

FRÄSVORFÜHRUNG

Flugzeugmodell



Maschinendaten

- ⊕ Toyoda Vertex 550 5X
- ⊕ Material: Messing



① Slotworx®

② Nanoworx®

③ Trigaworx®-VHM

④ Kugelfräser

⑤ Kugelfräser

⑥ Kugelfräser

⑦ Kugelfräser

⑧ Kugelfräser

⑨ Kugelfräser

⊕ Fräsdaten finden Sie auf der Rückseite

Technische Daten

Schritt 1: Slotworx®				Schritt 2: Nanoworx®			
Strategie	Ebenenschruppen in Z	Durchmesser	42	Strategie	Restschruppen des Rohteils	Durchmesser	16
Aufnahme	50 16 750 Z	Zähnezahl	5	Aufnahme	50 08 750	Zähnezahl	4
WSP	04 67 848	Radius	1	WSP	02 71 840 R08	Radius	0,8
Material	Messing	fz mm	0,22	Material	Messing	fz mm	0,09
Fräsertype	Slotworx®	Vf mm/min	6000	Fräsertype	Nanoworx®	Vf mm/min	6000
Artikel-Nr.	5 42 367	n 1/min	1530	Artikel-Nr.	4 16 256	n 1/min	16000
Schritt 3: Trigaworx®-VHM				Schritt 4: Kugelfräser			
Strategie	Restschruppen des Rohteils	Durchmesser	6	Strategie	Restbearbeitung der Hohlkehlen 3+2	Durchmesser	4
Aufnahme	50 06 750 S	Zähnezahl	4	Aufnahme	50 06 750 S	Zähnezahl	2
Material	Messing	Radius	0,5	Material	Messing	Radius	2
Fräsertype	Trigaworx®-VHM	fz mm	0,22	Fräsertype	Kugelfräser	fz mm	0,08
Artikel-Nr.	0374 55 042	Vf mm/min	8000	Artikel-Nr.	1162 56 040	Vf mm/min	4000
		n 1/min	9100			n 1/min	24000
Schritt 5: Kugelfräser				Schritt 6: Kugelfräser			
Strategie	Restbearbeitung der Hohlkehlen 3+2	Durchmesser	3	Strategie	Vorschlichten der Flugzeugkanzel 3+2	Durchmesser	2
Aufnahme	50 06 750 S	Zähnezahl	2	Aufnahme	50 06 750 S	Zähnezahl	2
Material	Messing	Radius	1,5	Material	Messing	Radius	1
Fräsertype	Kugelfräser	fz mm	0,17	Fräsertype	Kugelfräser	fz mm	0,08
Artikel-Nr.	1412 47 030	Vf mm/min	4000	Artikel-Nr.	1412 47 020	Vf mm/min	4000
		n 1/min	24000			n 1/min	24000
Schritt 7: Kugelfräser				Schritt 8: Kugelfräser			
Strategie	Schichten von Tragflächen-5 Achs-Simultan u. restliche Flächen 3+2	Durchmesser	4	Strategie	Restmaterial 3+2	Durchmesser	2
Aufnahme	50 06 750 S	Zähnezahl	2	Aufnahme	50 06 750 S	Zähnezahl	2
Material	Messing	Radius	2	Material	Messing	Radius	1
Fräsertype	Kugelfräser	fz mm	0,08	Fräsertype	Kugelfräser	fz mm	0,03
Artikel-Nr.	1162 56 040	Vf mm/min	4000	Artikel-Nr.	1412 47 020	Vf mm/min	1500
		n 1/min	24000			n 1/min	24000
Schritt 9: Kugelfräser							
Strategie	Gravieren	Durchmesser	1				
Aufnahme	50 04 750 S	Zähnezahl	2				
Material	Messing	Radius	0,5				
Fräsertype	Kugelfräser	fz mm	0,03				
Artikel-Nr.	1412 47 010	Vf mm/min	1500				
		n 1/min	24000				

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

Mehr Informationen unter:
WWW.POKOLM.DE