



NEUHEITEN 2005

Stand Dezember 2004

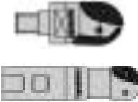
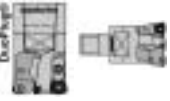


Inhalt:

- ➔ **Wendeplattenfräser**
- ➔ **Wendeschneidplatten**
- ➔ **Aufnahmesysteme**
- ➔ **Ultraperform Vollhartmetallfräser**
- ➔ **CD-ROM-Katalog 2005**



NEUHEITEN

Wendeplattenfräser:		
	Rundplattenfräser r 5 neutral N 5 42 310	Allroundwerkzeug mit breitem Anwendungsspektrum für die meisten Einsatzgebiete. Eine weite Zahnteilung führt zu besserer Spanabfuhr in großen Tiefen. ☎ Katalog Seite 48
	Rundplattenfräser r 5 positiv 6 42 200/7	Ergänzung der Baureihe für den universellen Einsatzbereich, leichterer Schnitt durch positive Werkzeuggeometrie, geeignet für den Einsatz auf leistungsschwächeren Maschinen. ☎ Katalog Seite 50
	Kugelfräser WaveWorx r 8 bis r 16	WaveWorx Kugelfräser – die Variante zum Schruppen in Freiformflächen und tiefen Kavitäten, doppelt wirtschaftlich durch die zweischneidige WSP-Geometrie; diese Werkzeuge stehen Ihnen mit Zylinderschaft mit Weldonfläche und Einschraubanschluss zur Verfügung. Die dazugehörigen Wendeschneidplatten finden Sie auf den Seiten 156 ff. ☎ Katalog Seite 70
	Eck- und Nutfräser NanoWorx XOMX r 0,8	Speziell für kleinere Geometrien und angetriebene Werkzeuge sind die neuen NanoWorx-Werkzeuge konzipiert. Nutenfräsen mit Wendeplattenwerkzeugen unterhalb 20 mm Nutbreite ist jetzt möglich. Die Wendeschneidplatte ist auf Seite 160 zu sehen. ☎ Katalog Seite 110
	NE-Bearbeitung VDGT r 1 3° ausgestellt	Durch die ausgestellte Form ist jetzt auch die Bearbeitung an senkrechten Wänden möglich. Ergänzt worden ist die Produktpalette durch das besonders stabile DuoPlug®-Anschlusssystem in mehreren Durchmesserbereichen und einem Einschraubfräser mit 15 mm Durchmesser. Dieses Programm ist besonders für die Zerspänung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit geeignet. Sie haben einen außerordentlich leichten Schnitt und ermöglichen sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe. ☎ Katalog Seite 120
	NE-Bearbeitung XDHT r 5 42 365	Produktergänzung der Aufsteckwerkzeuge mit einem Durchmesser von 42 mm. Besonders für die Zerspänung von Aluminium, Kupfer, Kunststoff und Grafit geeignet. Sie haben einen besonders leichten Schnitt und ermöglichen sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe. Die lange Werkzeugschneide lässt zudem sehr hohe Spantiefen zu. ☎ Katalog Seite 126
	Trigaworx® für Trigacut® Größe S + M	Die Trigaworx®-Familie hat Nachwuchs bekommen: stabiler Pokolm-DuoPlug®-Anschluss, Einschraubfräser mit weiter und enger Zahnteilung = je nach Ausführung eine bessere Spanabfuhr oder ein größeres Zeitspanvolumen realisierbar. ☎ Katalog Seite 130

