

QUADWORX®

Platos de gran avance tamaños S-M-L

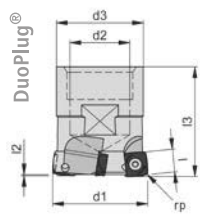
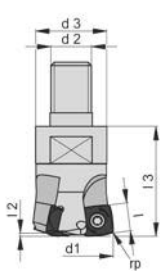


 **pokolm**
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.


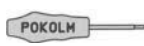


DIMENSIONES Y PARÁMETROS DE CORTE

Gama Quadworx® Tamaño S

PLATOS		Nº CATALOGO	d ₁	l	r _p	d ₂	d ₃	l ₂	l ₃	z	PRECIO
Duo Plug®											
	2 16 247 SG	16	7	1,3	M 10	15	1	31	2	196,00 €	
	3 18 247 SG	18	7	1,3	M 10	15	1	31	3	208,00 €	
	3 20 247 SG	20	7	1,3	M 12	18,6	1	33	3	230,00 €	
	4 25 247 SG	25	7	1,3	M 16	23,5	1	35	4	264,00 €	
Plato con acoplamiento roscado											
	2 14 247	14	7	1,3	M 8	13,8	1	28,5	2	191,00 €	
	2 16 247	16	7	1,3	M 8	13,8	1	28,5	2	196,00 €	
	3 18 247	18	7	1,3	M 8	13,8	1	28,5	3	208,00 €	
	3 20 247	20	7	1,3	M 10	18	1	28,5	3	230,00 €	
	4 25 247	25	7	1,3	M 12	21	1	32,5	4	264,00 €	

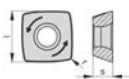
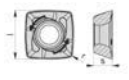
Accesorios

ACCESORIOS	Nº Catalogo	Descripción	Dimensiones			Precio
			M 2,5	L 5,0	T 7	
	25 500	Tomillo Torx	M 2,5	L 5,0	T 7	1,80 €
	07 500	Destornillador Torx	T 7			5,75 €







Par de apriete para tornillos TORX® N° 25 500 Ma: 1,28 Nm









Quadworx® - Tamaño S, Norm-DIN (SDMX /SDMT) 070205 SN

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES	Nº Catálogo	Norma DIN	Calidad MD	Recubrimiento	Recubrimiento				Precio
					l	s	r	M	
	02 47 837	SDMX 070205 SN	HSC05	PVTi	7	2,38	0,5	2,5	8,65 €
	02 47 842	SDMX 070205 SN	P40	PVTi	7	2,38	0,5	2,5	7,80 €
	02 47 896	SDMT 070205 SN	M40	PVST	7	2,38	0,5	2,5	8,85 €

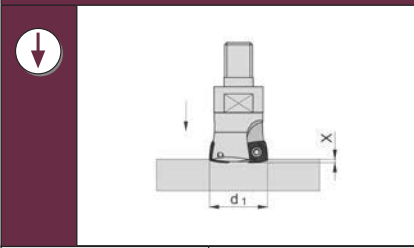
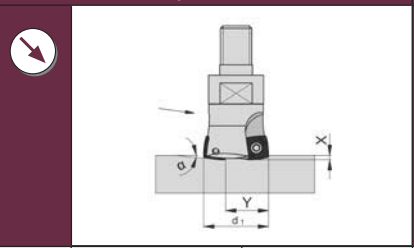
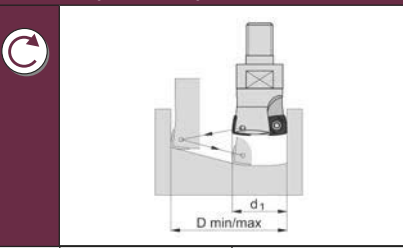



Parámetros de corte - Velocidad de corte $V_c = \text{m/min}$

MATERIAL		r	l	Tipo fresado	Tipo fresado				
					HSC05 PVTi	P40 PVTi	M40 PVST		
Aceros		0,5	7	desbaste acabado		100 – 200			
Aleaciones resist. al calor		0,5	7	desbaste acabado			40 – 80 60 – 120		
Aceros inoxidables		0,5	7	desbaste acabado			80 – 180 110 – 250		
Fundición		0,5	7	desbaste acabado	160 – 300				
Aceros templados		0,5	7	desbaste acabado	100 – 180				

Avance por diente (f_z) y pasada axial (a_p)

