



SLOTWORX® HP M

Hochvorschub-Schruppen

SLOTWORX® HP M Hochvorschub-Fräser

Erhöhen Sie Ihre Wirtschaftlichkeit –
hier trifft hohe Lebensdauer auf hohen Vorschub

SLOTWORX HP M heißt die Antwort für alle, die High-Performance beim Schruppen erwarten. Mit besonders ruhigem Lauf widmet sich dieses Frässystem insbesondere 3D-Geometrien, Fasen, Taschen und sonstigen tiefen Kavitäten.



Vorteile

- hoher Materialabtrag innerhalb kurzer Zeit
- erleichtert Ihnen zügig tiefe Kavitäten zu fräsen
- bessere Oberflächenqualität dank der optimierten Spanabfuhr durch unsere 3D-Spanmulde
- höhere Lebensdauer der Platte dank eingebettetem Plattensitz
- höhere Lebensdauer des Trägers durch ideales Verhältnis aus Härte und Zähigkeit

Größen

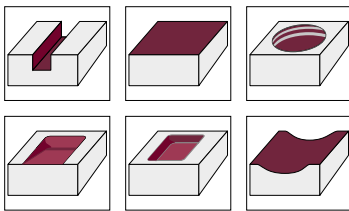
M: Ø 16 - 52 mm

> Seite 4

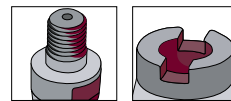
Eigenschaften

- ausgestattet mit einer inneren Kühlmittelzufuhr
- zwei Schneidkanten pro Platte
- für Nass- und Trockenbearbeitung geeignet
- je eine Wendeschneidplatten-Qualität für die Weich- und Hart-Bearbeitung mit verschiedenen Beschichtungen
- hochpräzise geschliffene Wendeschneidplatten
- hohe Zähnezahl auf kleinstem Werkzeug-Durchmesser
- kann in Teilbereichen Vollhartmetall-Werkzeuge ersetzen

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



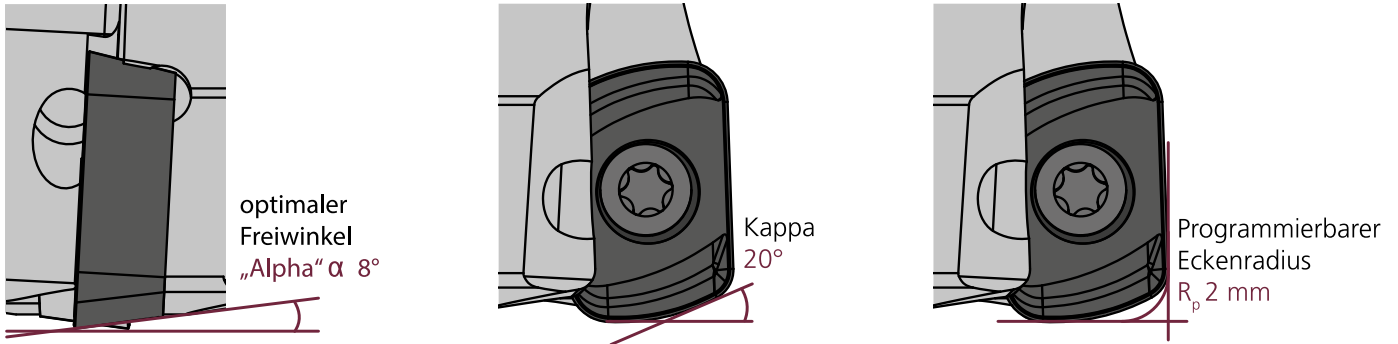
Praxis-Video SLOTWORX® HP M

Mehr Produktvideos finden Sie auf:
youtube.de/pokolmknowhow



SLOTWORX® HP M im Detail

Geometrie von Werkzeug und Schneidplatte - Garant für höchste Leistung und Wirtschaftlichkeit



Technische Informationen

Bei der CAD/CAM-Programmierung der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem Eckenradius (r_p) 2,0 mm einzusetzen. Der unzerspannte Bereich an Restmaterial (t) beträgt damit 0,46 mm. Die Werkzeuglängenvermessung erfolgt am Plandurchmesser „ d_p “.

SLOTWORX® - Bestellnummerschlüssel

Werkzeug HP06-016-E08-02

- Werkzeugtyp ● HP - SLOTWORX®
- Plattengröße ● l/d mm
- Nenndurchmesser ● Ø mm [d_1]
- Anschlussart ● A - Aufsteckanschluss
E - Einschraubanschluss
- Zähnezahl ●

Schneidplatten HP06-8058-HF-RP

- Werkzeugtyp ● HP - SLOTWORX®
- Plattengröße ● l/d mm
- Sortenbeschreibung ●
- High Feed ●
- Spanleitstufe ● R - für schweren Einsatz
- ISO-Materialzuordnung ● P - Stahl
M - Nichtrostender Stahl
K - Eisenguss
N - NE-Metalle und Nichtmetalle
S - Hochwarmfeste Legierungen
H - Gehärtete Werkstoffe