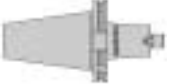


NEUHEITEN

Wendeschneidplatten:		
	r 3,5 bis r 10	Rundplatten von Ø 7 bis 20 mm; mit neuer, goldener CVD-Beschichtung PVML; gut geeignet für die Grobzerspannung von Stahl; auch die Nassbearbeitung ist mit dieser Wendeschneidplatte möglich, vorzugsweise jedoch Trockenbearbeitung. Durch die TiN Deckschicht ist ein einfaches Beurteilen der Verschleißmarke möglich. ☞ Katalog Seite 140
	Kugelplatten r 4 r 5 r 6 r 8 r 10 *836V	Ersetzt die Kugelplatten mit der Endnummer 835 V; neue Beschichtung für noch bessere Oberflächen und eine erhöhte Standzeit. ☞ Katalog Seite 152
	Torusplatte r 3 r 4 r 5 r 7	Die neuen torischen Wendeschneidplatten lassen sich in die gleichen Trägerwerkzeuge einsetzen wie die Kugelplatten (siehe oben); überall dort anwendbar, wo die kleinsten Rundplattenwerkzeuge an ihre Grenze stoßen und Kugelplatten nicht ausreichend sind. Aufgrund der torischen Ausführung ist auch das Arbeiten auf horizontalen Flächen ohne angestellte Achse möglich. Eine CBN-Variante für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen steht ebenfalls zur Verfügung. ☞ Katalog Seite 154
	Polygon-Platten Trigacut®	Feinstkornqualität für Trigaworx® Größe S; HSC 05 Qualität mit PVTi-Beschichtung; für die mittlere Zerspanung von Stahl für lange Lebensdauer und Standzeiten bei gemäßigten Belastungen des Werkzeugs. Für die Trigaworx®-Werkzeuge der Größe M steht jetzt eine P25 Qualität, ebenfalls mit PVTi-Beschichtung zur Verfügung, welche bestens für die Grobzerspannung von Stahl geeignet ist. Mit diesen Qualitäten wird das Programm der Trigacut®-Wendeplatten für noch mehr Produktivität abgerundet. ☞ Katalog Seite 166

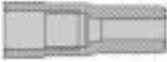
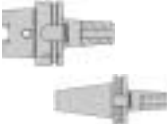
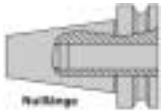
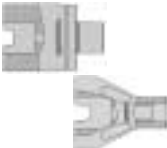


NEUHEITEN

Aufnahme-Systeme:		
	für Einschraubfräser M 8 150 08 601	Ergänzung des Schwermetallstangenprogramms für Einschraubfräser mit M 8 Anschluss; in der Maximallänge von 150 mm jetzt ab Lager lieferbar; für die Bearbeitung von Werkstücken an denen lange Auskragungen nötig sind und nur kleine Werkzeuge eingesetzt werden können. ☎ Katalog Seite 280
	für Einschraubfräser M 10 80 680 MK2	Morsekegel-Einschraubverlängerung für Werkzeuge mit M 10 Anschlussgewinde in der gewohnt stabilen Pokolm-Ausführung; mit 80 mm Nutzlänge und Anschluss MK 2 an die entsprechenden Aufnahmen. ☎ Katalog Seite 284
	für Morsekegel MK 2 + MK 4 250 2 710 250 4 710	Stabile SK 50 Aufnahme mit MK 2 bzw. MK 4 Anschluss, 250 mm lang – jetzt sind auch tiefste Formen mit kleineren Werkzeugen kein Problem mehr; 250 2 710 gut mit der vorstehenden Morsekegel-Einschraubverlängerung zu kombinieren. ☎ Katalog Seite 300
	für Aufsteckfräser Zapfen Ø 32 200 32 710	Stabile SK 50 Aufsteckaufnahme mit 32 mm Zapfen – für schwerste Bearbeitungen an großen Bauteilen, wo höchste Dauerhaftigkeit gefordert ist. ☎ Katalog Seite 314
	zum Einschrumpfen für Ø 3	Komplett neues Programm für kleine Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 3 mm; in den gewohnten vielfältigen Aufnahmesystemen; nun ist es auch möglich, die kleinsten Werkzeuge mit höchsten Rundlaufgenauigkeiten zu spannen. ☎ Katalog Seite 316
	Schrumpfverlängerungen mit zylindrischem Schaft ... 604 S	Zylindrische Schrumpfverlängerungen in vielen Durchmessern. Sie zeichnen sich durch ihre Modularität aus, sind kombinierbar mit Spannzangenaufnahmen und für viele Schaftdurchmesser lieferbar. ☎ Katalog Seite 316, 320, 324, 340, 352
	Zum Einschrumpfen für Ø 4 ... E40 S	HSK 40 Aufnahmen Form E; diese Aufnahmen ergänzen den HSC Bereich bis zu 40.000 min ⁻¹ . ☎ Katalog Seite 321