MATERIAL		r	l	Machining Rates	Machining Rates				
					HSC05 PVTi	P40 PVTi	M40 PVST		
Aceros		0,5	7	f_z (mm) a_p (mm)		0,3 – 1,5 0,2 – 0,7			
Aleaciones resist. al calor		0,5	7	f_z (mm) a_p (mm)			0,2 – 0,8 0,1 – 0,5		
Aceros inoxidables		0,5	7	f_z (mm) a_p (mm)			0,2 – 1,0 0,1 – 0,5		
Fundición		0,5	7	f_z (mm) a_p (mm)	0,3 – 1,5 0,2 – 0,7				
Aceros templados		0,5	7	f_z (mm) a_p (mm)	0,3 – 1,0 0,2 – 0,5				

PARÁMETROS DE CORTE

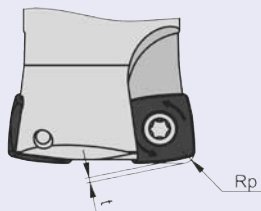
entrada axial taladrando		entrada en rampa		entrada por interpolación (hélice)	
					
					
FRESA ø d ₁ mm	x max. mm	a°	y mm	D _{min} mm	D _{max} mm
14	1	< 13,5	4	18	28
16	1	< 8,8	6	22	32
18	1	< 6,6	8	26	36
20	1	< 5,2	10	30	40
25	1	< 3,3	15	40	50

x Penetración máxima permitida
 f_z Reducción del valor propuesto por la tabla de un 30%

y Distancia mínima de recorrido
 x Penetración máxima permitida indicada tabla anterior
 a_r/f_z Según la recomendación de la tabla anterior

D_{min} Diámetro mínimo para penetrar en hélice
 D_{max} Diámetro máximo de penetración
 a_r/f_z Según la recomendación de la tabla anterior

INFORMACIÓN TÉCNICA



A parte del radio a programar hay que tener en cuenta en el fresado del fondo de los restos de material. En le mecanizado posterior hay que contemplar los siguientes valores para las herramientas: la medida "t" es 0,51 mm. (S), 0,65 mm. (M), 0,83 mm. (L).

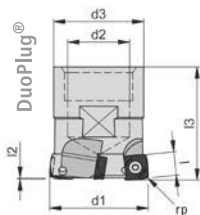
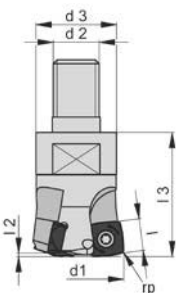
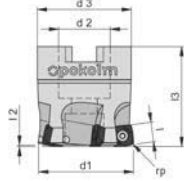
No Catálogo	diámetro nominal d ₁	diámetro planitud d _i	Material excedente
2 16 247 SG	16	5,7	0,51
3 18 247 SG	18	7,7	0,51
3 20 247 SG	20	9,7	0,51
4 25 247 SG	25	14,8	0,51
2 14 247	14	3,7	0,51
2 16 247	16	5,7	0,51
3 18 247	18	7,7	0,51
3 20 247	20	9,7	0,51
4 25 247	25	14,8	0,51





Punto de contacto para la medición en longitud por láser. Para la medición en longitud por láser hay que tener en cuenta el diámetro del contacto.

DIMENSIONES Y PARÁMETROS DE CORTE

Gama Quadworx® Tamaño M

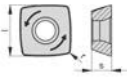
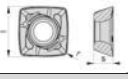
PLATOS		Nº CATALOGO	d ₁	l	r _p	d ₂	d ₃	l ₂	l ₃	z	PRECIO
Duo Plug®											
	2 22 248 SG	22	9	1,5	M 12	18,5	1,5	35,5	2	223,00 €	
	3 25 248 SG	25	9	1,5	M 16	23,5	1,5	40	3	250,00 €	
Plato con acoplamiento roscado											
	3 25 248	25	9	1,5	M 12	21	1,5	33	3	250,00 €	
	4 30 248	30	9	1,5	M 16	29	1,5	42	4	273,00 €	
	4 32 248	32	9	1,5	M 16	29	1,5	42	4	284,00 €	
	4 35 248	35	9	1,5	M 16	29	1,5	42	4	284,00 €	
	5 35 248	35	9	1,5	M 16	29	1,5	42	5	295,00 €	
	5 42 248	42	9	1,5	M 16	29	1,5	42	5	309,00 €	
Plato con agujero											
	5 42 348	42	9	1,5	16	40	1,5	42,5	5	309,00 €	
	6 52 348	52	9	1,5	22	40	1,5	52,5	6	334,00 €	

