

TRIGAWORX® VHM FRÄSER

4 Z, für Stahl, extreme Zerspanung, hohe Vorschübe

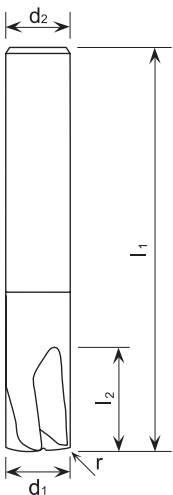


0474 55 IKZ

Vierschneider, glatter Zylinderschaft, spezieller Stirnanschliff, beschichtet

- ➔ kurze und lange Ausführung
- ➔ Schrappen in großen Tiefen durch IKZ möglich
- ➔ sehr gute Laufruhe
- ➔ extrem hohe Vorschübe realisierbar
- ➔ innere Kühlmittel- oder Druckluftzufuhr
- ➔ Achtung: r^* = zu programmierender Eckenradius



VOLLHARTMETALLFRÄSER															
	Bestell-Nr.	d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	l ₁	r*	d ₂	z	Lagerware	Eigenschaften			neuer Preis EUR	
	0474 55 061	6	6	21	5,8	57	0,5*	6	4		AT	HSC		66,70	
	0474 55 0611	6	6	64	5,8	100	0,5*	6	4		AT	HSC		74,80	
	0474 55 081	8	8	27	7,8	63	0,7*	8	4		AT	HSC		82,90	
	0474 55 0811	8	8	64	7,8	100	0,7*	8	4		AT	HSC		95,20	
	0474 55 101	10	10	32	9,8	72	0,85*	10	4		AT	HSC		106,50	
	0474 55 1011	10	10	60	9,8	100	0,85*	10	4		AT	HSC		117,00	
	0474 55 121	12	12	38	11,8	83	1*	12	4		AT	HSC		135,00	
	0474 55 1211	12	12	65	11,8	110	1*	12	4		AT	HSC		152,90	
	0474 55 162	16	16	44	15,8	92	1,4*	16	4		AT	HSC		250,00	
0374 55 1621	16	16	65	15,8	150	1,4*	16	4		AT	HSC		267,00		

✓ ab Lager lieferbar

AT Arbeitstiefe

HSC geeignet für HSC-Bearbeitung

■ mit innerer Kühlmittelzufuhr

r^* = zu programmierender Radius

Mehr Informationen unter:

WWW.POKOLM-VOHA.DE

pokolm voha

PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Zahnvorschübe/Schnitttiefen für Fräsen 3D

Vorschub pro Zahn (fz), Schnitttiefe (ap)

WERKSTOFF		fz/ap	Ø 5-6	Ø 7-8	Ø 9-10	Ø 11-12	Ø 15-16	ae
Stahl								
Unlegierter Baustahl	fz (mm) ap (mm)	0,1 - 0,35 0,1 - 0,3	0,1 - 0,5 0,1 - 0,3	0,1 - 0,7 0,1 - 0,3	0,1 - 0,8 0,1 - 0,3	0,1 - 0,8 0,1 - 0,4	maximal 60 %	
Normale Werkzeugstähle/ Stahlguss	fz (mm) ap (mm)	0,1 - 0,35 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,4	maximal 60 %	
Werkzeugstähle, schwer zerspanbar/ Stahlguss, schwer zerspanbar	fz (mm) ap (mm)	0,1 - 0,35 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,4	maximal 60 %	

Schnittgeschwindigkeiten Vc = m/min

WERKSTOFF		VHM MGC PVTi	VHM MGC PVTi IKZ
Stahl			
Unlegierter Baustahl		150 - 250	150 - 250
Normale Werkzeugstähle/ Stahlguss		150 - 250	150 - 250
Werkzeugstähle, schwer zerspanbar/ Stahlguss, schwer zerspanbar		80 - 180	80 - 180

WERKSTOFFEIGNUNGSTABELLE	Stahl	Hochwarme Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle u. Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Beschich- tung
							MGC	PVTi

HAUPTANWENDUNG

Grobzerspanung



Mittlere Zerspanung



Feinzerspanung



NEBENANWENDUNG

Grobzerspanung



Mittlere Zerspanung



Feinzerspanung



Pokolm
Frästechnik GmbH & Co. KG
Adam-Opel-Straße 5
D-33428 Harsewinkel

Telefon: +49 [0] 52 47/93 61-0
Telefax: +49 [0] 52 47/93 61-99
E-Mail: info@pokolm.de
Internet: www.pokolm.de

Voha-Tosec
Werkzeuge GmbH
Schreinerweg 2a + 2b
D-51789 Lindlar

Telefon: +49 [0] 22 66/47 81-11
Telefax: +49 [0] 22 66/47 81-40
E-Mail: info@voha-tosec.de
Internet: www.voha-tosec.de

Mehr Informationen unter:

WWW.POKOLM-VOHA.DE

pokolm voha

PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.