NEUHEITEN

Aufnahme-Systeme:		
	DuoPlug®-Schrumpfadapter zum Einschrumpfen für Ø 3 - 10	Bekannter stabiler Schrumpfanschluss jetzt mit Pokolm-DuoPlug® – ein perfektes Team; reizen Sie das Potenzial der DuoPlug®-Aufnahmen und -Stangen komplett aus. Durch diese Adapter wird aus dem DuoPlug®-System ein äußerst stabiles Schrumpfsystem. Ihr Vorteil: höchste Flexibilität bei geringem Mehraufwand. ☞ Katalog Seite 323, 329, 334, 340
	Extra stabil: Schrumpfaufnahmen für die höchsten Belastungen zum Einschrumpfen für Ø 6 - 10	SK 40 und HSK 63 A Schrumpfaufnahmen in der extra starken Ausführung; für schwerste Bearbeitungen mit Werkzeugen 6 bis 10 mm Schaftdurchmesser. Nutzen Sie die Vorteile der Schrumpfaufnahmen mit verstärktem Bund; für höchste Prozesssicherheit bei Standardbaumaßen. Achten Sie auf die Endung SB in der Bestellnummer. ☞ Katalog Seite 324, 327, 330, 333, 336, 339
	Nulllängenaufnahmen für Maschinen mit MAS BT Spindel zum Einschrumpfen für Ø 16 + 20	Nutzen Sie jetzt auch die Vorteile unserer Nulllängenaufnahmen an Ihren MAS BT Spindeln. Durch direktes Einschrumpfen einer VHM oder Schwermetallstange in die Aufnahme ist das Arbeiten bis direkt unter den Aufnahmebund möglich, des weiteren schont diese Aufnahmeart Ihre Spindel und Werkzeuge durch geringere Vibrationen. ☞ Katalog Seite 346, 350
	Schrumpfaufnahme für MAS BT Spindel zum Einschrumpfen für Ø 20	Pokolm liefert jetzt auch die große Schrumpfaufnahme für MAS BT Spindeln. Der große Schrumpfdurchmesser ermöglicht das Spannen von großen Werkzeugen für höchste Zerspanungsleistungen. ☞ Katalog Seite 350
	Steilkegel 40 Aufnahme zum Einschrumpfen für Ø 25	Ergänzung unseres Programms für kleinere Maschinen; wenn Sie jetzt mit großen Werkzeugen auf kleineren Maschinen arbeiten wollen, ist diese Aufnahme genau die richtige für Sie. Standardmäßig vorgewuchtet auf G6,3/18.000 min ⁻¹ und mit innerer Kühlmittelzufuhr. SK 40 Schrumpfaufnahme in der gewohnten Ausführung; für Bearbeitungen mit Werkzeugen mit 25 mm Schaftdurchmesser. ☞ Katalog Seite 354
	Die extra stabile Aufnahme zum Einschrumpfen für Ø 36	Für die höchsten Belastungen im Werkzeug- und Formenbau. Extra große Schrumpfaufnahmen mit SK 50; für Werkzeuge mit 36 mm Schaftdurchmesser. Für maximale Zeitspannvolumina und höchste Stabilität, dabei trotzdem in schlanker Ausführung. Vorgewuchtet und mit innerer Kühlmittelzufuhr, für den vielfältigen Einsatz bestimmt. ☞ Katalog Seite 358
	Das Besondere zum Schluss: die POKOLM Trickkiste ... 782 ... 783	Sollte es einmal vorkommen, dass eine Aufnahme aus unserem Standardprogramm nicht ausreichend für Ihre Anwendung ist und die Anfertigung einer Sonderausführung zu zeitaufwendig, da der Termin steht, so hilft ein Griff in die Trickkiste. Hier stehen Ihnen einige hervorragende Aufnahmeadapter als Aufsteck-Verlängerung und Aufsteck-Einschraub-Adapter zur Verfügung. ☞ Katalog Seite 270 ff.



