

PYRAMIDE

PYRAMIDE



⊖ EIN HÄRTEFALL - VIER STRATEGIEN

⊖ KONTAKT

Pokolm
Frästechnik GmbH & Co. KG
Adam-Opel-Straße 5
33428 Harsewinkel

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

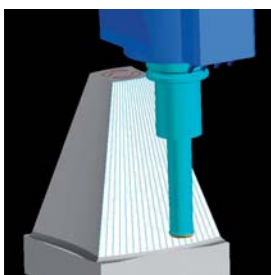
E-Mail: info@pokolm.de
Internet: www.pokolm.de



EIN HÄRTEFALL - VIER STRATEGIEN



Schritt 1 Strategie: Stechen

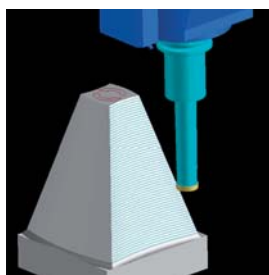


- Im Vergleich zu Z-konstant werden größere Zeilen abgestochen
- gleich gute Oberflächenqualitäten
- schnelleres Ergebnis

Fräsertyp	Rundplattenfräser
Artikelnummer	5 25 200 SG
WSP	02 07 892
Durchmesser d	25
Zähnezahl z	5
Radius r	3,5
V_c m/min	900
n 1/min	11.500
f_z mm	0,08
V_f mm/min	4.500
a_p mm	0,25
a_e mm	0,5
Laufzeit min	26



Schritt 2 Strategie: Z-konstant

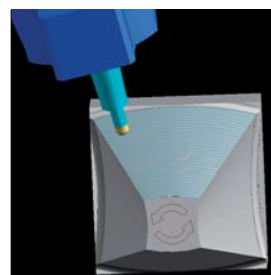


- geeignet in steilen Bereichen, gute Oberflächenqualitäten
- wenig Schnittdruck auch in großen Tiefen

Fräsertyp	Rhombusfräser
Artikelnummer	25 281 SG
WSP	02 79 892
Durchmesser d	25
Zähnezahl z	4
Radius r	1
V_c m/min	900
n 1/min	11.500
f_z mm	0,08
V_f mm/min	4.500
a_p mm	0,25
a_e mm	0,25
Laufzeit min	28



Schritt 3 Strategie: 5-achs-simultan

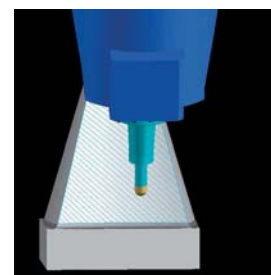


- große Schnittbreite - dadurch geringere Bearbeitungszeit

Fräsertyp	VHM Torusfräser
Artikelnummer	0275 59 120
WSP	-
Durchmesser d	12
Zähnezahl z	5
Radius r	3,5
V_c m/min	252
n 1/min	6.700
f_z mm	0,15
V_f mm/min	2.000
a_p mm	0,25
a_e mm	1,5
Laufzeit min	11



Schritt 4 Strategie: Kopierschichten 45°

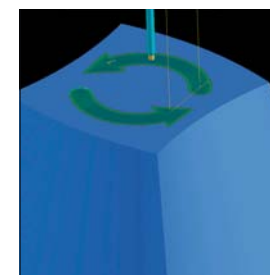


- geeignet bei steilen sowie ebenen Bereichen

Fräsertyp	VHM Kugelfräser
Artikelnummer	1312 59 121
WSP	-
Durchmesser d	12
Zähnezahl z	2
Radius r	6
V_c m/min	301
n 1/min	8.000
f_z mm	0,1
V_f mm/min	1.600
a_p mm	0,25
a_e mm	0,25
Laufzeit min	42



Gravieren



Fräsertyp	VHM Eckradiusfräser
Artikelnummer	0722 85 015
WSP	-
Durchmesser d	1,5
Zähnezahl z	2
Radius r	0,2
V_c m/min	75
n 1/min	15.000
f_z mm	0,05
V_f mm/min	1.500
a_p mm	0,05
a_e mm	0,1
Laufzeit min	2,5



DUOPLUG®

- höchste Rundlaufgenauigkeit
- herausragende Stabilität



Vibrationsfreies Fräsen für steile Bereiche und extreme Tiefen durch die kleine Kontaktzone der Wendeschneidplatte.



Material

UDDEHOLM SLEIPNER | 58 HRC

Gute Zerspanbarkeit

☉ Kürzere Bearbeitungszeiten

Hohe Anlassbeständigkeit

☉ Höhere Kantenstabilität