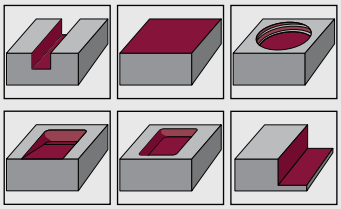
QUADWORX® HOCHVORSCHUBFRÄSER

Vorschub zum Quadrat - höchste Wirtschaftlichkeit für universellen Einsatz

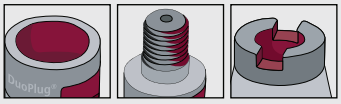
Eigenschaften

- universeller Einsatz im Hoch-Vorschub-Fräsen
- sehr hohe Abtragungsraten und extrem leichter Schnitt für mehr Maschinenkapazität
- 4 Schneidkanten / Schneidplatte für hoch wirtschaftlichen Einsatz
- durch Positionierung der Schneidplatten über eine zweite Freifläche und 90° Anlage wird das Verdrehen eleminiert
- maximale Prozesssicherheit im unterbrochenen Schnitt durch sichere Positionierung der Schneidplatten
- mit Planschneide und Großradius werden schon in der Grobzerspanung sehr hohe Oberflächengüten erzeugt

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



Praxis-Video

- **QUADWORX®** M in 1.2312 / 40CrMnMoS8-6

Größen

		Seite
S:	⌀ 14 - 25 mm	168
M:	⌀ 22 - 52 mm	170
L:	⌀ 35 - 80 mm	173
XL:	⌀ 32 - 100 mm	176

Schneidstoffe

Größe	Anwendung ISO						Anwendungs-daten		Länge (mm)	zu programmierender Eckradius (mm)	Qualität / Beschichtung
	P	M	K	N	S	H	f_z	a_p	l	r_p	
S	▼▽	▼	▼▽	-	▼	▼▽	0,2 - 1,5	0,2 - 0,5	7,0	1,3	P40 PVTi M40 PVST HSC05 PVTi
M	▼	▼▽	▼▽	-	▼▽	▼▽	0,3 - 2,0	0,2 - 1,2	9,0	1,5	P25 PVTi P40 PVTi P40 PVGO M40 PVST K10 PVTi
L	▼▽	▼▽	▼▽	-	▼▽	▼▽	0,3 - 2,5	0,25 - 1,5	10,0	2,3	P25 PVTi P40 PVTi P40 PVGO M40 PVST K10 PVTi
XL	▼▽	▼▽	▼▽	-	▼▽	–	0,3 - 2,0	0,2 - 2,2	13	3,3	P25 PVTi P40 PVTi P40 PVGO M40 PVST K10 PVTi

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

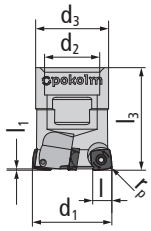
QUADWORX®

Größe S

- vier Schneidkanten je Wendeschneidplatte für hoch wirtschaftlichen Einsatz
- sehr hohe Abtragsraten und extrem leichter Schnitt
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- extrem hohe Vorschübe realisierbar bis fz 1,5 mm

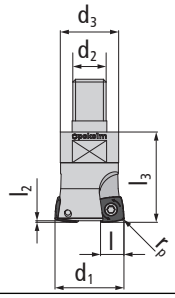
Wendeplattenfräser

DuoPlug®



Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 16 247 SG	16	7	1,3*	31	1	-	M 10	15	2	B, C, D, E, F	✔
3 18 247 SG	18	7	1,3*	31	1	-	M 10	15	3	A, C, D, E, F	✔
3 20 247 SG	20	7	1,3*	33	1	-	M 12	18,6	3	A, C, D, E, F	✔
4 25 247 SG	25	7	1,3*	35	1	-	M 16	23,5	4	A, C, D, E, F	✔

Einschraubfräser



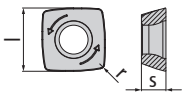
Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 14 247	14	7	1,3*	28,5	1	-	M 8	13,8	2	B, C, D, E, F	✔
2 16 247	16	7	1,3*	28,5	1	-	M 8	13,8	2	B, C, D, E, F	✔
3 18 247	18	7	1,3*	28,5	1	-	M 8	13,8	3	A, C, D, E, F	✔
3 20 247	20	7	1,3*	28,5	1	-	M 10	18	3	A, C, D, E, F	✔
4 25 247	25	7	1,3*	32,5	1	-	M 12	21	4	A, C, D, E, F	✔

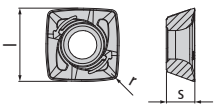
* zu programmierender Eckenradius

Zubehör

25 500 Torxschraube A > Seite 195	25 500 K Torxschraube B > Seite 195	07 500 Torxschlüssel C > Seite 196	TV 04-1 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher, D > Seite 197	T7 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T7 502, Torx Magic-Spring Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 198

Wendeschneidplatten





Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
02 47 837	SDMX 070205 SN	HSC 05	PVTi	7	2,38	0,5	M 2,5
02 47 842	SDMX 070205 SN	P40	PVTi	7	2,38	0,5	M 2,5
02 47 896	SDMT 070205 SN	M40	PVST	7	2,38	0,5	M 2,5

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

Anwendungsdaten (fz / ap)

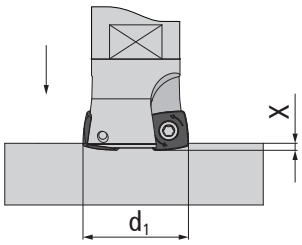
Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	0,2-1,5 0,2-0,5	-	-	0,1-1 0,1-0,5
P40 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,2-1,5 0,2-0,5	-	-	-	-	-
M40 PVST	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,2-1 0,2-0,5	-	-	0,2-0,8 0,2-0,5	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	Grob Mittel Fein	-	-	100 **150** 200 150 **225** 300 -	-	-	100 **175** 250 35 **143** 250 -
P40 PVTi	Grob Mittel Fein	100 **160** 220 100 **175** 250 -	-	-	-	-	-
M40 PVST	Grob Mittel Fein	-	80 **130** 180 100 **155** 210 -	-	-	30 **55** 80 40 **65** 90 -	-

