

# UGT VHM FRÄSER



## UGT SCHAFT- U. ECKRADIUSFRÄSER

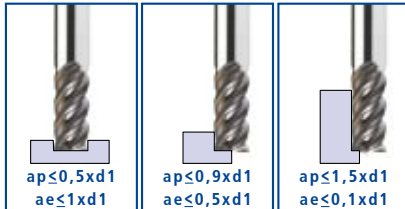
- ⊕ universell einsetzbar
- ⊕ in rostfreiem Stahl
- ⊕ hochwarmfeste Legierungen
- ⊕ Stahl
- ⊕ gehärteten Werkstoffen



# Schnittgeschwindigkeiten

für die Bearbeitung rostfreier Stähle und hochwarmfester Legierungen

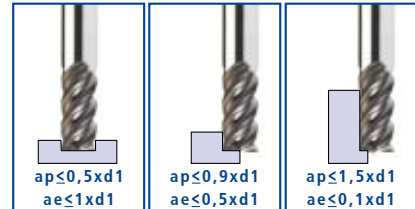
rostfreie Stähle:  
1.4301, 1.4541, 1.4307 usw.:



Vorschub pro Zahn fz  
Vc=80 m/min

$d_1$	fz	fz	fz
3	0,015	0,018	0,015
4	0,020	0,023	0,020
5	0,025	0,029	0,025
6	0,030	0,035	0,040
8	0,040	0,047	0,054
10	0,055	0,064	0,073
12	0,065	0,075	0,085
16	0,085	0,100	0,115
20	0,105	0,120	0,135
25	0,120	0,140	0,160

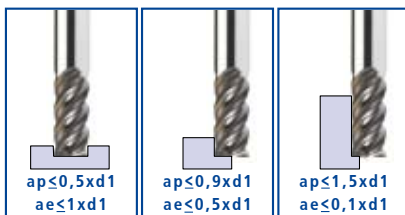
1.4401, 1.4571, 1.4404 usw.:



Vorschub pro Zahn fz  
Vc=40 m/min

$d_1$	fz	fz	fz
3	0,010	0,015	0,018
4	0,013	0,020	0,025
5	0,019	0,025	0,031
6	0,024	0,030	0,036
8	0,034	0,040	0,053
10	0,044	0,055	0,071
12	0,056	0,065	0,077
16	0,071	0,085	0,089
20	0,087	0,950	0,100
25	0,100	0,120	0,140

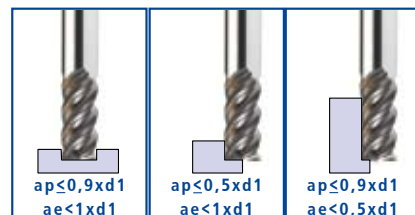
hochwarmfeste Legierungen:  
1.4542 usw.:



Vorschub pro Zahn fz  
Vc=25 m/min

$d_1$	fz	fz	fz
3	0,004	0,007	0,010
4	0,006	0,010	0,015
5	0,010	0,014	0,020
6	0,015	0,020	0,025
8	0,025	0,030	0,035
10	0,030	0,035	0,040
12	0,040	0,045	0,050
16	0,050	0,060	0,065
20	0,060	0,070	0,075
25	0,070	0,080	0,085

Inconel 218 usw.:



Vorschub pro Zahn fz  
Vc=15 m/min

$d_1$	fz	fz	fz
3	0,004	0,007	0,010
4	0,006	0,010	0,015
5	0,010	0,014	0,020
6	0,015	0,020	0,025
8	0,025	0,030	0,035
10	0,030	0,035	0,040
12	0,040	0,045	0,050
16	0,050	0,060	0,065
20	0,060	0,070	0,075
25	0,070	0,080	0,850

Diese Angaben sind Richtwerte. Kundenspezifische Gegebenheiten wie Antriebsleistung, Maschinenstabilität, Werkzeugauskragung etc. sind hierbei nicht berücksichtigt. Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte in ihrer Fertigung sicherzustellen, vereinbaren Sie bitte einen Termin mit einem unserer Anwendungstechniker.

