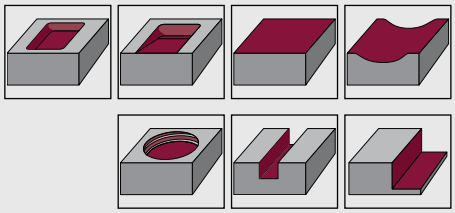
DOUBLETRIGA® PLAN- / ECK- / KOPIERFRÄSER

Universalfräser modernster Bauform mit 2 x 3 Schneiden je Schneidplatte

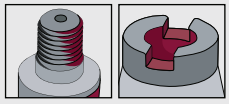
Eigenschaften

- sechs Schneidkanten je Wendeschneidplatte für höchste Wirtschaftlichkeit
- hohe Abtragsrate bei gleichzeitig sehr hoher Oberflächengüte
- hohe Vorschübe bis f_z 1,5 mm realisierbar
- realer Eckradius 3 mm / 1 mm
- moderne Plattengeometrie mit stabilem Schneidkantenprofil
- sichere Positionierung und Fixierung sowie Verdrehsicherung der Schneidplatten
- lange Lebensdauer bei gleichzeitig hoher Prozesssicherheit

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



Größen	Seite
Ø 32 - 80 mm	118

Schneidstoffe

Qualität Beschichtung	Anwendung ISO						Anwendungs-daten (mm)		Durchmesser	Stärke	Radius
	P	M	K	N	S	H	f_z	a_p	d (mm)	s (mm)	r (mm)
P25 PVSR	▼	-	▽	-	-	-	0,15 - 1,5	0,1 - 1,5	12	5	3
K10 PVTi	▼	-	▼	-	-	-	0,15 - 1,5	0,1 - 1,5	12	5	3
P25 PVGO	▼	-	▽	-	-	-	0,07 - 0,6	0,1 - 3,5	12	5	1
M40 PVST	-	▼	-	-	▼	-	0,05 - 0,5	0,1 - 1,5	12	5	3

▼ *Hauptanwendung* ▽ *Nebenanwendung* ▼▽ Grobzerspanung ▼▽ Mittlere Zerspanung ▼▽ Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

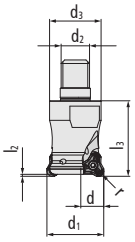
DOUBLETRIGA

Größe M

- sechs Schneidkanten je Wendeschneidplatte bieten höchste Wirtschaftlichkeit
- hohe Abtragsraten bei gleichzeitig sehr guter Oberflächengüte
- standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über eine integrierte Kühlmittelzufuhr
- hohe Vorschübe bis fz 1,5 mm realisierbar
- sichere Positionierung der Wendeschneidplatte durch konkave Anlageflächen
- Schneidplatte formschlüssig gegen Verdrehung gesichert

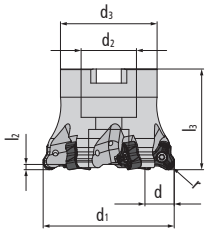
Wendeplattenfräser

Einschraubfräser



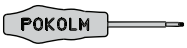
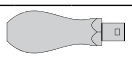
Bestell-Nr	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 32 290	32	12	1|3	42,5	1	-	M 16	29	2	A, C, D, E, F	✔
3 35 290	35	12	1|3	42,5	1	-	M 16	29	3	A, C, D, E, F	✔

Aufsteckfräser

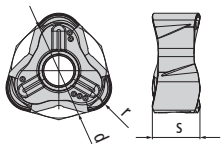


Bestell-Nr	d_1	d	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
4 42 390	42	12	1|3	40	1	-	16	35	4	A, B, C, D, E, F	✔
5 52 390	52	12	1|3	50	1	-	22	48	5	A, C, D, E, F	✔
6 66 390	66	12	1|3	50	1	-	27	48	6	A, C, D, E, F	✔
8 80 390	80	12	1|3	50	1	-	27	60	8	A, C, D, E, F	✔

Zubehör

35 505 P Torxschraube A > Seite 195	GWSTPS8ISK Gewindestift mit Innensechskant B > Seite 196	 10 500 P Torxschlüssel (Torx-Plus) C > Seite 196	 TV 1-5 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher, D > Seite 197	T10 500 P Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T10 502 P, Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario®, F > Seite 198