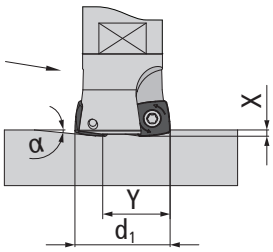
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



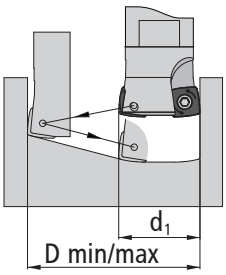
Fräser Ø d1	d_p	X_{max} mm
14	3,7	1
16	5,7	1
18	7,7	1
20	9,7	1
25	14,8	1

Schräges Eintauchen ins Volle



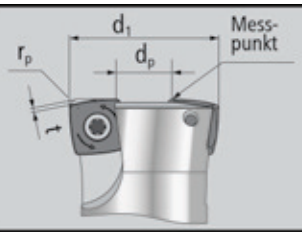
Fräser Ø d1	α°	y mm
14	<13,5	4
16	<8,8	6
18	<6,6	8
20	<5,2	10
25	<3,3	15

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
14	18	28
16	22	32
18	26	36
20	30	40
25	40	50

Technische Informationen



Bei der **CAD/CAM-Programmierung** der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem **Eckradius (r_p) 1,3 mm** einzusetzen. Der unzerspante Bereich an **Restmaterial (t)** beträgt damit **0,51 mm**.
Die **Werkzeuglängenvermessung** erfolgt am Plandurchmesser **„d_p"**.

Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

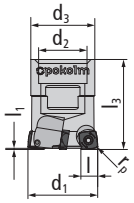
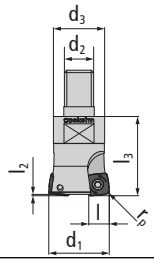
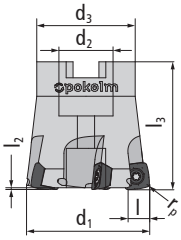
pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

QUADWORX®

Größe M

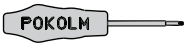
- vier Schneidkanten je Wendeschneidplatte für hoch wirtschaftlichen Einsatz
- sehr hohe Abtragsraten und extrem leichter Schnitt
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- extrem hohe Vorschübe realisierbar bis fz 2,2 mm

Wendeplattenfräser

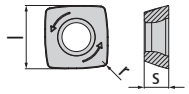
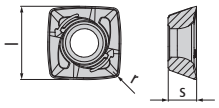
	Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
DuoPlug®												
	2 22 248 SG	22	9	1,5*	35,5	1,5	-	M 12	18,5	2	A, B, C, D, E	✔
	3 25 248 SG	25	9	1,5*	40	1,5	-	M 16	23,5	3	A, B, C, D, E	✔
Einschraubfräser												
	2 22 248	22	9	1,5*	29	1,5	-	M 10	18	2	A, B, C, D, E	✔
	3 25 248	25	9	1,5*	33	1,5	-	M 12	21	3	A, B, C, D, E	✔
	4 30 248	30	9	1,5*	42	1,5	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E	✔
	4 32 248	32	9	1,5*	42	1,5	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E	✔
	4 35 248	35	9	1,5*	42	1,5	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E	✔
	5 35 248	35	9	1,5*	42	1,5	-	M 16	29	5	A, B, C, D, E	✔
	5 42 248	42	9	1,5*	42	1,5	-	M 16	29	5	A, B, C, D, E	✔
Aufsteckfräser												
	5 42 348	42	9	1,5*	42,5	1,5	-	16	35	5	A, B, C, D, E	✔
	6 52 348	52	9	1,5*	52,5	1,5	-	22	40	6	A, B, C, D, E	✔

* zu programmierender Eckenradius

Zubehör

30 500 Torxschraube A > Seite 195	 10 500 Torxschlüssel B > Seite 196	TV 1-5 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher C > Seite 197	T10 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® D > Seite 197	T10 502 Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 198	

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

Wendeschneidplatten	Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
	03 48 842	SDMX 09T307 SN	P40	PVTi	9	3,5	0,7	M 3
	03 48 846	SDMX 09T307 SN	P40	PVGO	9	3,5	0,7	M 3
	03 48 850	SDHX 09T307 SN	P25	PVTi	9	3,5	0,7	
	03 48 852	SDMX 09T307 SN	P25	PVTi	9	3,5	0,7	M 3
	03 48 860	SDHX 09T307 SN	K10	PVTi	9	3,5	0,7	M 3
	03 48 848	SDMT 09T307 SN	P40	PVGO	9	3,5	0,7	M 3
	03 48 896	SDMT 09T307 SN	M40	PVST	9	3,5	0,7	M 3
	04 48 896	SDMT 09T307 SN	M40	PVST	9	3,5	0,7	M 3

Anwendungsdaten (fz / ap)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P40 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2 0,3-1	-	-	-	-	-
P40 PVGO	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2 0,3-1	-	-	-	-	-
P25 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2 0,3-1	-	-	-	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	0,5-2,2 0,3-1,2	-	-	0,1-1,2 0,1-0,5
M40 PVST	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,2-1,2 0,2-0,9	-	-	0,25-0,9 0,2-0,7	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

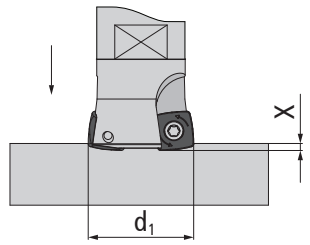
Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P40 PVTi	Grob Mittel Fein	▼100 **160** 220 ▽100 **175** 250 -	-	-	-	-	-
P40 PVGO	Grob Mittel Fein	▼100 **150** 200 ▼100 **150** 200 -	-	-	-	-	-
P25 PVTi	Grob Mittel Fein	▼100 **200** 300 ▼100 **125** 150 -	-	-	-	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	-	-	▼150 **175** 200 ▽150 **175** 200 -	-	-	▼100 **175** 250 ▽35 **108** 180 -
M40 PVST	Grob Mittel Fein	-	▼80 **130** 180 ▼100 **155** 210 ▽120 **185** 250	-	-	▼30 **55** 80 ▼40 **65** 90 ▽60 **90** 120	-

