

NEUE RUNDPLATTEN MIT OPTIMIERTER GEOMETRIE FÜR DIE RSH-BEARBEITUNG JETZT AUCH IN Ø 7 MM UND Ø 16 MM



- ➔ Rundplatten für die RSH-Bearbeitung jetzt in 7, 10, 12, 16 mm
- ➔ neue Schneidkantenausführung und optimierte Spanmulde für größtmögliche Stabilität und geringere Schnittkräfte
- ➔ in Werkzeugen mit 0° axialem Spanwinkel für die Zerspannung martensitischer Materialien, z.B. 1.2316
- ➔ in Werkzeugen mit 7° axialem Spanwinkel für die Zerspannung austenitischer Stähle, z.B. 1.4571, sowie hochwarmfester Legierungen und Titanlegierungen
- ➔ **Bearbeitung rostfreier Materialien bevorzugt trocken mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, Nassbearbeitung max. 140m/min.**
- ➔ bei Bearbeitung von Titanlegierungen oder hochwarmfester Legierungen ist Emulsion als Kühlmittel erforderlich.

| Rundplatten | Bestell-Nr. | DIN-Bezeichnung | Qualität | Beschichtung | d | s | r | M |
|-------------|-------------|-----------------|----------|--------------|----|------|-----|-------|
| | | | | | | | | |
| | 02 07 896 | RDMT 0702 MOEN | M 40 | PVST | 7 | 2,38 | 3,5 | M 3,5 |
| | 02 10 896 | RDMT 1003 MOEN | M 40 | PVST | 10 | 3,18 | 5 | M 3,5 |
| | 03 12 896K | RDMT 12T3 MOEN | M 40 | PVST | 12 | 3,97 | 6 | M 3,5 |
| | 04 16 896 | RDMT 1604 MOEN | M 40 | PVST | 16 | 4,76 | 8 | M 4,5 |

Schnittgeschwindigkeit (V_c in m/min) | Anwendungsdaten (f_z in mm/Zahn | a_p in mm)

| Radius (r mm) | Durchmesser (d mm) | Material | | Bearbeitung* | V_c (m/min) | | f_z (mm/Zahn) | | a_p (mm) | |
|------------------|--------------------|---------------------------|---|---------------|---------------|------|-----------------|------|------------|------|
| | | Hauptgruppe | Untergruppe | | min | max | min | max | min | max |
| 3,5 | 7 | Stahl | Unlegierter Stahl / Baustahl | <i>grob</i> | 100 | 200 | 0,35 | 0,5 | 0,3 | 0,75 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,35 | 0,2 | 0,4 |
| | | | | <i>fein</i> | 150 | 250 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,25 |
| | | | Normale Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 100 | 180 | 0,35 | 0,5 | 0,3 | 0,75 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,35 | 0,2 | 0,4 |
| | | | | <i>fein</i> | 130 | 220 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,25 |
| | | | Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 80 | 160 | 0,35 | 0,5 | 0,2 | 0,75 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 180 | 0,2 | 0,35 | 0,15 | 0,3 |
| | | | | <i>fein</i> | 110 | 200 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,2 |
| | | Nichtrostender Stahl | alle Sorten | <i>grob</i> | 80 | 180 | 0,3 | 0,5 | 0,2 | 0,75 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 210 | 0,15 | 0,35 | 0,15 | 0,4 |
| | | | | <i>fein</i> | 120 | 250 | 0,05 | 0,2 | 0,05 | 0,2 |
| | | Hochwarmfeste Legierungen | Hochwarmfeste und warmfeste Legierungen | <i>grob</i> | 30 | 80 | 0,1 | 0,3 | 0,2 | 0,75 |
| | | | | <i>mittel</i> | 40 | 70 | 0,1 | 0,22 | 0,15 | 0,4 |
| | | | | <i>fein</i> | 60 | 120 | 0,05 | 0,15 | 0,05 | 0,15 |
| Titanlegierungen | <i>grob</i> | | 40 | 90 | 0,15 | 0,4 | 0,2 | 0,75 | | |
| | <i>mittel</i> | | 50 | 90 | 0,1 | 0,25 | 0,15 | 0,4 | | |
| | <i>fein</i> | | 60 | 120 | 0,05 | 0,15 | 0,05 | 0,15 | | |

* Hauptanwendung Nebenanwendung

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Schnittgeschwindigkeit (V_c in m/min) | Anwendungsdaten (f_z in mm/Zahn | a_p in mm)

