

FGT VHM FRÄSER



➞ FGT KUGEL- UND ECKRADIUSFRÄSER

FÜR HOCHGENAUE VORSCHLICHT –
UND SCHLICHTBEARBEITUNG AUCH IN GEHÄRTETEN STÄHLEN

➞ Ab sofort auf Wunsch auch mit **konischer AT** lieferbar



NEUENTWICKLUNG

Für hochgenaue Vorschlicht – und Schlichtbearbeitungen auch in gehärteten Stählen:

- neue Kugel- bzw. Eckradius-Schneidengeometrie
- neue Schaftgeometrie bei
Schneiden $D_{\text{rm.}} < D_{\text{sch.}}$
- neue Beschichtung PVTiH
- neues Grundsubstrat UMGC
- eingengegte Radius- und $D_{\text{rm.}}$ -Toleranzen
- Reduzierung der Vibrationen
- deutlich verbesserte Standzeiten
- höhere Stabilität

Für die Bearbeitung von:

- Werkzeugstählen
- Gesenkstählen
- gehärteten Werkstoffen

Konische Arbeitstiefen:

- auf Wunsch mit konischen Arbeitstiefen
kurzfristig lieferbar!



17 22 85



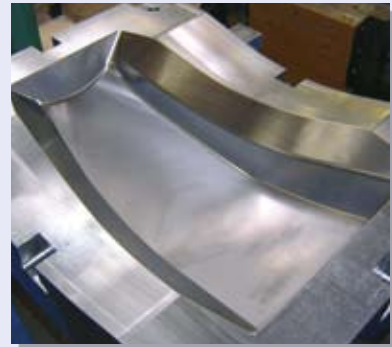
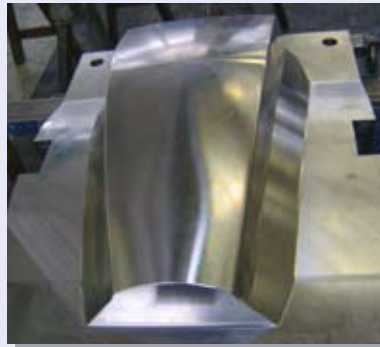
07 22 85



ANWENDUNGSBEISPIEL AUS DER PRAXIS

Kundendaten: Schlichten einer Matrize
Ober- und Unterteil;
VHM Kugelfräser,
FGT 1722 85 100

Material: 1.2312
Katalog Nr.: 1722 85 100
Drm.: Ø 10 mm
a_e (Schnittbreite): 0,2
a_p (Schnitttiefe): 0,2
V_f (Gesamtvorschub): 1700 mm/min
n: 8500 1/min
Standzeit: 3 x 5 Std.



Fräser auch nach 15 Std. keinen Verschleiß.
Oberfläche des Werkstückes immer noch einwandfrei.

Schnittdaten

SCHNITTDATEN 1722 85 0722 85		Drm. 0,4 - 0,8 mm	Drm. 1 - 3 mm	Drm. 4 - 6 mm	Drm. 8 - 12 mm
Werkzeugstahl					
fz (mm)		0,005 - 0,02	0,01 - 0,05	0,05 - 0,1	0,08 - 0,12
ap (mm)		0,01 - 0,05	0,01 - 0,1	0,1 - 0,25	0,1 - 0,35
Vc (m/min)		150 - 300	150 - 300	150 - 300	150 - 300
hochwarmfeste Legierungen					
fz (mm)		0,005 - 0,02	0,01 - 0,05	0,05 - 0,1	0,08 - 0,12
ap (mm)		0,01 - 0,05	0,01 - 0,1	0,1 - 0,25	0,1 - 0,35
Vc (m/min)		60 - 100	60 - 100	60 - 100	60 - 100
gehärtete Werkstoffe					
fz (mm)		0,005 - 0,02	0,01 - 0,05	0,05 - 0,1	0,08 - 0,12
ap (mm)		0,01 - 0,03	0,01 - 0,1	0,1 - 0,25	0,1 - 0,35
Vc (m/min)		150 - 300	150 - 300	150 - 300	150 - 300

