



„CVD“ FÜR DIE BEARBEITUNG VON NE-MATERIAL

VHM-Fräser mit schärfsten CVD-Diamantschneiden und höchster Standzeit



pokolm

PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.



HOCHHARTE SCHNEIDSTOFFE CVD DIAMANT

Kugelfräser | CVD | 2 Schneiden

Zweischneider, glatter Zylinderschaft, Rechtsschneidend

- Zentrumschnitt
- Kugelstirn
- mit Arbeitstiefen bis 5 x d
- hochgenau: r = +/- 0,005 mm ; d1 = - h7

Kugelfräser	Bestell-Nr	Effektive Nutzlänge bei x° Formschräge											γ (Spanwinkel)	λ (Drallwinkel)	Eigenschaften	Q/ß
		d ₁ *	l ₂	l ₃	d ₃	l ₁	r	d ₂	z	0,5°	1°	1,5°				

mit AT																		
	B2NC-020-100-100-01	2	2,5	10	1,9	50	1	4	2	10,50	10,62	10,72	10,79	10,91	0	0		CVD
	B2NC-020-100-100-02	2	2,5	10	1,9	75	1	6	2	10,50	10,62	10,72	10,79	10,91	0	0		CVD
	B2NC-030-150-100-01	3	2,5	10	2,8	75	1,5	6	2	10,57	10,67	10,75	10,82	10,92	0	0		CVD
	B2NC-040-200-200-01	4	2,5	20	3,8	75	2	6	2	10,57	10,67	10,75	10,82	10,92	0	0		CVD
	B2NC-060-300-200-01	6	6	20	5,6	100	3	6	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	B2NC-080-400-200-01	8	6	20	7,6	100	4	8	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	B2NC-100-500-300-01	10	8	30	9,6	100	5	10	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	B2NC-120-600-350-01	12	9	35	11,6	107	6	12	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD

* weitere Durchmesser auf Anfrage lieferbar

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

Werkstoff	V _c (m/min)	a _p x d ₁ (mm)	a _e x d ₁ (mm)	Vorschub pro Zahn f _z (mm)							Kühlung	Vorschub Richtung
				Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12		
AlSi <12% Si	1800	0,2	0,1	0,01	0,02	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1	Emulsion / MMS	Gleichlauf
AlSi >12% Si	800	0,15	0,1	0,01	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,08		
Glaskeramik	250	0,1	0,15	0,025	0,035	-	-	-	-	-		
PMMA Acryl	1100	0,15	0,15	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	Emulsion von Vorteil	Gegenlauf
PF66 – GF30	700	0,15	0,1	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08		
PEEK – GF30	700	0,15	0,1	0,007	0,008	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07		
POM – GF30	800	0,15	0,15	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08		
PTFE – GF30	700	0,15	0,1	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	Trocken / Luft - KSS / MMS möglich	Gleichlauf / Gegenlauf
CFK	250	0,15	0,1	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08		
GFK	500	0,15	0,1	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09		
AFK Aramid	300	0,15	0,1	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09		
Zirkon	150	0,15	0,15	0,01	0,02	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10		

HOCHHARTE SCHNEIDSTOFFE CVD DIAMANT

Torus- Eckradiusfräser | CVD | 2 Schneiden



Zweischneider, glatter Zylinderschaft, Rechtsschneidend

- Zentrumschnitt
- mit Arbeitstiefen bis 5 x d
- hochgenau: r = +/- 0,005 mm ; d1 = h7

Torus- Eckradiusfräser	Bestell-Nr	d ₁ *	l ₂	l ₃	d ₃	l ₁	r	d ₂	z	Effektive Nutzlänge bei x° Formschräge					γ (Spanwinkel)	λ (Drallwinkel)	Eigenschaften	Q/8
										0,5°	1°	1,5°	2°	3°				

mit AT																		
	C2NC-020-020-100-01	2	2,5	10	1,9	50	0,2	4	2	10,66	11,02	11,41	11,83	12,78	0	0		CVD
	C2NC-030-020-100-01	3	2,5	10	2,8	75	0,2	6	2	10,85	11,22	11,62	12,05	13,01	0	0		CVD
	C2NC-030-050-100-01	3	2,5	10	2,8	75	0,5	6	2	10,84	11,22	11,62	12,01	12,94	0	0		CVD
	C2NC-040-020-200-01	4	2,5	20	3,8	75	0,2	6	2	21,19	21,92	22,70	23,50	-	0	0		CVD
	C2NC-040-050-200-01	4	2,5	20	3,8	75	0,5	6	2	21,18	21,90	22,67	23,50	-	0	0		CVD
	C2NC-060-020-200-01	6	6	20	5,6	100	0,2	6	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-060-050-200-01	6	6	20	5,6	100	0,5	6	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-060-100-200-01	6	6	20	5,6	100	1	6	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-080-020-200-01	8	6	20	7,6	100	0,2	8	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-080-050-200-01	8	6	20	7,6	100	0,5	8	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-080-100-200-01	8	6	20	7,6	100	1	8	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-100-020-300-01	10	8	30	9,6	100	0,2	10	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-100-050-300-01	10	8	30	9,6	100	0,5	10	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
	C2NC-100-100-300-01	10	8	30	9,6	100	1	10	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD
C2NC-120-020-350-01	12	9	35	11,6	107	0,2	12	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD	
C2NC-120-050-350-01	12	9	35	11,6	107	0,5	12	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD	
C2NC-120-100-350-01	12	9	35	11,6	107	1	12	2	-	-	-	-	-	0	0		CVD	

* weitere Durchmesser auf Anfrage lieferbar

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

Werkstoff	V _c (m/min)	a _p x d ₁ (mm)	a _e x d ₁ (mm)	Vorschub pro Zahn f _z (mm)							Kühlung	Vorschub Richtung
				Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12		
AlSi <12% Si	1800	0,6	0,3	0,01	0,02	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1	Emulsion / MMS	Gleichlauf
AlSi >12% Si	800	0,5	0,25	0,01	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,08		
Glaskeramik	250	0,2	0,3	0,025	0,035	-	-	-	-	-		
PMMA Acryl	1100	0,5	0,5	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	Emulsion von Vorteil	Gegenlauf
PF66 – GF30	700	0,5	0,3	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08		
PEEK – GF30	700	0,5	0,25	0,007	0,008	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07		
POM – GF30	800	0,5	0,5	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08		
PTFE – GF30	700	0,5	0,3	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	Trocken / Luft - KSS / MMS möglich	Gleichlauf / Gegenlauf
CFK	250	0,4	0,25	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08		
GFK	500	0,5	0,3	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09		
AFK Aramid	300	0,45	0,3	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09		
Zirkon	150	0,5	0,4	0,01	0,02	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10		



Pokolm
Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5
33428 Harsewinkel

Fon: +49 5247 9361-0
Fax: +49 5247 9361-99

info@pokolm.de
www.pokolm.de



www.pokolm.de