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

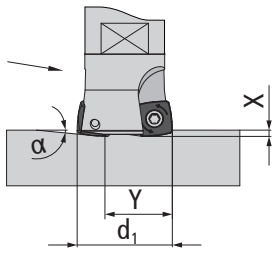
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



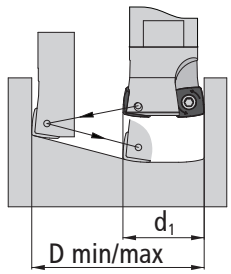
Fräser Ø d1	d_p	X_{max} mm
22	7,1	1,5
25	9,8	1,5
30	14,7	1,5
32	16,7	1,5
35	19,7	1,5
42	26,5	1,5
52	36,5	1,5

Schräges Eintauchen ins Volle



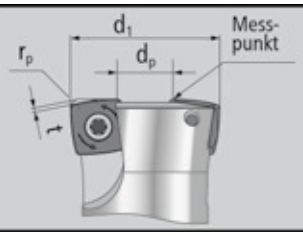
Fräser Ø d1	α°	y mm
22	<13,7	6
25	<9,2	9
30	<5,8	14
32	<4,9	16
35	<4,3	19
42	<3,1	26
52	<2,1	36

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
22	28,5	44
25	34,5	50
30	44,5	60
32	48,5	64
35	54,5	70
42	68,5	84
52	88,5	104

Technische Informationen



Bei der **CAD/CAM-Programmierung** der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem **Eckradius (r_p) 1,5 mm** einzusetzen. Der unzerspante Bereich an **Restmaterial (t)** beträgt damit **0,65 mm**.
Die **Werkzeuglängenvermessung** erfolgt am Plandurchmesser **„d_p"**.

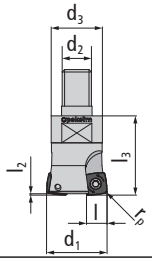
QUADWORX®

Größe L

- vier Schneidkanten je Wendeschneidplatte für hoch wirtschaftlichen Einsatz
- sehr hohe Abtragsraten und extrem leichter Schnitt
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über die patentierte Wendeplatteneinbettung und innere Kühlmittelzufuhr
- extrem hohe Vorschübe realisierbar bis fz 2,5 mm

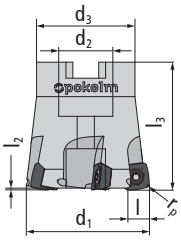
Wendeplattenfräser

Einschraubfräser



Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
3 35 249	35	10	2,3*	42	2,5	-	M 16	29	3	A, B, C, D, E	
4 42 249	42	10	2,3*	42	2,5	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E	

Aufsteckfräser



Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
4 42 349	42	10	2,3*	42	2,5	-	16	35	4	A, C, E, F, H	
5 52 349	52	10	2,3*	52	2,5	-	22	40	5	B, D, E, G, I	
7 66 349	66	10	2,3*	52	2,5	-	27	48	7	B, D, E, G, I	
8 80 349	80	10	2,3*	52	2,5	-	27	60	8	B, D, E, G, I	

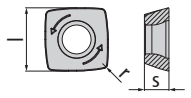
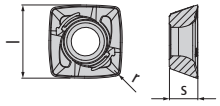
* zu programmierender Eckenradius

Zubehör

40 505 K Torxschraube A > Seite 195	40 505 P Torxschraube B > Seite 195	15 500 Torxschlüssel C > Seite 196	15 500 P Torxschlüssel (Torx-Plus) D > Seite 196	TV 2-8 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher E > Seite 197	T15 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 197
T15 500 P Torx Wechselklinge für Torque Vario® G > Seite 197	T15 502 Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario®, H > Seite 198	T15 502 P, Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario® I > Seite 198			

Hauptanwendung ***Nebenanwendung*** Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Wendeschneidplatten	Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
	04 49 842	SDMX 100510 SN	P40	PVTi	10	5	1	M 4
	04 49 846	SDMX 100510 SN	P40	PVGO	10	5	1	M 4
	04 49 852	SDMX 100510 SN	P25	PVTi	10	5	1	M 4
	04 49 860	SDHX 100510 SN	K10	PVTi	10	5	1	M 4
	04 49 896	SDMT 100510 SN	M40	PVST	10	5	1	M 4

Anwendungsdaten (fz / ap)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P40 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2,5 0,3-1,5	-	-	-	-	-
P40 PVGO	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2,5 0,3-1,5	-	-	-	-	-
P25 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2,5 0,3-1,5	-	-	-	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	0,5-2,5 0,3-1,7	-	-	0,3-1,5 0,3-0,8
M40 PVST	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,3-1,5 0,25-1,3	-	-	0,3-1 0,25-0,9	-

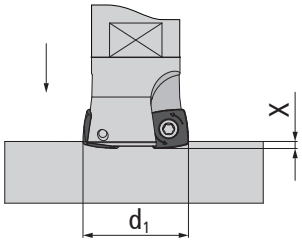
Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P40 PVTi	Grob Mittel Fein	100 **160** 220 100 **175** 250 -	-	-	-	-	-
P40 PVGO	Grob Mittel Fein	100 **150** 200 100 **150** 200 -	-	-	-	-	-
P25 PVTi	Grob Mittel Fein	100 **200** 300 100 **125** 150 -	-	-	-	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	-	-	150 **175** 200 150 **175** 200 -	-	-	100 **175** 250 120 **150** 180 -
M40 PVST	Grob Mittel Fein	-	80 **130** 180 100 **155** 210 120 **185** 250	-	-	30 **55** 80 40 **65** 90 60 **90** 120	-

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

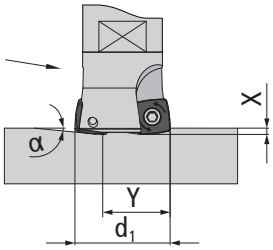
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