Accesorios






ACCESORIOS	Nº Catálogo	Descripción	Dimensiones			Precio
	30 500	Tomillo Torx	M 3,0	L 7,0	T 10	2,00 €
	10 500	Destornillador Torx	T 10			4,50 €








Quadworx® - Tamaño M, Norm-DIN (SDMX/SDHX/SDMT) 09T307 SN

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES									
	Nº Catálogo	Norma DIN	Calidad MD	Recubrimiento	Recubrimiento				Precio
					l	s	r	M	
	03 48 842	SDMX 09T307 SN	P40	PVTi	9	3,5	0,7	3,0	8,85 €
	03 48 852	SDMX 09T307 SN	P25	PVTi	9	3,5	0,7	3,0	8,95 €
	03 48 860	SDHX 09T307 SN	K10	PVTi	9	3,5	0,7	3,0	13,10 €
	03 48 846	SDMX 09T307 SN	P40	PVGO	9	3,5	0,7	3,0	10,80 €
	03 48 896	SDMT 09T307 SN	M40	PVST	9	3,5	0,7	3,0	10,00 €

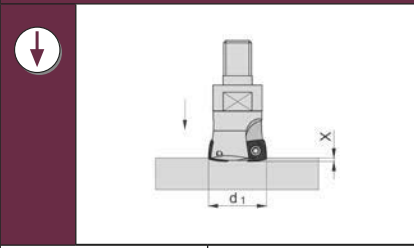
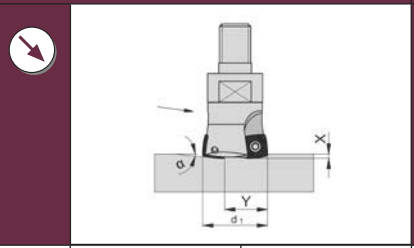
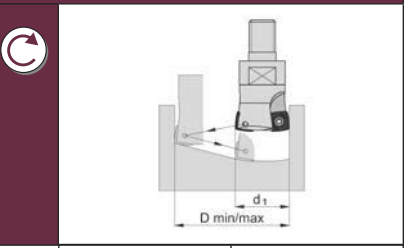



Parámetros de corte - Velocidad de corte $V_c = \text{m/min}$

MATERIAL		r	l	Tipo Fresado	Tipo Fresado				
					K10 PVTi	P40 PVTi	P40 PVGO	P25 PVTi	M40 PVST
Aceros		0,7	9	desbaste acabado		100 – 200	150 – 250		
Aleaciones resist. al calor		0,7	9	desbaste acabado				40 – 80 60 – 120	
Aceros inoxidables		0,7	9	desbaste acabado				80 – 180 110 – 250	
Fundición		0,7	9	desbaste acabado	180 – 300				
Aceros templados		0,7	9	desbaste acabado	120 – 180				

Application data (fz/ap)

MATERIAL		r	l	Machining Rates	Machining Rates				
					K10 PVTi	P40 PVTi	P25 PVTi	M40 PVST	
Aceros		0,7	9	f _z (mm) a _p (mm)		0,5 – 2,0 0,3 – 1,0	0,5 – 2,0 0,3 – 1,0		
Aleaciones resist. al calor		0,7	9	f _z (mm) a _p (mm)				0,3 – 0,9 0,2 – 0,7	
Aceros inoxidables		0,7	9	f _z (mm) a _p (mm)				0,3 – 1,2 0,2 – 0,9	
Fundición		0,7	9	f _z (mm) a _p (mm)	0,5 - 2,2 0,2 - 1,2				
Aceros templados		0,7	9	f _z (mm) a _p (mm)	0,2 - 1,0 0,2 - 0,5				

PARÁMETROS DE CORTE

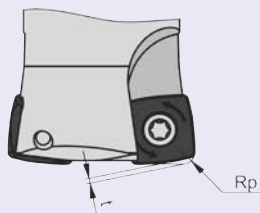
entrada axial taladrando		entrada en rampa		entrada por interpolación (hélice)	
					