TECHNISCHE DATEN

Kugelfräser FGT

2 Z, für Stahl | ohne AT | hochgenau

1722

Zweischneider, glatter Zylinderschaft,
Kugelstirn, Zentrumschnitt, Rechtsdrall,
PVTiH-beschichtet

➔ neues Ultrafeinstkorn-Hartmetall

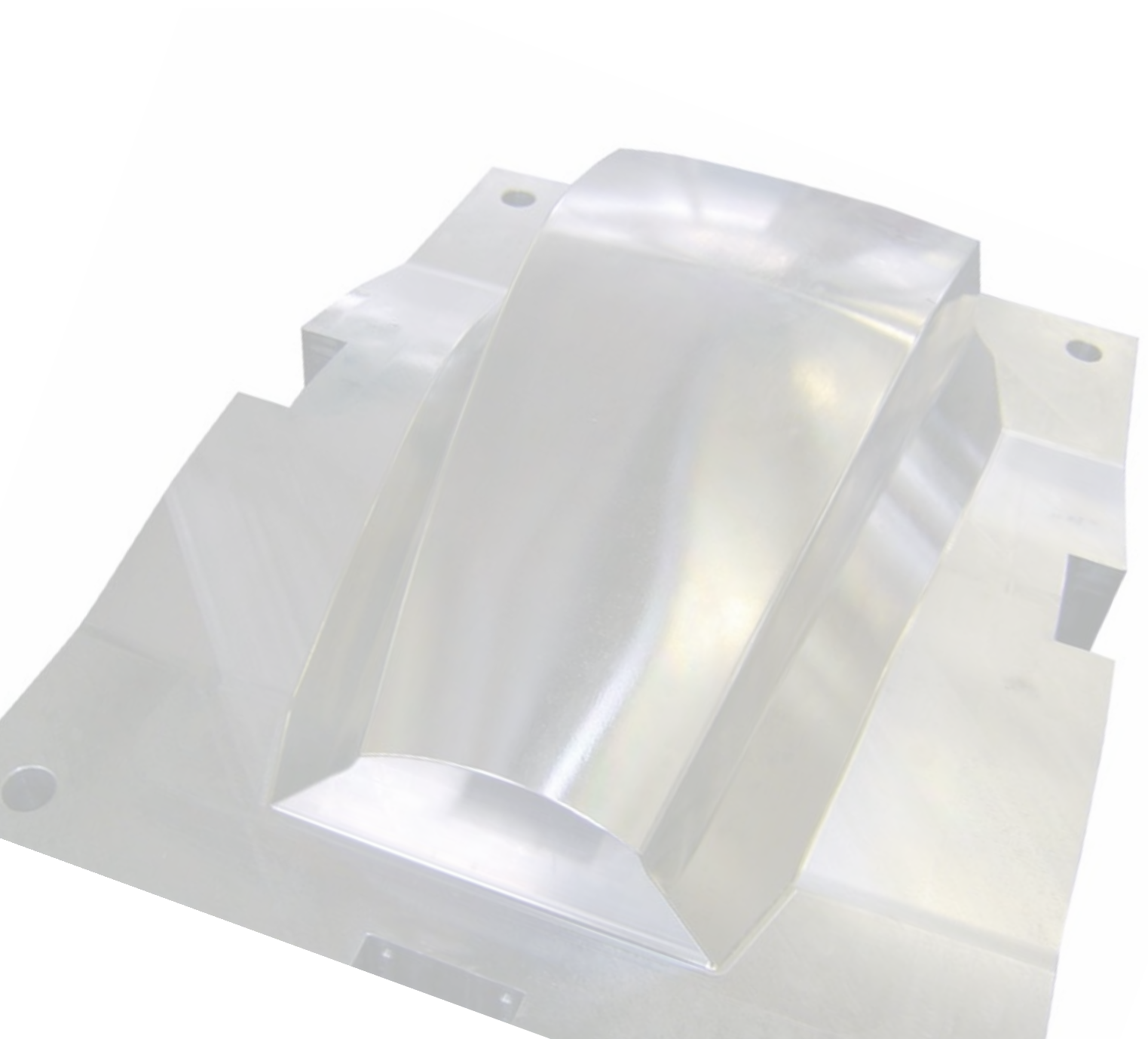
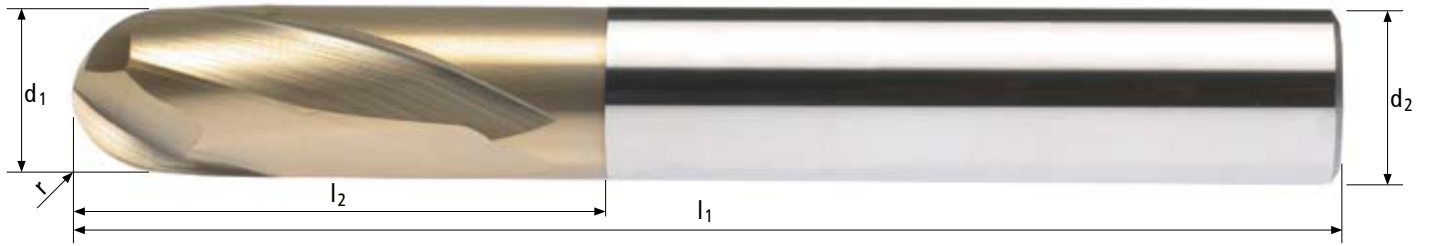
➔ modifizierte Beschichtung