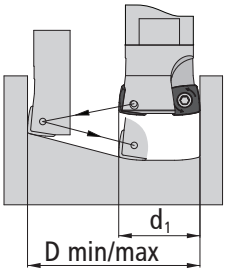
Fräser Ø d1	d_p	X_{max} mm
35	17,7	2,5
42	24,7	2,5
52	34,7	2,5
66	48,7	2,5
80	62,7	2,5

Schräges Eintauchen ins Volle



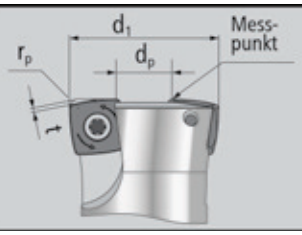
Fräser Ø d1	α°	y mm
35	<8,3	17
42	<5,9	24
52	<4,2	34
66	<2,9	48
80	<2,3	62

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
35	52	70
42	66	84
52	86	104
66	114	132
80	142	160

Technische Informationen



Bei der **CAD/CAM-Programmierung** der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem **Eckradius (r_p) 2,3 mm** einzusetzen. Der unzerspante Bereich an **Restmaterial (t)** beträgt damit **0,83 mm**.
Die **Werkzeuglängenvermessung** erfolgt am Plandurchmesser **„d_p"**.

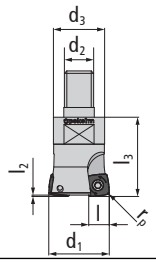
QUADWORX®

Größe XL

- vier Schneidkanten je Wendeschneidplatte für hoch wirtschaftlichen Einsatz
- sehr hohe Abtragsraten und extrem leichter Schnitt
- Standardmäßig verfügen alle Werkzeuge über innere Kühlmittelzufuhr
- extrem hohe Vorschübe realisierbar bis fz 2,8 mm

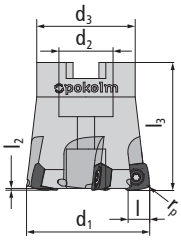
Wendeplattenfräser

Einschraubfräser



Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 32 251	32	13	3,3*	42	1,5	-	M 16	29	2	A, B, C, D, E, F	
3 35 251	35	13	3,3*	42	1,5	-	M 16	29	3	A, B, C, D, E, F	

Aufsteckfräser



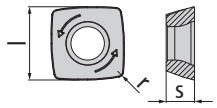
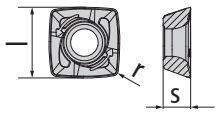
Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
4 40 351	40	13	3,3*	42,5	2,5	-	16	35	4	A, C, D, E, F, G	
4 42 351	42	13	3,3*	42,5	2,5	-	16	35	4	A, C, D, E, F, G	
4 50 351	50	13	3,3*	50	2,5	-	22	40	4	A, D, E, F, G	
5 50 351	50	13	3,3*	50	2,5	-	22	40	5	A, D, E, F, G	
4 50 351	52	13	3,3*	50	2,5	-	22	48	4	A, D, E, F, G	
5 52 351	52	13	3,3*	50	2,5	-	22	48	5	A, D, E, F, G	
6 63 351	63	13	3,3*	53	2,5	-	27	48	6	A, D, E, F, G	
6 66 351	66	13	3,3*	53	2,5	-	27	48	6	A, D, E, F, G	
6 80 351	80	13	3,3*	53	2,5	-	27	60	6	A, D, E, F, G	
8 80 351	80	13	3,3*	53	2,5	-	27	60	8	A, D, E, F, G	
7 100 351	100	13	3,3*	53	2,5	-	32	70	7	A, B, D, E, F, G	
9 100 351	100	13	3,3*	53	2,5	-	32	70	9	A, B, D, E, F, G	

* zu programmierender Eckenradius

Zubehör

40 505 K Torxschraube A > Seite 195	M16X35 Zylinderschraube Innensechskant niedriger Kopf, B > Seite 195	GWSTPS8ISK Gewindestift mit Innensechskant C > Seite 196	15 500 P Torxschlüssel (Torx-Plus) D > Seite 196	TV 2-8 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher E > Seite 197	T15 500 P Torx Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 197
T15 502 P Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario® G > Seite 198					

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

Wendeschneidplatten	Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
	05 51 852 HF	SDMW 135020 SN	P25	PVTi	13	5	2	M 4
	05 51 860 HF	SDHX 135020 SN	K10	PVTi	13	5	2	M 4
	05 51 862 HF	SDMW 135020 SN	K10	PVTi	13	5	2	M 4
	05 51 848 HF	SDMT 135020 SN	P40	PVGO	13	5	2	M 4
	05 51 858 HF	SDMT 135020 SN	P25	PVGO	13	5	2	M 4
	05 51 868 HF	SDMT 135020 SN	K10	PVGO	13	5	2	M 4
	05 51 896 HF	SDMT 135020 EN	M40	PVST	13	5	2	M 4

Anwendungsdaten (fz / ap)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P25 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,6-2,8 0,5-2	-	0,6-2,5 0,6-2,2	-	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,6-2,8 0,5-2	-	0,6-2,5 0,6-2,2	-	-	-
P40 PVGO	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2,5 0,4-2	-	0,6-2,5 0,5-2,2	-	-	-
P25 PVGO	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2,5 0,4-2	-	0,6-2,5 0,5-2,2	-	-	-
K10 PVGO	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-2,5 0,4-2	-	0,6-2,5 0,5-2,2	-	-	-
M40 PVST	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,3-1,7 0,5-1,5	-	-	0,3-1,2 0,4-1,5	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