					
FRESA ø d ₁ mm	x max. mm	a°	y mm	D _{min} mm	D _{max} mm
22	1,5	< 13,7	6	28,5	44
25	1,5	< 9,2	9	34,5	50
30	1,5	< 5,8	14	44,5	60
35	1,5	< 4,3	19	54,5	70
42	1,5	< 3,1	26	68,5	84
52	1,5	< 2,1	36	88,5	104

x Penetració màxima permitida
 f_z Reducció del valor proposat per la taula de un 30%

y Distància mínima de recorrida
 x Penetració màxima permitida indicada taula anterior
 a_p/f_z Segùn la recomenació de la taula anterior

D_{min} Diàmetre mínim per penetrar en hèlice
 D_{max} Diàmetre màxim de penetració
 a_p/f_z Segùn la recomenació de la taula anterior

INFORMACIÓN TÉCNICA



A parte del rádio a programar hay que tener en cuenta en el fresado del fondo de los restos de material. En el mecanizado posterior hay que contemplar los siguientes valores para las herramientas: la medida "t" es 0,51 mm. (S), 0,65 mm. (M), 0,83 mm. (L).

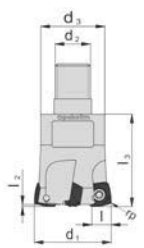
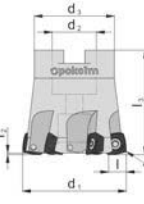
No Catálogo	diámetro nominal d ₁	diámetro planitud d ₁	Material excedente
2 22 248 SG	22	7,1	0,65
3 25 248 SG	25	9,8	0,65
2 22 248	22	7,1	0,65
3 25 248	25	9,8	0,65
4 30 248	30	14,7	0,65
4 35 248	35	19,6	0,65
5 35 248	35	19,8	0,65
5 42 248	42	26,5	0,65
5 42 348	42	26,5	0,65
6 52 348	52	36,5	0,65





Punto de contacto para la medición en longitud por láser. Para la medición en longitud por láser hay que tener en cuenta el diámetro del contacto.

DIMENSIONES Y PARÁMETROS DE CORTE

Gama Quadworx® Tamaño L

PLATOS		Nº CATALOGO	d ₁	l	r _p	d ₂	d ₃	l ₂	l ₃	z	PRECIO
Plato con acoplamiento roscado											
	3 35 249	35	10	2,3	M 16	29	2,5	42	3	253,00 €	
	4 42 249	42	10	2,3	M 16	29	2,5	42	4	302,00 €	
Plato con agujero											
	4 42 349	42	10	2,3	16	35	2,5	42	4	302,00 €	
	5 52 349	52	10	2,3	22	40	2,5	52	5	324,00 €	
	7 66 349	66	10	2,3	27	48	2,5	52	7	364,00 €	
	8 80 349	80	10	2,3	27	60	2,5	52	8	438,00 €	

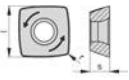
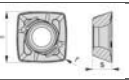
Accesorios

ACCESORIOS	Nº Catalogo	Descripción	Dimensiones			Precio
	40 505 K	Torx screw	M 4,0	L 9,35	T 15	3,40 €
	15 500	Torx screwdriver	T 15			6,75 €






Starting torque for Torxscrew 40 505 M: 5,15 Nm








Quadworx® - Tamaño L, Norm-DIN (SDMX/SDHX/SDMT) 100510 SN

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES									
	Nº Catálogo	Norma DIN	Calidad MD	Recubrimiento				Precio	
				l	s	r	M		
	04 49 842	SDMX 100510	P40	PVTi	10	5	1	4,0	11,60 €
	04 49 846	SDMX 100510	P40	PVGO	10	5	1	4,0	12,60 €
	04 49 852	SDMX 100510	P25	PVTi	10	5	1	4,0	11,60 €
	04 49 860	SDHX 100510	K10	PVTi	10	5	1	4,0	15,30 €
	04 49 896	SDMT 100510	M40	PVST	10	5	1	4,0	12,80 €