| Radius (r mm) | Durchmesser (d mm) | Material | | Bearbeitung* | V_c (m/min) | | f_z (mm/Zahn) | | a_p (mm) | |
|------------------|--------------------|---------------------------|---|---------------|---------------|------|-----------------|------|------------|------|
| | | Hauptgruppe | Untergruppe | | min | max | min | max | min | max |
| 5 | 10 | Stahl | Unlegierter Stahl / Baustahl | <i>grob</i> | 100 | 200 | 0,3 | 0,75 | 0,4 | 1 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,4 | 0,3 | 0,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 150 | 250 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,4 |
| | | | Normale Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 100 | 180 | 0,35 | 0,75 | 0,4 | 1 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,4 | 0,3 | 0,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 130 | 220 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,4 |
| | | | Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 80 | 160 | 0,3 | 0,6 | 0,4 | 1 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 180 | 0,2 | 0,35 | 0,25 | 0,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 110 | 200 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,35 |
| | | Nichtrostender Stahl | alle Sorten | <i>grob</i> | 80 | 180 | 0,3 | 0,6 | 0,4 | 2 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 210 | 0,15 | 0,4 | 0,2 | 1 |
| | | | | <i>fein</i> | 120 | 250 | 0,05 | 0,25 | 0,2 | 0,5 |
| | | Hochwarmfeste Legierungen | Hochwarmfeste und warmfeste Legierungen | <i>grob</i> | 30 | 80 | 0,15 | 0,4 | 0,5 | 2 |
| | | | | <i>mittel</i> | 40 | 70 | 0,1 | 0,3 | 0,3 | 0,9 |
| | | | | <i>fein</i> | 60 | 120 | 0,05 | 0,2 | 0,1 | 0,2 |
| Titanlegierungen | <i>grob</i> | | 40 | 90 | 0,15 | 0,4 | 0,5 | 2 | | |
| | <i>mittel</i> | | 50 | 90 | 0,1 | 0,3 | 0,3 | 1,2 | | |
| | <i>fein</i> | | 60 | 120 | 0,05 | 0,2 | 0,1 | 0,5 | | |
| 6 | 12 | Stahl | Unlegierter Stahl / Baustahl | <i>grob</i> | 100 | 200 | 0,4 | 0,8 | 0,75 | 2 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,45 | 0,5 | 1,2 |
| | | | | <i>fein</i> | 150 | 250 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,6 |
| | | | Normale Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 100 | 180 | 0,4 | 0,8 | 0,75 | 2 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,45 | 0,5 | 1,2 |
| | | | | <i>fein</i> | 130 | 220 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,6 |
| | | | Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 80 | 160 | 0,35 | 0,65 | 0,6 | 2 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 180 | 0,2 | 0,4 | 0,4 | 1 |
| | | | | <i>fein</i> | 110 | 200 | 0,1 | 0,25 | 0,1 | 0,5 |
| | | Nichtrostender Stahl | alle Sorten | <i>grob</i> | 80 | 180 | 0,2 | 0,7 | 0,6 | 2,5 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 210 | 0,15 | 0,4 | 0,3 | 1,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 120 | 250 | 0,08 | 0,3 | 0,1 | 0,5 |
| | | Hochwarmfeste Legierungen | Hochwarmfeste und warmfeste Legierungen | <i>grob</i> | 30 | 80 | 0,15 | 0,4 | 0,5 | 2,2 |
| | | | | <i>mittel</i> | 40 | 70 | 0,1 | 0,3 | 0,3 | 1,3 |
| | | | | <i>fein</i> | 60 | 120 | 0,08 | 0,2 | 0,1 | 0,35 |
| Titanlegierungen | <i>grob</i> | | 40 | 90 | 0,2 | 0,5 | 0,5 | 2,2 | | |
| | <i>mittel</i> | | 50 | 90 | 0,15 | 0,4 | 0,3 | 1,3 | | |
| | <i>fein</i> | | 60 | 120 | 0,08 | 0,25 | 0,1 | 0,6 | | |
| 8 | 16 | Stahl | Unlegierter Stahl / Baustahl | <i>grob</i> | 100 | 200 | 0,3 | 1,2 | 0,8 | 3,0 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,8 | 0,8 | 2,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 150 | 250 | 0,08 | 0,3 | 0,1 | 1,0 |
| | | | Normale Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 100 | 180 | 0,3 | 1,0 | 0,8 | 3,0 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 200 | 0,2 | 0,6 | 0,5 | 2,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 130 | 220 | 0,08 | 0,3 | 0,1 | 1,0 |
| | | | Schwer zerspanbare Werkzeugstähle / Stahlguss | <i>grob</i> | 80 | 160 | 0,3 | 0,8 | 0,7 | 3,0 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 180 | 0,2 | 0,5 | 0,4 | 2,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 110 | 200 | 0,08 | 0,3 | 0,1 | 1,0 |
| | | Nichtrostender Stahl | alle Sorten | <i>grob</i> | 80 | 180 | 0,2 | 0,7 | 0,8 | 3,0 |
| | | | | <i>mittel</i> | 100 | 210 | 0,15 | 0,4 | 0,5 | 2,2 |
| | | | | <i>fein</i> | 120 | 250 | 0,08 | 0,3 | 0,1 | 1,0 |
| | | Hochwarmfeste Legierungen | Hochwarmfeste und warmfeste Legierungen | <i>grob</i> | 30 | 80 | 0,15 | 0,4 | 0,7 | 2,0 |
| | | | | <i>mittel</i> | 40 | 70 | 0,1 | 0,3 | 0,4 | 1,5 |
| | | | | <i>fein</i> | 60 | 120 | 0,08 | 0,2 | 0,1 | 0,5 |
| Titanlegierungen | <i>grob</i> | | 40 | 90 | 0,2 | 0,5 | 0,7 | 2,0 | | |
| | <i>mittel</i> | | 50 | 90 | 0,15 | 0,4 | 0,4 | 1,5 | | |
| | <i>fein</i> | | 60 | 120 | 0,08 | 0,25 | 0,1 | 0,7 | | |

* *Hauptanwendung Nebenanwendung*



Pokolm Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5
33428 Harsewinkel

Téléphone: +49 5247 9361-0
Téléfax: +49 5247 9361-99

info@pokolm.com
www.pokolm.com