→ optimierte Geometrie

⊕ hochgenau, $r = \pm 0,005$,
 $d1 = \pm 0,015$

- ➡ kurze und lange Ausführung ohne Arbeitstiefe

[illegible]



TECHNISCHE DATEN

Eckradiusfräser FGT

2 Z, für Stahl | mit AT | hochgenau

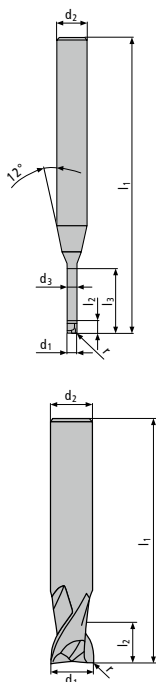
0722

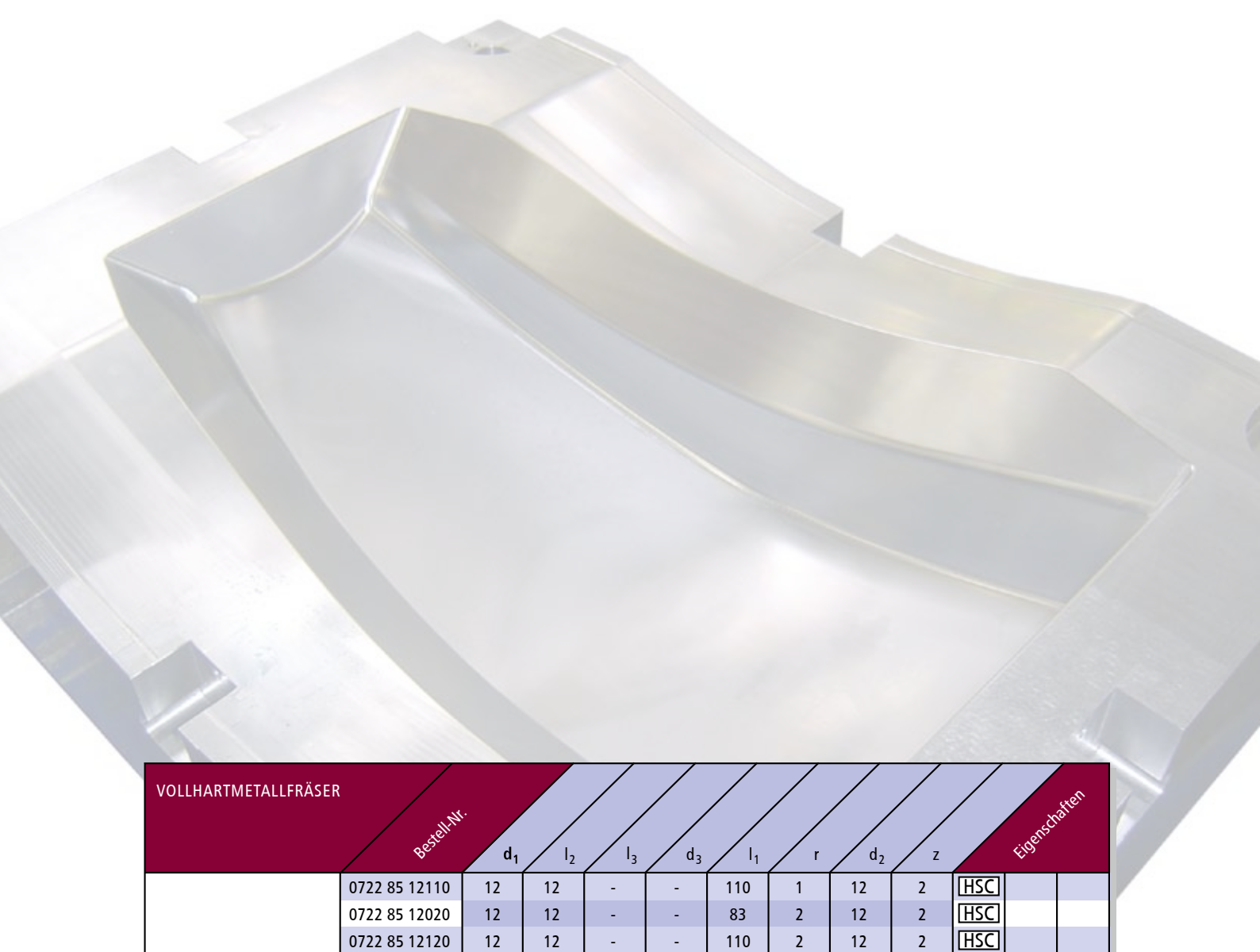