SLOTWORX® HP

HP | Größe M - Ø 16 - 52 mm

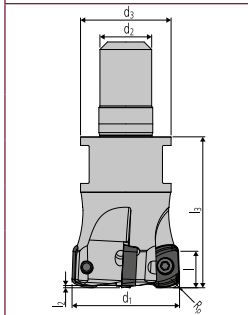


Eigenschaften:

-
-
- HSC**
-

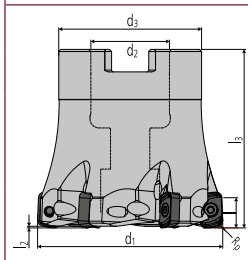
Wendepplattenfräser	Bestell-Nr.	d ₁	l	r _p *	l ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₃	z
---------------------	-------------	----------------	---	------------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	---

Einschraubfräser



HP06-016-E08-02	16	9,95	2	25	1,8	–	M 8	13,8	2
HP06-020-E10-03	20	9,95	2	30	1,8	–	M 10	18	3
HP06-025-E12-03	25	9,95	2	35	1,8	–	M 12	21	3
HP06-025-E12-04	25	9,95	2	35	1,8	–	M 12	21	4
HP06-032-E16-04	32	9,95	2	40	1,8	–	M 16	29	4
HP06-032-E16-05	32	9,95	2	40	1,8	–	M 16	29	5
HP06-035-E16-05	35	9,95	2	40	1,8	–	M 16	29	5

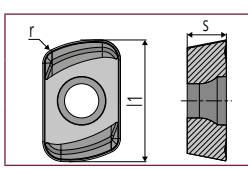
Aufsteckfräser



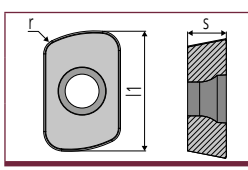
HP06-042-A16-05	42	9,95	2	40	1,8	–	16	35	5
HP06-042-A16-07	42	9,95	2	40	1,8	–	16	35	7
HP06-052-A22-05	52	9,95	2	50	1,8	–	22	40	5
HP06-052-A22-07	52	9,95	2	50	1,8	–	22	40	7

Nebenstehendes Zubehör ist für alle Größen zu verwenden!	Zubehör	25 550	Torxschraube	> Seite 7
		08 500	Torxschlüssel	> Seite 7
		SG25	TORQUE CliX-S-Griff	> Seite 7
		TG55	TORQUE CliX-T-Griff	> Seite 7
		DM09	Drehmoment-Adapter 0,9 Nm	> Seite 7
		T08-R	6er-Pack Bits (Torx)	> Seite 7

Wendeschneidplatten	Bestell-Nr.	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
---------------------	-------------	-----------------	----------	--------------	---	---	---	---



HP06-8058-HF-RP	EPHT 0603	P30	PATG	9,95	3,2	8	M 2,5
HP06-8068-HF-RK	EPHT 0603	K10	PVTi	9,95	3,2	8	M 2,5






HP06-8052-HF-RP	EPEW 0603	P30	PATG	9,95	3,2	8	M 2,5
HP06-8062-HF-RK	EPEW 0603	K10	PVTi	9,95	3,2	8	M 2,5

* zu programmierender Eckenradius

Anwendungsdaten (fz / ap)

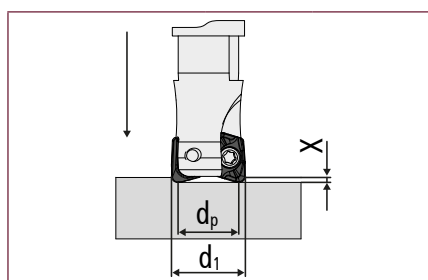
Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P30 PATG	f _z (mm)	0,8 - 1,5	-	-	-	-	-
	a _p (mm)	0,4 - 1	-	-	-	-	-
K10 PVTi	f _z (mm)	-	-	1,2 - 1,8	-	-	0,5 - 1
	a _p (mm)	-	-	0,4 - 1,25	-	-	0,15 - 0,4

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P30 PATG	Grob	 90 135 180	-	-	-	-	-
	Mittel	100 145 190	-	-	-	-	-
	Fein	-	-	-	-	-	-
K10 PVTi	Grob	-	-	 90 135 180	-	-	 65 80 95
	Mittel	-	-	100 145 190	-	-	75 85 100
	Fein	-	-	-	-	-	-

Erweiterte Einsatzdaten

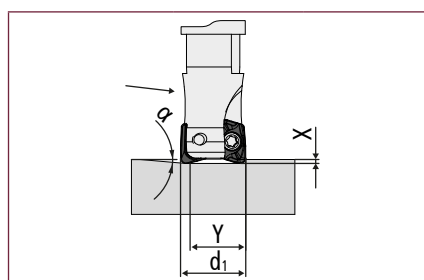
Axiales Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1 d_p X_{max} mm

16	7,16	0,7
20	11,16	0,7
25	16,16	0,7
32	23,16	0,7
35	26,16	0,7
42	33,16	0,7
52	43,16	0,7

