

NEUE RUNDPLATTEN FÜR DIE STAHLZERSPANUNG



- ⊕ neue Hartmetall-Generation mit PCSR-Beschichtung
- ⊕ zäheres Grundsubstrat für höhere Prozesssicherheit
- ⊕ dickere Beschichtung für längere Standzeiten durch vergrößertes Verschleißvolumen und gesteigerte Haltefestigkeit
- ⊕ optimierte Nachbehandlung für eine glattere Schichtoberfläche führt zu verringerter Reibung und Temperaturentwicklung
- ⊕ Kostenersparnis für den Kunden
- ⊕ neue Verpackung mit Angaben zu Schnittdaten, Anzugsmoment und Zubehör

Rundplatten	Bestell-Nr.	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	d	s	r	M
	02 10 8042	RDEX 1003 M0T	P 40	PCSR	10	3,18	5	M 3,5
	03 12 8042K	RDEX 12T3 M0T	P 40	PCSR	12	3,97	6	M 3,5
	04 16 8042	RDEX 1604 M0T	P 40	PCSR	16	4,76	8	M 4,5

Zu bearbeitendes Material 1.2738

Schneidmittel:	Rundplatte 04 16 842	neue Rundplatte 04 16 8042
Werkzeug	80 300/7	80 300/7
Aufnahme	50 27 710	50 27 710
Kühlung	Luft	Luft
Schneidplatte	04 16 842	04 16 8042
Hartmetall / Beschichtung	PVSR	PCSR
v_c [m/min]	163	163
v_f [mm/min]	2000	2000
$n(s)$ [min ⁻¹]	650	650
d_c [mm]	80	80
f_z [mm]	0,51	0,51
a_p [mm]	2,0	2,0
a_e [mm]	64	64
Standzeit [min]	65	100
Zeitspanvolumen [cm ³ /min]	256	256
Zerspanvolumen [cm ³]	16.640	25.600 (+54%)

Verschleißbilder im Vergleich



04 16 842 nach 65 min

04 16 8042 nach 100 min

Deutlicher könnte das Ergebnis nicht ausfallen: bei absolut identischen Einsatzparametern erhöhen sich die Standzeit der Schneidplatte sowie das Zerspanvolumen um 54 %. Ein klarer Kosten- und somit Wettbewerbsvorteil für den Anwender.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

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

Radius (r mm)	Durch- messer (d mm)	Material		Bearbeitung*	V_c (m/min)		f_z (mm/Zahn)		a_p (mm)	
		Hauptgruppe	Untergruppe		min	max	min	max	min	max
5	10	Stahl	Unlegierter Stahl / Baustahl	grob	150	250	0,6	1	0,85	1,5
				mittel	180	300	0,2	0,6	0,2	0,85
			Normale Werkzeugstähle / Stahlguss	grob	130	220	0,45	0,9	0,85	1,35
				mittel	150	250	0,2	0,45	0,2	0,8
			Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss	grob	140	180	0,3	0,8	0,85	1,2
				mittel	150	220	0,2	0,45	0,2	0,75
		Eisenguss	Grauguss	<i>grob</i>	160	220	0,5	0,8	0,7	1,2
				<i>mittel</i>	190	250	0,3	0,6	0,4	0,9
				<i>fein</i>	200	280	0,15	0,4	0,1	0,6
			Kugelgrafitguss	<i>grob</i>	140	200	0,4	0,7	0,5	1
				<i>mittel</i>	170	230	0,2	0,5	0,2	0,7
				<i>fein</i>	200	260	0,1	0,3	0,1	0,4
			Vergüteter Guss	<i>grob</i>	120	180	0,3	0,6	0,3	0,8
				<i>mittel</i>	150	200	0,1	0,4	0,1	0,5
			<i>fein</i>	180	220	0,1	0,2	0,1	0,2	
6	12	Stahl	Unlegierter Stahl / Baustahl	grob	150	250	0,6	1	1,1	2
				mittel	180	300	0,2	0,6	0,2	1,1
			Normale Werkzeugstähle / Stahlguss	grob	130	220	0,5	0,9	1	1,8
				mittel	150	250	0,2	0,5	0,2	0,9
			Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss	grob	140	180	0,5	0,8	0,9	1,6
				mittel	150	220	0,2	0,5	0,2	0,8
		Eisenguss	Grauguss	<i>grob</i>	160	220	0,5	1	0,8	1,5
				<i>mittel</i>	190	250	0,2	0,6	0,6	1,2
				<i>fein</i>	200	280	0,15	0,25	0,2	0,7
			Kugelgrafitguss	<i>grob</i>	140	200	0,45	0,9	0,8	1,2
				<i>mittel</i>	170	230	0,15	0,5	0,4	0,9
				<i>fein</i>	200	260	0,15	0,25	0,2	0,5
			Vergüteter Guss	<i>grob</i>	120	180	0,4	0,75	0,8	0,9
				<i>mittel</i>	150	200	0,15	0,45	0,4	0,6
			<i>fein</i>	180	220	0,15	0,25	0,2	0,4	
8	16	Stahl	Unlegierter Stahl / Baustahl	grob	150	250	0,65	1	1,5	3
				mittel	180	300	0,25	0,65	0,25	1,6
			Normale Werkzeugstähle / Stahlguss	grob	130	220	0,55	0,9	1,3	2,7
				mittel	150	250	0,25	0,55	0,25	1,4
			Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss	grob	140	180	0,5	0,8	1,1	2,4
				mittel	150	220	0,25	0,5	0,25	1,2
		Eisenguss	Grauguss	<i>grob</i>	160	220	0,6	1	1,5	3
				<i>mittel</i>	190	250	0,3	0,7	0,7	1,6
				<i>fein</i>	200	280	0,25	0,4	0,25	0,8
			Kugelgrafitguss	<i>grob</i>	140	200	0,55	0,9	1,3	2,7
				<i>mittel</i>	170	230	0,3	0,65	0,6	1,4
				<i>fein</i>	200	260	0,25	0,4	0,25	0,7
			Vergüteter Guss	<i>grob</i>	120	180	0,5	0,8	1,1	2,4
				<i>mittel</i>	150	200	0,25	0,6	0,5	1,2
			<i>fein</i>	180	220	0,25	0,35	0,25	0,6	

* Hauptanwendung Nebenanwendung



Pokolm Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5
33428 Harsewinkel

Telefon: +49 5247 9361-0
Telefax: +49 5247 9361-99

info@pokolm.de
www.pokolm.de



pokolm
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.