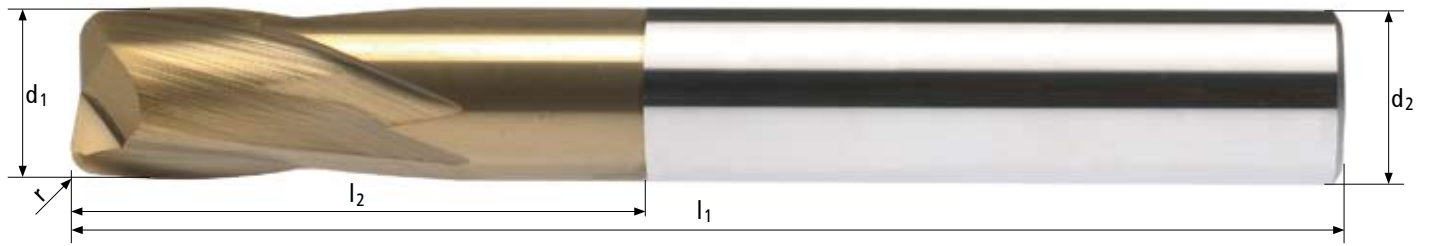
Zweischneider, glatter Zylinderschaft,
Eckradius, Zentrumschnitt, Rechtsdrall,
PVTiH-beschichtet

⊕ neues Ultrafeinstkorn-Hartmetall
⊕ modifizierte Beschichtung
⊕ optimierte Geometrie

⊕ hochgenau, $r = \pm 0,005$,
 $d1 = \pm 0,015$
⊕ kurze und lange Ausführung
ohne Arbeitstiefe