NEUHEITEN

UltraPerform® Vollhartmetallfräser:

	Kugelfräser 2 Z, für gehärtete Werkstoffe 1312 59 und 1313 59	Zur 3-D-Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen. Der extrem stabile Kerndurchmesser in Kombination mit einer optimierten Geometrie sowie der dazu passenden Beschichtung erlauben hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von gehärteten Stählen. ☎ Katalog Seite 186
	Torusfräser 5 Z, für gehärtete Werkstoffe 0275 59	Zur 2- und 3-D-Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen. Der extrem stabile Kerndurchmesser in Kombination mit einer optimierten Geometrie, sowie der dazu passenden Beschichtung erlauben hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von gehärteten Stählen, auch beim Schrappen. ☎ Katalog Seite 242
	Trigaworx 4 Z, für Stahl, extreme Zerspanung 0374 55 und 0474 55	Zur Schrubbearbeitung 2-D und 3-D. Durch seinen speziellen Stirnanschliff und eine besonders angepasste Beschichtung sind Vorschubwerte von bis zu 20 m/min Realität! Besonders geeignet auch für das Ausräumen von Material in großen Tiefen! ☎ Katalog Seite 264
	Torusfräser 2 Z, für Stahl, mit Gleitschicht 0172 56 und 0182 56	Zur Bearbeitung von Werkzeugstählen insbesondere bei der 3-D-Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich! ☎ Katalog Seite 232
	Eckradius/Torusfräser 2 Z, für NE- und Kupferelektroden- bearbeitung 0442 47 und 0462 43	Zur Bearbeitung von NE, Kupfer und hochwarmfesten Stählen insbesondere bei der 3-D-Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser, ebenso wie bei der Schrubbearbeitung. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich! ☎ Katalog Seite 222
	Torusfräser 3 Z, für Guss, Stahl und NE-Bearbeitung 0163 57 und 0183 57	Zur Bearbeitung von Gussstahl und NE-Material insbesondere bei der 3-D Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich! ☎ Katalog Seite 236
	Torusfräser 2 Z, für die NE-Bearbeitung sowie Grafit 0482 40	Zur Bearbeitung von NE-Material und Grafit insbesondere bei der 3-D-Bearbeitung von homogenen Formen und Flächen eignet sich der Torusfräser. Durch die Vermeidung der Schnittgeschwindigkeit $V_c = 0$ im Zentrum, extrem lange Standzeiten, perfekte Oberflächen und eine deutliche Zeitersparnis möglich! ☎ Katalog Seite 238
	Kugel- und Eckradiusfräser 2 und 3 Z, Kugel oder mit Eckradius 0452 48, 0453 48, 1452 48 und 1453 48	Zur 3-D-Bearbeitung von Grafit ist die Abmessungspalette ergänzt und erweitert worden. Ab Durchmesser 0,4 mm – Durchmesser 20 mm steht ein komplettes Programm mit und ohne Arbeitstiefen zur Verfügung. ☎ Katalog Seiten 196 - 201 und 226 - 231



NEUHEITEN

Wir möchten, dass Sie es einfach haben: Der Pokolm-Voha CD-ROM-Katalog!

Schon seit dem ersten CD-ROM-Katalog lag unser besonderes Augenmerk immer darauf, es unseren Kunden leicht zu machen.

Leicht zu finden, leicht zu bedienen, leicht zu profitieren.

Die neue Ausgabe bietet Ihnen jetzt noch mehr Komfort und Funktionen. Finden Sie noch schneller und einfacher Informationen, Produkte und Lösungen rund um die Zerspanung.

Die klare Gliederung, ausführliche Produktinformationen, komfortable Suchmöglichkeiten und jederzeit abrufbare Produktverknüpfungen helfen, sich auf Anhieb zurecht zu finden.

Wir wären aber nicht Pokolm-Voha, wenn wir nicht noch mehr könnten:

- ⊖ Datenexport zum CAD-CAM-System Tebis V3.3
- ⊖ materialbezogene Schnittdatenangaben zu jedem Werkzeug
- ⊖ automatische Produktkombinationen mit Arbeitstiefenvorwahl
- ⊖ Berücksichtigung von Werkstück-Konizitäten
- ⊖ Online-Verfügbarkeitsabfrage aller Artikel
- ⊖ überarbeitete Volltextsuche
- ⊖ Video-Bearbeitungsbeispiele
- ⊖ Integration kundenspezifischer Artikelnummer mit Import-Funktion





NEUHEITEN

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 GmbH
Vollhartmetall-Werkzeuge

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