

NEUE HIGH PERFORMANCE SPINWORX® SCHNEIDSTOFFE FÜR DIE RSH-BEARBEITUNG IN DER SYSTEMGRÖSSE DR12



- ➔ SPINWORX® Platten für die RSH-Bearbeitung, Radius 6 mm
- ➔ optimierte Schneidkante und Spanmulde für größtmögliche Stabilität und geringere Schnittkräfte
- ➔ zwei Freiwinkel-Ausführungen: 11° (DR12-8B3) oder 15° (DR12-8B7, bevorzugt für Titanlegierungen)
- ➔ die extrem zähe und verschleißfeste M35 Qualität gewährleistet eine besonders hohe Schneidkantenstabilität
- ➔ die 7 µm starke CVD-Beschichtung sorgt für eine hohe Temperatur- und Verschleißbeständigkeit
- ➔ **Bearbeitung rostfreier Materialien bevorzugt mit MMS oder trocken mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, Nassbearbeitung max. 140m/min**
- ➔ bei der Bearbeitung von Titanlegierungen oder hochwarmfesten Legierungen ist Emulsion als Kühlmittel erforderlich
- ➔ ab September 2016 auch für die Systeme DR07, DR10 und DR16

Rundplatten	Bestell-Nr.	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	d	s	r	M
	DR12-8B3	RORM 1245 M0EN	M35	CVD	12	4,5	6	
	DR12-8B7	RDRM 1245 M0EN	M35	CVD	12	4,5	6	

Zu bearbeitendes Material Inconel 718

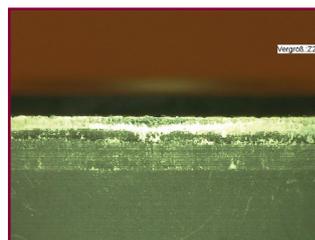
Schneidmittel:	Wettbewerbs-schneidplatte	SPINWORX® DR12-8B3
Werkzeug	High Feed Fräser	DR12-052-A22-06
Aufnahme	HSK 63	HSK 63
Kühlung	Emulsion	Emulsion
Schneidplatte	Wettbewerb, 4 Schneiden	DR12-8B3
Beschichtung	k.A.	CVD
v_c [m/min]	30	44
v_f [mm/min]	300	243
$n(s)$ [min ⁻¹]	150	269
d_c [mm]	63	52
f_z [mm]	0,4	0,15
a_p [mm]	0,5	1,5
a_e [mm]	40 66%	32 62%
Standzeit [min]	60 je Schneide	180 - 300
Zeitspanvolumen [cm ³ /min]	6	12



DR12-8B3 nach 195 Minuten



Inconel Bearbeitung mit der neuen SPINWORX® Schneidplatte DR12-8B3



Verschleißgrenze noch nicht erreicht



bis zu 5 Stunden Standzeit möglich

Klarer Sieger bei dem bearbeiteten Luftfahrzeugbauteil aus Inconel 718: Die gesamte Schrupp-Bearbeitungszeit beträgt mit der DR12-8B3 Platte aus dem SPINWORX® System lediglich 37 Stunden im Vergleich zu 74 Stunden mit einem herkömmlichen Werkzeug. Zudem sind mit SPINWORX® nur 7 Maschinenstops zum Plattenwechsel nötig, mit Standard-Werkzeugen 74 Stops. Unter optimalen Bedingungen können mit der neuen DR12-8B3 Schneidplatte Standzeiten bis zu 5 Stunden erreicht werden!

TECHNISCHE INFORMATIONEN

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

Radius (r mm)	Durchmesser (d mm)	Material		Bearbeitung*	V_c (m/min)		f_z (mm/Zahn)		a_p (mm)	
		Hauptgruppe	Untergruppe		min	max	min	max	min	max
6	12	Stahl	Unlegierter Stahl / Baustahl	<i>grob</i>	100	200	0,4	0,8	0,75	2
				<i>mittel</i>	100	200	0,2	0,45	0,5	1,2
			Normale Werkzeugstähle / Stahlguss	<i>grob</i>	100	180	0,4	0,8	0,75	2
				<i>mittel</i>	100	200	0,2	0,45	0,5	1,2
			Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss	<i>grob</i>	80	160	0,35	0,65	0,6	2
				<i>mittel</i>	100	180	0,2	0,4	0,4	1
		Nichtrostender Stahl	alle Sorten	<i>grob</i>	80	180	0,2	0,7	0,6	2,5
				<i>mittel</i>	100	210	0,15	0,4	0,3	1,5
		Hochwarmfeste Legierungen	Hochwarmfeste und warmfeste Legierungen	<i>grob</i>	30	80	0,15	0,4	0,5	2,2
				<i>mittel</i>	40	70	0,1	0,3	0,3	1,3
			Titanlegierungen	<i>grob</i>	40	90	0,2	0,5	0,5	2,2
				<i>mittel</i>	50	90	0,15	0,4	0,3	1,3

* **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