VOLLHARTMETALLFRÄSER										
	Bestell-Nr.									Eigenschaften
		d_1	l_2	l_3	d_3	l_1	r	d_2	z	
	0722 85 004	0,4	0,4	-	-	50	0,1	4	2	HSC
	0722 85 005	0,5	0,5	-	-	50	0,1	4	2	HSC
	0722 85 006	0,6	0,6	-	-	50	0,1	4	2	HSC
	0722 85 008	0,8	0,8	-	-	50	0,1	4	2	HSC
	0722 85 010	1	1	-	-	50	0,2	4	2	HSC
	0722 85 0101	1	1	-	-	75	0,2	4	2	HSC
	0722 85 015	1,5	1,5	-	-	50	0,2	4	2	HSC
	0722 85 0151	1,5	1,5	-	-	75	0,2	4	2	HSC
	0722 85 02002	2	2	-	-	50	0,2	4	2	HSC
	0722 85 02102	2	2	-	-	75	0,2	4	2	HSC
	0722 85 02005	2	2	-	-	50	0,5	4	2	HSC
	0722 85 02105	2	2	-	-	75	0,5	4	2	HSC
	0722 85 03002	3	3	-	-	57	0,2	6	2	HSC
	0722 85 03102	3	3	-	-	75	0,2	6	2	HSC
	0722 85 03005	3	3	-	-	57	0,5	6	2	HSC
	0722 85 03105	3	3	-	-	75	0,5	6	2	HSC
	0722 85 04002	4	4	-	-	57	0,2	6	2	HSC
	0722 85 04102	4	4	-	-	75	0,2	6	2	HSC
	0722 85 04005	4	4	-	-	57	0,5	6	2	HSC
	0722 85 04105	4	4	-	-	75	0,5	6	2	HSC
	0722 85 05002	5	5	-	-	57	0,2	6	2	HSC
	0722 85 05102	5	5	-	-	75	0,2	6	2	HSC
	0722 85 05005	5	5	-	-	57	0,5	6	2	HSC
	0722 85 05105	5	5	-	-	75	0,5	6	2	HSC
	0722 85 06002	6	6	-	-	57	0,2	6	2	HSC
	0722 85 06102	6	6	-	-	75	0,2	6	2	HSC
	0722 85 06005	6	6	-	-	57	0,5	6	2	HSC
	0722 85 06105	6	6	-	-	75	0,5	6	2	HSC
	0722 85 06010	6	6	-	-	57	1	6	2	HSC
	0722 85 06110	6	6	-	-	75	1	6	2	HSC
	0722 85 08005	8	8	-	-	63	0,5	8	2	HSC
	0722 85 08105	8	8	-	-	90	0,5	8	2	HSC
	0722 85 08010	8	8	-	-	63	1	8	2	HSC
	0722 85 08110	8	8	-	-	90	1	8	2	HSC
	0722 85 10010	10	10	-	-	72	1	10	2	HSC
	0722 85 10110	10	10	-	-	100	1	10	2	HSC
	0722 85 10015	10	10	-	-	72	1,5	10	2	HSC
	0722 85 10115	10	10	-	-	100	1,5	10	2	HSC
	0722 85 12010	12	12	-	-	83	1	12	2	HSC





VOLLHARTMETALLFRÄSER		Bestell-Nr.								Eigenschaften		
		d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	l ₁	r	d ₂	z			
	0722 85 12110	12	12	-	-	110	1	12	2	HSC		
	0722 85 12020	12	12	-	-	83	2	12	2	HSC		
	0722 85 12120	12	12	-	-	110	2	12	2	HSC		

FGT VHM FRÄSER

➞ WORKOUT.

AUS ALT MACH NEU.

Wiederaufbereitung Ihrer VHM Werkzeuge,
Sonderprodukte und Modifikationen.

- ➞ SCHNELL
- ➞ ZUVERLÄSSIG
- ➞ TERMINGERECHT

➞ KONTAKT

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