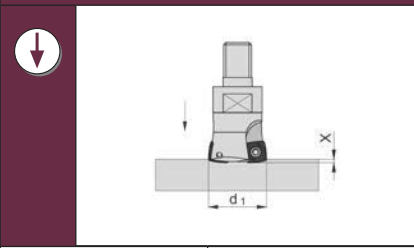
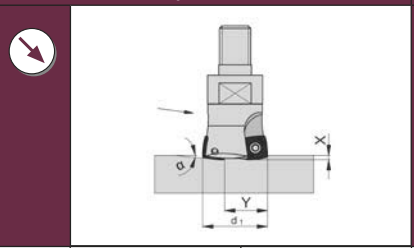
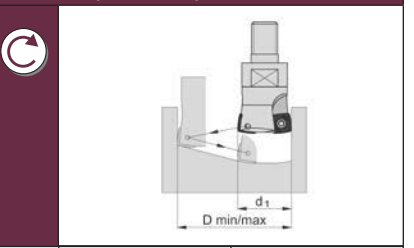



Parámetros de corte - Velocidad de corte $V_c = \text{m/min}$

MATERIAL		r	l	Tipo fresado					
					K10 PVTi	P40 PVTi P40 PVGO	P25 PVTi	M40 PVST	
Aceros		1	10	desbaste acabado		100 – 200	150 – 250		
Aleaciones resist. al calor		1	10	desbaste acabado				40 – 80 60 – 120	
Aceros inoxidables		1	10	desbaste acabado				80 – 180 110 – 250	
Fundición		1	10	desbaste acabado	140 – 250				
Aceros templados		1	10	desbaste acabado	80 – 160				

Application data (fz/ap)

MATERIAL		r	l	Tipo fresado					
					K10 PVTi	P40 PVTi	P25 PVTi	M40 PVST	
Aceros		1	10	f_z (mm) a_p (mm)		0,3 – 2,5 0,3 – 1,5	0,3 – 2,5 0,3 – 1,5		
Aleaciones resist. al calor		1	10	f_z (mm) a_p (mm)				0,35 – 1,0 0,25 – 0,9	
Aceros inoxidables		1	10	f_z (mm) a_p (mm)				0,35 – 1,5 0,25 – 1,5	
Fundición		1	10	f_z (mm) a_p (mm)	0,3 – 2,5 0,3 – 1,7				
Aceros templados		1	10	f_z (mm) a_p (mm)	0,3 – 1,5 0,3 – 0,8				

PARÁMETROS DE CORTE

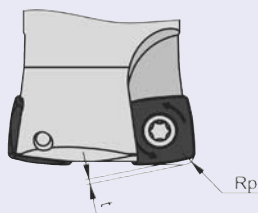
entrada axial taladrando		entrada en rampa		entrada por interpolación (hélice)	
					
					
FRESA ø d ₁ mm	x max. mm	a°	y mm	D_{min} mm	D_{max} mm
35	2,5	< 8,3	17	52	70
42	2,5	< 5,9	24	66	84
52	2,5	< 4,2	34	86	104
66	2,5	< 2,9	48	114	132
80	2,5	< 2,3	62	142	160

x Penetración máxima permitida
 f₂ Reducción del valor propuesto por la tabla de un 30%

y Distancia mínima de recorrido
 x Penetración máxima permitida indicada tabla anterior
 a_p/f₂ Según la recomendación de la tabla anterior

D_{min} Diámetro mínimo para penetrar en hélice
 D_{max} Diámetro máximo de penetración
 a_p/f₂ Según la recomendación de la tabla anterior

INFORMACIÓN TÉCNICA



A parte del radio a programar hay que tener en cuenta en el fresado del fondo de los restos de material. En el mecanizado posterior hay que contemplar los siguientes valores para las herramientas: la medida "t" es 0,51 mm. (S), 0,65 mm. (M), 0,83 mm. (L).

Nº Catálogo	diámetro nominal d ₁	diámetro planitud d _i	Materia excedente
3 35 249	35	17,7	0,83
4 42 249	42	24,7	0,83
4 42 349	42	24,7	0,83
5 52 349	52	34,7	0,83
7 66 349	66	48,7	0,83
8 80 349	80	62,7	0,83



Punto de contacto para la medición en longitud por láser. Para la medición en longitud por láser hay que tener en cuenta el diámetro del contacto.

pokolm
STOCK
REGO-FIX
pokolm voha

RD
tools

FUTURO
BEST TOOLS FOR ALL NEEDS

BRT

Plaquitas intercambiables

Fresado

Taladrado

Roscado

Escariado

Torneado

Sujeción

Medición

Mantenimiento

Ordenar

Protección

Reafilado



DuoPlug®



Acoplamiento
roscado



Con agujero

☎ 937 870 780

🖨 938 029 198

✉ info@gerswiss.com

🌐 www.gerswiss.com