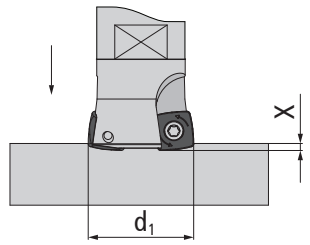
Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P25 PVTi	Grob Mittel Fein	▼100 **200** 300 ▼100 **125** 150 -	-	▽130 **155** 180 ▽100 **135** 170 -	-	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	▼130 **170** 210 ▼150 **185** 220 -	-	▼150 **175** 200 ▼150 **175** 200 -	-	-	-
P40 PVGO	Grob Mittel Fein	▼100 **150** 200 ▼100 **150** 200 -	-	▽110 **130** 150 ▽110 **130** 150 -	-	-	-
P25 PVGO	Grob Mittel Fein	▼110 **165** 220 ▼120 **185** 250 -	-	▽120 **145** 170 ▽130 **150** 170 -	-	-	-
K10 PVGO	Grob Mittel Fein	▽130 **170** 210 ▽150 **185** 220 -	-	▼110 **155** 200 ▼150 **175** 200 -	-	-	-
M40 PVST	Grob Mittel Fein	-	▼80 **130** 180 ▼100 **155** 210 -	-	-	▼30 **55** 80 ▼40 **65** 90 -	-

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

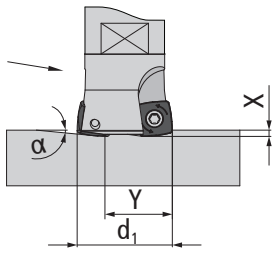
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



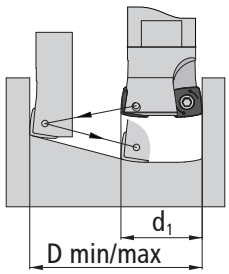
Fräser Ø d1	d_p	X_{max} mm
32	11,8	1,5
35	14,8	1,5
40	19,8	2,5
42	21,8	2,5
50	29,8	2,5
52	31,8	2,5
63	42,8	2,5
66	45,8	2,5
80	59,8	2,5
100	79,8	2,5

Schräges Eintauchen ins Volle



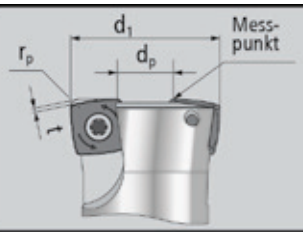
Fräser Ø d1	α°	y mm
32	<9	8,8
35	<7,0	11,8
40	<6,5	16,8
42	<5,8	18,8
50	<4,1	26,8
52	<3,7	28,8
63	<2,6	39,8
66	<2,4	42,8
80	<1,8	56,8
100	<1,2	72,8

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
32	40,8	62
35	46,8	68
40	56,8	78
42	60,8	82
50	76,8	98
52	80,8	102
63	102,8	124
66	108,8	130
80	136,8	158
100	176,8	198

Technische Informationen



Bei der **CAD/CAM-Programmierung** der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem **Eckradius (r_p) 3,3 mm** einzusetzen. Der unzerspante Bereich an **Restmaterial (t)** beträgt damit **0,86 mm**.
Die **Werkzeuglängenvermessung** erfolgt am Plandurchmesser **„d_p“**.

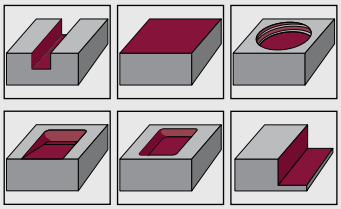
TRIGAWORX® HOCHVORSCHUBFRÄSER

Spezialist für höchste Zerspanungsleistungen in extremen Arbeitstiefen

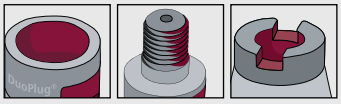
Eigenschaften

- extrem hohe Vorschübe für höchste Zerspanungsleistung
- 3 Schneiden für effektive Ausnutzung und optimale Wirtschaftlichkeit
- polygone Schneiplattenform minimiert Schwingungen
- sehr hohe Laufruhe auch in großen Arbeitstiefen und in tiefsten Konturen
- maschinen- und werkzeugschonendes Arbeiten

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



Praxis-Video

TRIGAWORX®
in 1.2343 / H11 / X38CrMoV5-1

Größen

		Seite
S:	⌀ 16 - 25 mm	178
M:	⌀ 25 - 52 mm	180
L:	⌀ 32 - 80 mm	183

Schneidstoffe

Größe	Anwendung ISO						Anwendungs-daten		Länge (mm)	zu programmierender Eckradius (mm)	Qualität / Beschichtung
	P	M	K	N	S	H	f_z	a_p	l	r_p	
S	▼	-	-	-	-	▽	0,3 - 1,5	0,15 - 0,6	7,0	1,5	HSC05 PVTi P40 PVTi
M	▼	-	-	-	-	▽	0,5 - 2,0	0,2 - 1,0	10,3	1,9	HSC05 PVTi P25 PVTi P40 PVTi
L	▼	-	-	-	-	-	0,5 - 3,0	0,3 - 1,2	14,3	4,6	P40 PVTi

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

TRIGAWORX®

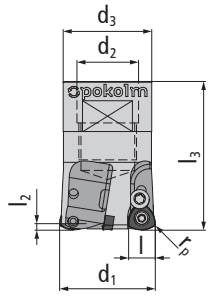
Größe S

- extrem hohe Vorschübe realisierbar bis fz 1,5 mm
- bessere Schneidenausnutzung durch drei effektive Schneidenkanten pro Platte
- sehr gute Laufruhe auch in großen Arbeitstiefen und tiefen Konturen

Speziell für die Schruppbearbeitung.