Wendeschneidplatten



Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	d	s	r	M
05 90 854	WNHX 125010 ER	P25	PVGO	12	5	1	M 3,5
05 90 850 R30	WNHX 125030 SR	P25	PVSR	12	5	3	M 3,5
05 90 860 R30	WNHX 125030 SR	K10	PVTi	12	5	3	M 3,5
05 90 890 R30	WNHX 125030 SR	M40	PVST	12	5	3	M 3,5

NEU Neu in unserem Programm! ⚠ lieferbar solange Vorrat reicht ? Auf Anfrage ✔ ab Lager lieferbar, freibleibend

Anwendungsdaten (fz / ap)

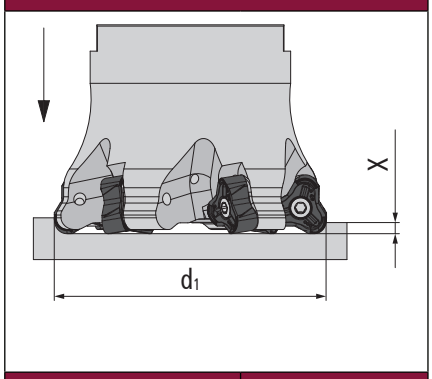
Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
r=1 mm							
P25 PVGO	f_z (mm) a_p (mm)	0,07-0,5 0,1-3	0,07-0,2 0,1-1	0,07-0,6 0,1-3,5	-	0,07-0,15 0,1-1	-
r=3 mm							
P25 PVSR	f_z (mm) a_p (mm)	0,15-1,5 0,1-1,5	-	0,15-1,5 0,1-1,5	-	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,15-1,5 0,1-1,5	-	0,15-1,5 0,1-1,5	-	-	-
M40 PVST	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,05-0,5 0,1-1,5	-	-	0,08-0,4 0,1-1,2	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P25 PVGO	Grob Mittel Fein	▼110 **165** 220 ▼120 **185** 250 ▼150 **225** 300	- - ▽120 **175** 230	▼120 **145** 170 ▼130 **150** 170 ▼135 **193** 250	-	- - ▽30 **70** 110	-
P25 PVSR	Grob Mittel Fein	▼100 **160** 220 ▼100 **180** 260 ▼150 **225** 300	-	▽140 **180** 220 ▽160 **190** 220 ▽160 **190** 220	-	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	▽130 **170** 210 ▼150 **185** 220 ▼140 **220** 300	-	▼150 **175** 200 ▼150 **175** 200 ▼150 **200** 250	-	-	-
M40 PVST	Grob Mittel Fein	-	▼80 **130** 180 ▼100 **155** 210 ▼120 **185** 250	-	-	▼30 **55** 80 ▼40 **65** 90 ▼60 **90** 120	-

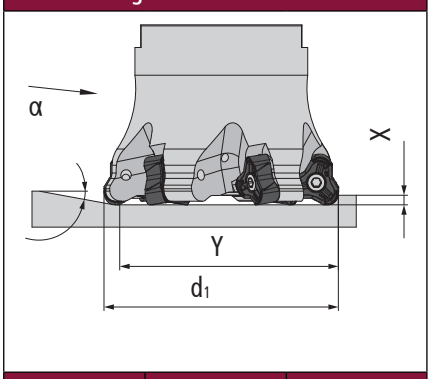
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



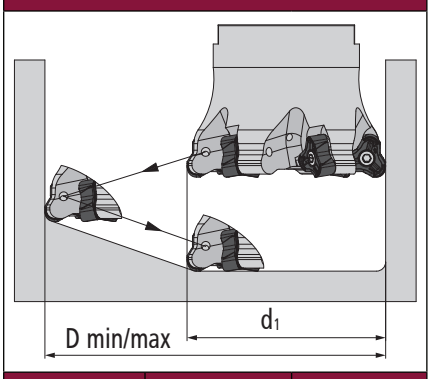
Fräser Ø d1	X_{max} mm
32-80	1

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
32	<3	17,2
35	<2,8	20,2
42	<2,1	27,2
52	<1,5	37,2
66	<1,1	51,2
80	<0,8	65,2

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
32	49,2	62
35	55,2	68
42	69,2	82
52	89,2	102
66	117,2	130
80	145,2	158

▼ *Hauptanwendung* ▽ *Nebenanwendung* ▼▽ Grobzerspanung ▼▽ Mittlere Zerspanung ▼▽ Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.