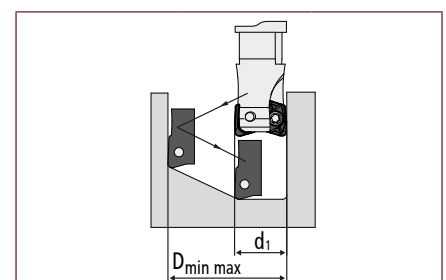
Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1 α° y mm

16	4	12
20	3	16
25	2,5	21
32	1,7	28
35	1,5	31
42	1,2	38
52	1	48

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1 D_{min} mm D_{max} mm

16	25	32
20	33	40
25	43	50
32	57	64
35	63	70
42	77	84
52	97	104

Anwendungsbeispiel I

Bearbeitungsaufgabe in 1.2738 HH

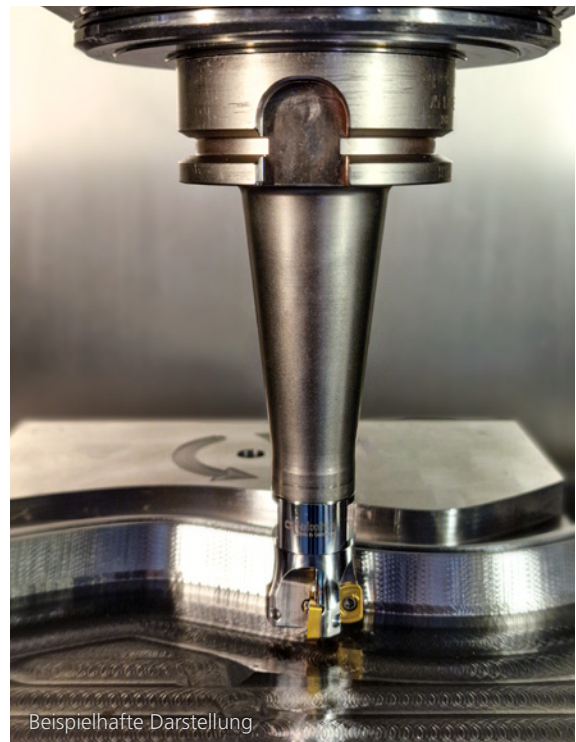
Werkzeug:	HP06-035-E16-05
D_c (Nenndurchmesser):	35 mm
Kühlung:	Trocken
Schneidstoff:	P30
Wendeschneidplatte:	HP06-8052-HF-RP
Beschichtung:	PATG
V_c (Schnittgeschwindigkeiten):	176 m/min
n (Drehzahl):	1600 min ⁻¹
f_z (Vorschub pro Zahn):	0,938 mm
V_f (Vorschub):	7500 mm/min
a_p (Schnitttiefe):	0,6 mm
a_e (Schnittbreite):	22 - 35 mm
Standzeit:	> 150 min
Material:	1.2738 HH



Anwendungsbeispiel II

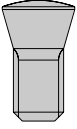




Bearbeitungsaufgabe in 1.2312

Werkzeug:	HP06-035-E16-05
D_c (Nenndurchmesser):	35 mm
Kühlung:	Trocken
Schneidstoff:	P30
Wendeschneidplatte:	HP06-8052-HF-RP
Beschichtung:	PATG
V_c (Schnittgeschwindigkeiten):	176 m/min
n (Drehzahl):	1600 min ⁻¹
f_z (Vorschub pro Zahn):	0,938 mm
V_f (Vorschub):	7500 mm/min
a_p (Schnitttiefe):	0,6 mm
a_e (Schnittbreite):	22 - 35 mm
Standzeit:	> 140 min
Material:	1.2312



Beispielhafte Darstellung

Pokolm Original-Zubehör

Zubehör	Bestell-Nr.	Bezeichnung	Maße			
Torx®schrauben						
	25 550	Torxschraube M 2,5 L 5,4 T 8 0,9 Nm	M 2,5	L 5,4	T 8	0,9 Nm
Schlüssel Torxschlüssel						
	08 500	Torxschlüssel T 8	-	-	T 8	-
Drehmomentschraubendreher und Zubehör Griffe						
	SG25	TORQUE CLIX S-Griff	-	-	-	-
	TG55	TORQUE CLIX T-Griff	-	-	-	-
Drehmomentschraubendreher und Zubehör Drehmoment-Adapter						
	DM09	Drehmoment-Adapter 0,9 Nm	-	-	-	0,9 Nm
Drehmomentschraubendreher und Zubehör Torx Bits						
	T08-R	6er-Pack Bits (Torx)	-	-	T08	-

Wir sind für Sie da!

Bei Fragen oder individueller Beratung steht Ihnen unser technischer Außendienst zur Verfügung.



Service Hotline: +49 5247 9361-0

Für weitere Informationen fordern Sie unsere Kataloge an:



Wendeplattenfräser



Aufnahmesysteme



Vollhartmetallfräser



FL-346-DE

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



www.pokolm.de