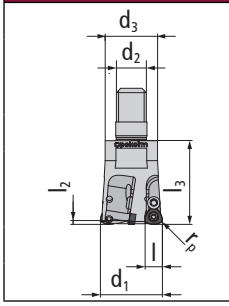
Wendeplattenfräser

DuoPlug®



Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 16 272 SG	16	7	1,5*	38,5	1	-	M 10	15	2	A, B, C, D, E, F	✔

Einschraubfräser



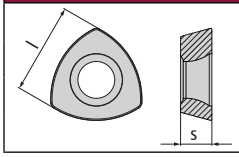
Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 16 272	16	7	1,5*	28,5	1	-	M 8	13,8	2	A, B, C, D, E, F	✔
3 20 272	20	7	1,5*	28,5	1	-	M 10	18	3	A, B, C, D, E, F	✔
4 25 272	25	7	1,5*	32,5	1	-	M 12	21	4	A, B, C, D, E, F	✔

* zu programmierender Eckenradius

Zubehör

25 500 Torxschraube A > Seite 195	07 500 Torxschlüssel B > Seite 196	TV 04-1 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher C > Seite 197	T7 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® D > Seite 197	T7 502 Torx MagicSpring Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 198	12 510 Spannpratze für Trigaworx® S F > Seite 198

Wendeschneidplatten



Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
02 72 835	WDHX 070205 SN	HSC 05	PVTi	7	2,38	0,5	M 2,5
02 72 840	WDHX 070205 SN	P40	PVTi	7	2,38	0,5	M 2,5

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

Anwendungsdaten (fz / ap)

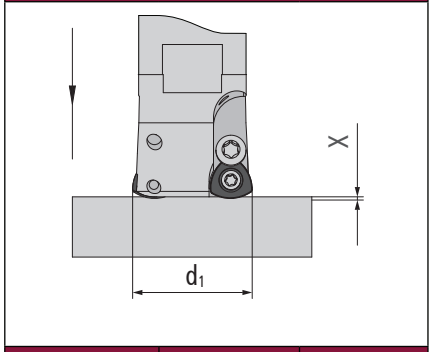
Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,3-0,9 0,3-0,45	-	-	-	-	0,1-0,6 0,1-0,35
P40 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,9-1,5 0,45-0,6	-	-	-	-	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	Grob Mittel Fein	- ▼150 **275** 400 -	-	-	-	-	- ▽35 **143** 250 -
P40 PVTi	Grob Mittel Fein	▼100 **160** 220 - -	-	-	-	-	-

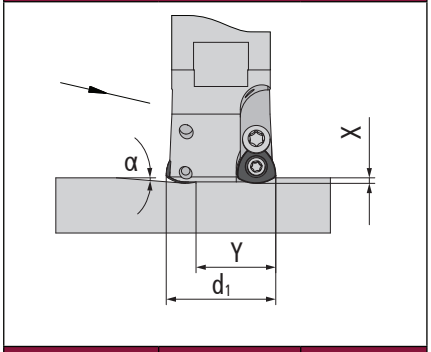
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



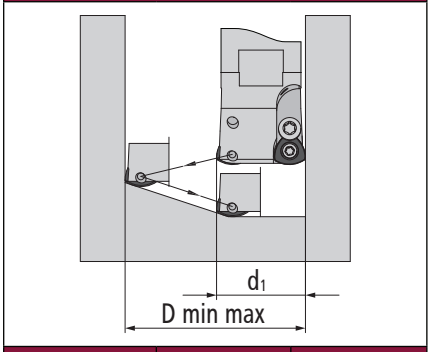
Fräser Ø d1	d_p	X_{max} mm
16	8,8	1
20	12,8	1
25	17,8	1

Schräges Eintauchen ins Volle



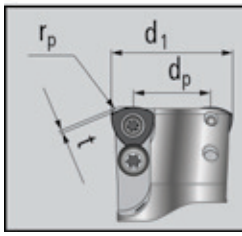
Fräser Ø d1	α°	y mm
16	<14	4
20	<7,1	8
25	<4,4	13

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
16	20	32
20	28	40
25	38	50

Technische Informationen



Bei der **CAD/CAM-Programmierung** der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem **Eckradius (r_p) 1,5 mm** einzusetzen. Der unzerspante Bereich an **Restmaterial (t)** beträgt damit **1,0 mm**.
Die **Werkzeuglängenvermessung** erfolgt am Plandurchmesser **„d_p"**.

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

TRIGAWORX®

Größe M

- extrem hohe Vorschübe realisierbar bis fz 2 mm
- bessere Schneidenausnutzung durch drei effektive Schneidenkanten pro Platte
- sehr gute Laufruhe auch in großen Arbeitstiefen und tiefen Konturen

Speziell für die Schruppbearbeitung.

Wendeplattenfräser

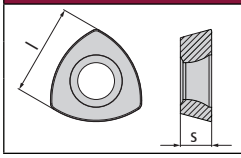
Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
DuoPlug®											
2 25 273 SG	25	10,3	1,9*	47,5	1,5	-	M 16	23,5	2	A, B, C, D, E, F	⚠
Einschraubfräser											
2 25 273	25	10,3	1,9*	32,5	1,5	-	M 12	22,5	2	A, B, C, D, E, F	✔
3 30 273	30	10,3	1,9*	42,5	1,5	-	M 16	29	3	A, B, C, D, E, F	✔
3 35 273	35	10,3	1,9*	42,5	1,5	-	M 16	29	3	A, B, C, D, E, F	⚠
4 35 273	35	10,3	1,9*	42,5	1,5	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E, F	✔
4 42 273	42	10,3	1,9*	42,5	1,5	-	M 16	29	4	A, B, C, D, E, F	✔
Aufsteckfräser											
4 42 373	42	10,3	1,9*	42,5	1,5	-	16	35	4	A, B, C, D, E, F	⚠
5 52 373	52	10,3	1,9*	52,5	1,5	-	22	40	5	A, B, C, D, E, F	✔

* zu programmierender Eckenradius

Zubehör

30 500 Torxschraube A > Seite 195	35 511 Klemmschraube B > Seite 195	10 500 Torxschlüssel C > Seite 196	TV 1-5 Torque Vario® - S Drehmomentschrauben-dreher, D > Seite 197	T10 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T10 502, Torx Magic-Spring Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 198

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

Wendeschneidplatten	Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
	03 73 835	WDHX 100310 SN	HSC 05	PVTi	10,3	3,4	1	M 3
	03 73 840	WDHX 100310 SN	P40	PVTi	10,3	3,4	1	M 3
	03 73 850	WDHX 100310 SN	P25	PVTi	10,3	3,4	1	M 3

Anwendungsdaten (fz / ap)

