

TRIGAWORX® VHM FRÄSER

4 Z, für Stahl, extreme Zerspanung, hohe Vorschübe



0474 55 IKZ

Vierschneider, glatter Zylinderschaft, spezieller Stirnanschliff, beschichtet

- ⊖ kurze und lange Ausführung
- ⊖ Schruppen in großen Tiefen durch IKZ möglich
- ⊖ sehr gute Laufruhe
- ⊖ extrem hohe Vorschübe realisierbar
- ⊖ innere Kühlmittel- oder Druckluftzufuhr
- ⊖ Achtung: r* = zu programmierender Eckenradius



VOLLHARTMETALLFRÄSER	Bestell-Nr.									Lagerware	Eigenschaften		neuer Preis EUR	
		d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	l ₁	r*	d ₂	z					
	0474 55 061	6	6	21	5,8	57	0,5*	6	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 0611	6	6	64	5,8	100	0,5*	6	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 081	8	8	27	7,8	63	0,7*	8	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 0811	8	8	64	7,8	100	0,7*	8	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 101	10	10	32	9,8	72	0,85*	10	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 1011	10	10	60	9,8	100	0,85*	10	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 121	12	12	38	11,8	83	1*	12	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 1211	12	12	65	11,8	110	1*	12	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0474 55 162	16	16	44	15,8	92	1,4*	16	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	
	0374 55 1621	16	16	65	15,8	150	1,4*	16	4	<input checked="" type="checkbox"/>	AT	HSC	<input checked="" type="checkbox"/>	

ab Lager lieferbar

AT Arbeitstiefe

HSC geeignet für HSC-Bearbeitung

mit innerer Kühlmittelzufuhr

r* = zu programmierender Radius

Mehr Informationen unter:

WWW.POKOLM-VOHA.DE

pokolmvoha

PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Zahnvorschübe/Schnitttiefen für Fräsen 3D

Vorschub pro Zahn (fz), Schnitttiefe (ap)

WERKSTOFF	Zapfen							ae
	Ø 5 - 6	Ø 7 - 8	Ø 9 - 10	Ø 11 - 12	Ø 15 - 16			
Stahl								
Unlegierter Baustahl	fz (mm) ap (mm)	0,1 - 0,35 0,1 - 0,3	0,1 - 0,5 0,1 - 0,3	0,1 - 0,7 0,1 - 0,3	0,1 - 0,8 0,1 - 0,3	0,1 - 0,8 0,1 - 0,4	maximal 60 %	
Normale Werkzeugstähle/ Stahlguss	fz (mm) ap (mm)	0,1 - 0,35 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,4	maximal 60 %	
Werkzeugstähle, schwer zerspanbar/ Stahlguss, schwer zerspanbar	fz (mm) ap (mm)	0,1 - 0,35 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,4 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,3	0,1 - 0,6 0,1 - 0,4	maximal 60 %	

Schnittgeschwindigkeiten Vc = m/min

WERKSTOFF	VHM MGC PVTi		VHM MGC PVTi IKZ	
	Stahl			
Unlegierter Baustahl	150 - 250		150 - 250	
Normale Werkzeugstähle/ Stahlguss	150 - 250		150 - 250	
Werkzeugstähle, schwer zerspanbar/ Stahlguss, schwer zerspanbar	80 - 180		80 - 180	

WERKSTOFFEIGNUNGSTABELLE	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle u. Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Beschich- tung
								MGC

HAUPTANWENDUNG	Grobzerspanung	Mittlere Zerspanung	Feinzerspanung
NEBENANWENDUNG	Grobzerspanung	Mittlere Zerspanung	Feinzerspanung

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

Voha-Tosec
Werkzeuge GmbH
Schreinerweg 2a + 2b
D-51789 Lindlar

Telefon: +49 [0] 22 66/47 81-11
Telefax: +49 [0] 22 66/47 81-40
E-Mail: info@voha-tosec.de
Internet: www.voha-tosec.de