praxis-Vergleich, Bearbeitungsstrategie: One-Way, Gleichlauf

	Pokolm 04 67 835 HF	Wettbewerbs- produkt
Bauteil	120 x 120 x 80 mm	120 x 120 x 80 mm
Material	1.2343 53 HRC	1.2343 53 HRC
Werkzeug	3 20 267	Durchmesser 20 mm
Aufnahme	50 10 A63	50 10 A63
DIN Bezeichnung	XDEW 10T3 SR	EPNW 0603TN-R08
V_c (Schnittgeschwindigkeit)	150 m/min	120 m/min
V_f (Gesamtvorschub)	7200 mm/min	5760 mm/min
Standzeit	17 min	16,67 min
Standlänge	128,4 m	96 m
Zeitspanvolumen	27 cm ³ /min	21,6 cm ³ /min

Verschleißbilder



Pokolm 04 67 835 HF

Wettbewerbsprodukt

Der direkte Praxis-Test belegt einen deutlich geringeren Verschleiß der Pokolm Wendeschneidplatte gegenüber dem Wettbewerbsprodukt bei gleichzeitig rund 30 % höheren Zerspanungswerten.

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