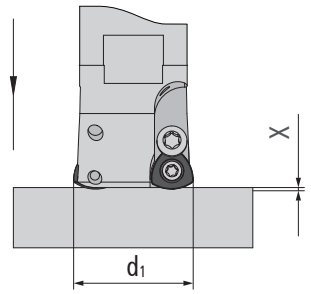
Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-1,25 0,3-0,65	-	-	-	-	0,1-0,75 0,1-0,4
P40 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	1,25-2 0,65-1	-	-	-	-	-
P25 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	1,25-2 0,65-1	-	-	-	-	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	Grob Mittel Fein	- ▼150 **275** 400 -	-	-	-	-	- ▽35 **143** 250 -
P40 PVTi	Grob Mittel Fein	▼100 **160** 220 - -	-	-	-	-	-
P25 PVTi	Grob Mittel Fein	▼100 **200** 300 - -	-	-	-	-	-

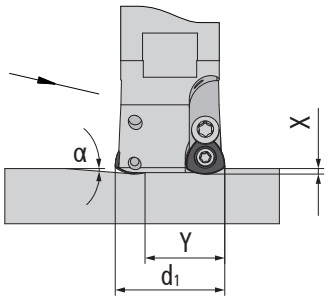
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



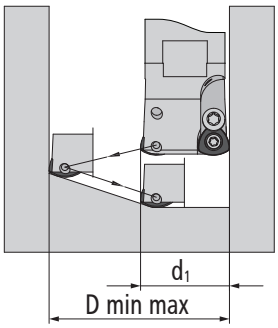
Fräser Ø d1	d_p	X_{max} mm
25	16,2	1,5
30	21,2	1,5
35	26,2	1,5
42	33,2	1,5
52	43,2	1,5

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
25	<12	7
30	<7,1	12
35	<5	17
42	<3,6	24
52	<2,5	34

Zirkularfräsen

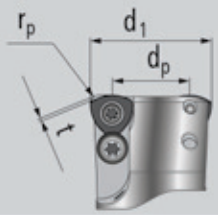


Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
25	32	50
30	42	60
35	52	70
42	66	84
52	86	104

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Technische Informationen



Bei der **CAD/CAM-Programmierung** der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem **Eckradius (r_p) 1,9 mm** einzusetzen. Der unzerspante Bereich an **Restmaterial (t)** beträgt damit **0,8 mm**.
Die **Werkzeuglängenvermessung** erfolgt am Plandurchmesser **„d_p"**.

TRIGAWORX®

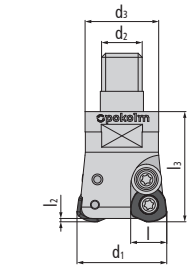
Größe L

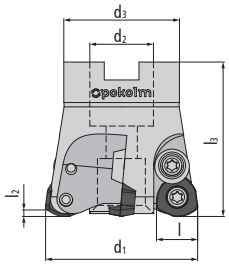
- extrem hohe Vorschübe realisierbar bis fz 3 mm
- bessere Schneidenausnutzung durch drei effektive Schneidenkanten pro Platte
- sehr gute Laufruhe auch in großen Arbeitstiefen und tiefen Konturen

Speziell für die Schruppbearbeitung.

Wendeplattenfräser

Bestell-Nr	d_1	l	r_p*	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
Einschraubfräser											
2 32 274	32	14,3	4,6*	42,5	2	-	M 16	29	2	A, B, C, D, E, F	
Aufsteckfräser											
4 52 374	52	14,3	4,6*	52,5	2	-	22	40	4	A, B, C, D, E, F	
4 66 374	66	14,3	4,6*	52,5	2	-	27	48	4	A, B, C, D, E, F	
5 80 374	80	14,3	4,6*	52,5	2	-	27	60	5	A, B, C, D, E, F	





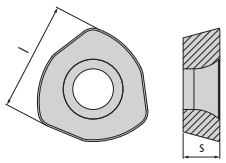
* zu programmierender Eckenradius

Zubehör

45 500 Torxschraube A > Seite 195	10 510 Klemmscheibe B > Seite 196	20 500 Torxschlüssel C > Seite 196	TV 2-8 Torque Vario® - S Drehmomentschrauben-dreher, D > Seite 197	T20 500 Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T20 502, Torx Magic-Spring Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 198

Wendeschneidplatten

Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
04 74 840	WDHX 140420 SR	P40	PVTi	14,3	4,76	2	M 4,5



Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Anwendungsdaten (fz / ap)

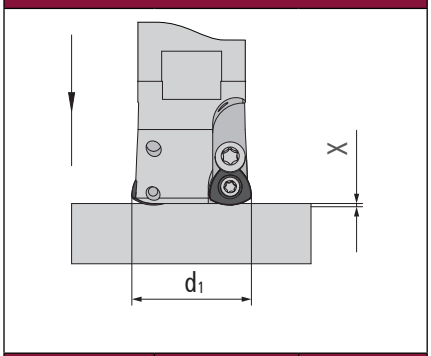
Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P40 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	1,75-3 0,3-1,2	-	-	-	-	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
P40 PVTi	Grob Mittel Fein	▼100 **160** 220 - -	-	-	-	-	-

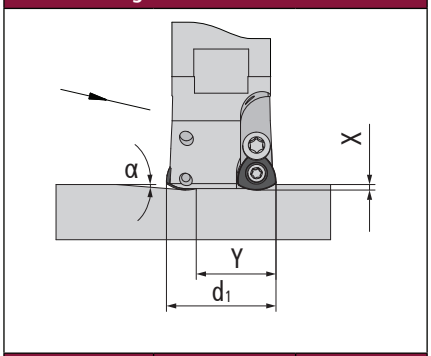
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



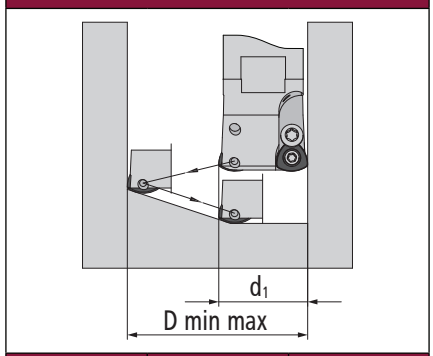
Fräser Ø d1	d_p	X_{max} mm
32	17,4	2
52	37,4	2
66	51,4	2
80	65,4	2