## Schafffräser UGT

4 Z, für Bearbeitung rostfreier Stähle und hochwarmfester Legierungen

0504 56

Vierschneider, Zylinderschaft, gerade Stirn, Zentrumschnitt, PVST-beschichtet

⊕ ohne oder mit seitlicher Spannfläche

⊕ ungleiche Teilung  
⊕ ungleicher Drallwinkel



VOLLHARTMETALLFRÄSER										
	Bestell-Nr.	d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	r	d <sub>2</sub>	z	Eigenschaften
		0504 56 030	3	8	-	-	57	-	6	4
	0504 56 040	4	10	-	-	57	-	6	4	MGC PVST
	0504 56 050	5	12	-	-	57	-	6	4	MGC PVST
	0504 56 060	6	16	-	-	57	-	6	4	MGC PVST
	0504 56 080	8	20	-	-	63	-	8	4	MGC PVST
	0504 56 100	10	26	-	-	72	-	10	4	MGC PVST
	0504 56 120	12	30	-	-	83	-	12	4	MGC PVST
	0504 56 160	16	37	-	-	92	-	16	4	MGC PVST
	0504 56 200	20	44	-	-	104	-	20	4	MGC PVST
	0504 56 250	25	50	-	-	104	-	25	4	MGC PVST

## Eckradiusfräser UGT

4 Z, für Bearbeitung rostfreier Stähle und hochwarmfester Legierungen

0514 56

Vierschneider, Zylinderschaft, gerade Stirn, Zentrumschnitt, mit Eckradius, PVST-beschichtet

⊕ ohne oder mit seitlicher Spannfläche

⊕ ungleiche Teilung  
⊕ ungleicher Drallwinkel



VOLLHARTMETALLFRÄSER										
	Bestell-Nr.	d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	r	d <sub>2</sub>	z	Eigenschaften
		0514 56 030	3	8	-	-	57	0,2	6	4
	0514 56 040	4	10	-	-	57	0,3	6	4	MGC PVST
	0514 56 050	5	12	-	-	57	0,4	6	4	MGC PVST
	0514 56 060	6	16	-	-	57	0,5	6	4	MGC PVST
	0514 56 080	8	20	-	-	63	0,5	8	4	MGC PVST
	0514 56 100	10	26	-	-	72	1,0	10	4	MGC PVST
	0514 56 120	12	30	-	-	83	1,0	12	4	MGC PVST
	0514 56 160	16	37	-	-	92	2,0	16	4	MGC PVST
	0514 56 200	20	44	-	-	104	2,0	20	4	MGC PVST
	0514 56 250	25	50	-	-	104	3,0	25	4	MGC PVST

WERKSTOFFEIGNUNGSTABELLE		0504 56   0514 56						
	Stahl	Hochwarmfeste Legierungen	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Gehärtete Werkstoffe	Qualität	Beschichtung
A	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Hauptanwendung  
Nebenanwendung

▽ Grobzerspannung  
▽ Grobzerspannung

▽ Mittlere Zerspannung  
▽ Mittlere Zerspannung

▽ Feinzerspannung  
▽ Feinzerspannung

# UGT VHM FRÄSER

P-F-UGFD-0311

## Anwendung:

- ➔ Bearbeitung von rost- und säurebeständigen Materialien
- ➔ Bearbeitung von Titan und Nickelbasis-Legierungen
- ➔ In der Nebenanwendung ist dieses Werkzeug auch geeignet für die Bearbeitung von gehärteten Stählen bis 58 HRC (bei optimaler Frässtrategie)
- ➔ Vollnutenfräsen bis 1,5 x D
- ➔ Konturenfräsen unter Ausnutzung der gesamten Schneidenlänge
- ➔ Bearbeitung von Stahl

## Ihre Vorteile:

- ➔ universell einsetzbar
- ➔ Schruppen und Schlichten mit einem Werkzeug
- ➔ Hervorragende Oberflächenqualität bei der Schlichtbearbeitung
- ➔ die ungleiche Teilung und die ungleichen Drallwinkel ermöglichen eine vibrationsarme Bearbeitung und extreme Laufruhe
- ➔ Erhöhung der Prozesssicherheit bei hohen Standzeiten
- ➔ Wirtschaftliche Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe
- ➔ Werkzeugdurchmesser von 3mm – 25mm

## ➔ 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](mailto:info@pokolm.de)**  
**Internet: [www.pokolm.de](http://www.pokolm.de)**

