

ERGÄNZUNG DER SCHNEIDSTOFFE FÜR SLOTWORX®HP UM EINE ECKFRÄSPLATTE MIT RADIUS 0,8 MM



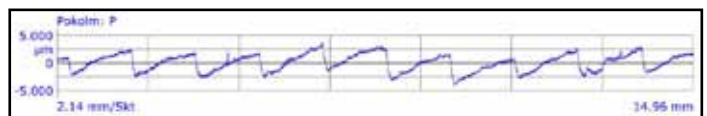
- ➔ Eckfräsplatte zum Schlichten vertikaler und planarer Flächen
- ➔ ein bewährtes Hartmetall sowie eine extrem glatte und verschleißfeste Beschichtung gewährleisten eine lange Standzeit
- ➔ der positive Drallwinkel in Einbaulage sorgt für eine geringe Abdrängung
- ➔ durch die positive Schutzfase und den positiven Spanwinkel können weiche Materialien sowie gehärtete Stähle gleichermaßen zerspant werden. Sogar die Bearbeitung hochwärmefester Legierungen wie Titan und Inconel ist möglich.

Eckfräsplatte „SLOTWORX®HP“	Bestell-Nr.	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
	02 66 835 R08	XCHT 062208 SR	HSC05	PVTi	6,2	2,2	0,8	M 2

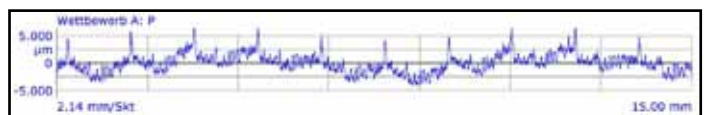
Bearbeitungsbeispiel: Schlichten einer vertikalen Fläche Zu bearbeitendes Material 1.2379 weich

Werkzeug	3 36 12 166 G
Aufnahme	50 ER20 A63
Kühlung	Luft
Schneidplatte	02 66 835 R08
Hartmetall / Beschichtung	PVTi
v_c [m/min]	325
v_f [mm/min]	3103
$n(s)$ [min ⁻¹]	8620
d_c [mm]	12
f_z [mm]	0,12
a_p [mm]	1,5
a_e [mm]	0,15
Abweichung gemessen [mm]	0,007
Abdrängung gemessen [mm]	max. 0,014

Kontur-Abdrängung im Vergleich



SLOTWORX®HP mit Eckfräsplatte 02 66 835 R08



Produkt eines Marktbegleiters

Die Kontur-Diagramme zeigen schon auf den ersten Blick: mit der neuen Eckfräsplatte 02 66 835 R08 aus der SLOTWORX®HP Baureihe werden erstklassige Oberflächengüten erzielt.

Die Kombination ist so optimal geeignet für

- ➔ die Bearbeitung von Bauteilen, in denen die standard Arbeitstiefe von VHM Eckradiuswerkzeugen begrenzt ist
- ➔ geschichtete Seitenflächen und Böden in kleinen Taschen und Formen
- ➔ das Schlichten von Formeinsätzen

TECHNISCHE INFORMATIONEN

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

Material		Schichten																				
		senkrechte Flächen			planare Flächen D10			planare Flächen D12			planare Flächen D16			planare Flächen D20			planare Flächen D25			planare Flächen D32		
		bis 3xD	bis 5xD	> 5xD	bis 3xD	bis 5xD	> 5xD	bis 3xD	bis 5xD	> 5xD	bis 3xD	bis 5xD	> 5xD	bis 3xD	bis 5xD	> 5xD	bis 3xD	bis 5xD	> 5xD	bis 3xD	bis 5xD	> 5xD
Stahl	V_c	500	300	300	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130
	f_z	0,15	0,1	0,07	0,2	0,15	0,1	0,166	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	a_e	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	a_p	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Nichtrostender Stahl	V_c	400	250	250	180	130	100	180	130	100	180	130	100	180	130	100	180	130	100	180	130	100
	f_z	0,15	0,1	0,07	0,15	0,12	0,1	0,15	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,08	0,08	0,1	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07
	a_e	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	a_p	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Guss	V_c	500	300	300	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130
	f_z	0,15	0,1	0,07	0,2	0,15	0,1	0,166	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07
	a_e	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	a_p	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
NE-Metall	V_c	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500
	f_z	0,15	0,12	0,07	0,225	0,15	0,1	0,166	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07
	a_e	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	a_p	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Hochwärmefeste Verbindungen	V_c	100	80	60	60	40	30	60	40	30	60	40	30	60	40	30	60	40	30	60	40	30
	f_z	0,12	0,1	0,07	0,12	0,1	0,07	0,12	0,1	0,07	0,12	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07	0,07
	a_e	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	a_p	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
gehärtete Werkstoffe < 55 HRC	V_c	200	150	130	120	100	80	120	100	80	120	100	80	120	100	80	120	100	80	120	100	80
	f_z	0,1	0,07	0,05	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07	0,07
	a_e	<0,12	<0,1	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	a_p	1,5	1	0,5	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
gehärtete Werkstoffe > 55 HRC	V_c	150	130	120	70	50	50	70	50	50	70	50	50	70	50	50	70	50	50	70	50	50
	f_z	0,1	0,07	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05
	a_e	<0,12	<0,1	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	a_p	1,5	1	0,5	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2



Technische Hinweise, bitte beachten:

- ⊕ Startwerte für den Einsatz der Eckfräsplatte, ArtNr.: 02 66 835 R08
- ⊕ Die Werte bis 3xD gelten sowohl für Zylinderschaftwerkzeuge als auch Einschraubfräser in Verbindung mit VHM Einschraubstangen.
- ⊕ Für beste Oberflächengüte und Standzeiten empfehlen wir den Einsatz von Luft, wenn möglich durch die Maschinenspindel oder mindestens von Aussen zugeführt.
- ⊕ Die Bearbeitung hochwärmefester Verbindungen sollte zwingend mit Kühlemulsion erfolgen, um einem möglichen Spänebrand entgegen zu wirken.
- ⊕ Die Startwerte sind auf Basis der o.g. Auskragungen sowie Spindelgröße HSK63 Form A ermittelt. Bei instabileren Spindeln sollten die Werte wie Vorschub pro Zahn, Schnitttiefe und Eingriffsbreite angepasst werden.

Pokolm Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5 Telefon: +49 5247 9361-0 info@pokolm.de
 33428 Harsewinkel Telefax: +49 5247 9361-99 www.pokolm.de