Schräges Eintauchen ins Volle



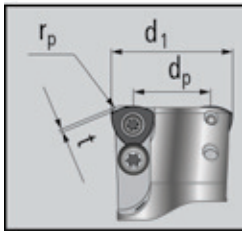
Fräser Ø d1	α°	y mm
32	<11,3	10
52	<3,8	30
66	<2,6	44
80	<2	58

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
32	42	64
52	82	104
66	110	132
80	138	160

Technische Informationen



Bei der **CAD/CAM-Programmierung** der Werkzeuggeometrie ist ein Fräser mit theoretischem **Eckradius (r_p) 4,6 mm** einzusetzen. Der unzerspante Bereich an **Restmaterial (t)** beträgt damit **2,3 mm**.
Die **Werkzeuglängenvermessung** erfolgt am Plandurchmesser **„d_p"**.

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

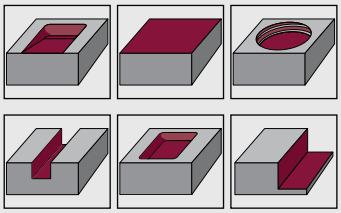
SLOTWORX® HOCHVORSCHUBFRÄSER

Mit hochmoderner Schneidkantengeometrie für universelle Anwendungen

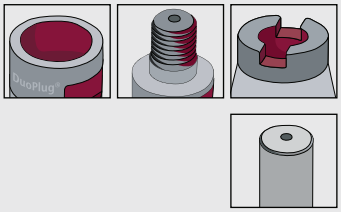
Eigenschaften

- für die HighFeed Hartbearbeitung aller Werkstoffe bis 60+2HRC
- PVTiH Beschichtung besonders gut geeignet zur Bearbeitung von Gesenk-Stählen wie 1.2714
- extrem lange Standzeit und Laufruhe durch angepaßte Spanflächengeometrie

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



Praxis-Video

- SLOTWORX® M High Feed in 1.2738

Größen		Seite
M:	⌀ 16 - 52 mm	188

Schneidstoffe

Qualität Beschichtung	Anwendung ISO						Anwendungs-daten (mm)		Schneidenlänge	Stärke	zu programmierender Eckradius (mm)
	P	M	K	N	S	H	f_z	a_p	l (mm)	s (mm)	r_p
HSC 05 PVTi	▼	–	▼	–	–	▼	0,3 - 1,8	0,1 - 0,7	10	3,58	1,4
HSC 05 PVTiH	▼	–	▼	–	–	▼	0,3 - 1,8	0,1 - 0,7	10	3,58	1,4
P40 PVGO	▼	–	–	–	–	–	0,3 - 1,5	0,5 - 1,6	10	3,58	1,4
K10 PVGP	–	–	▼▽	–	–	▼▽	0,15 - 1,2	0,2 - 1,5	10	3,58	1,4
M40 PVST	▽	▼	–	–	▼	–	0,15 - 1,5	0,15 - 1,0	10	3,58	1,4
M35 PCTC		▼	–	–	▼	–	0,15 - 1,0	0,15 - 0,75	10	3,58	1,4

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

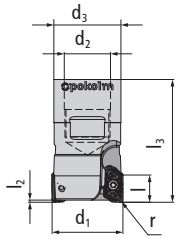
SLOTWORX® - K15°

HF | Größe M - Ø 16 - 52 mm

- für die HighFeed Hartbearbeitung aller Werkstoffe bis 60+2HRC
- PVTiH Beschichtung besonders gut geeignet zur Bearbeitung von Gesenk-Stählen wie 1.2714
- extrem lange Standzeit und Laufruhe durch angepaßte Spanflächengeometrie

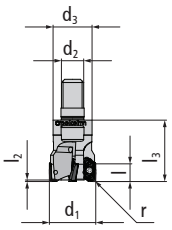
Wendeplattenfräser

DuoPlug®



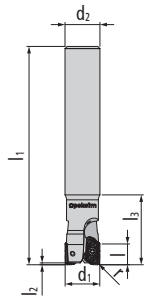
Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 16 267 SG	16	10	1,4	38	2,5	-	M 10	15	2	A, C, D, E, F	
2 20 267 SG	20	10	1,4	40	2,5	-	M 12	18,6	2	A, C, D, E, F	
3 25 267 SG	25	10	1,4	43	2,5	-	M 16	23,5	3	A, C, D, E, F	

Einschraubfräser



Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 16 267	16	10	1,4	29	2,5	-	M 8	13,8	2	A, C, D, E, F	
2 20 267	20	10	1,4	29	2,5	-	M 10	18	2	A, C, D, E, F	
3 20 267	20	10	1,4	29	2,5	-	M 10	18	3	A, C, D, E, F	
3 25 267	25	10	1,4	33	2,5	-	M 12	21	3	A, C, D, E, F	
4 25 267	25	10	1,4	33	2,5	-	M 12	21	4	A, C, D, E, F	
4 32 267	32	10	1,4	43	2,5	-	M 16	29	4	B, C, D, E, F	
5 32 267	32	10	1,4	43	2,5	-	M 16	29	5	B, C, D, E, F	
5 42 267	42	10	1,4	43	2,5	-	M 16	29	5	B, C, D, E, F	

Schaftfräser

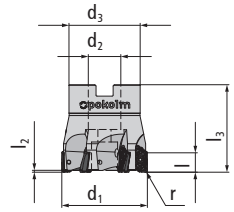


Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 32 16 167 G	16	10	1,4	32	2,5	165	16	-	2	A, C, D, E, F	
3 40 20 167 G	20	10	1,4	40	2,5	165	20	-	3	A, C, D, E, F	
3 50 25 167 G	25	10	1,4	50	2,5	225	25	-	3	A, C, D, E, F	
4 50 25 167 G	25	10	1,4	50	2,5	225	25	-	4	A, C, D, E, F	

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

Wendeplattenfräser

Aufsteckfräser

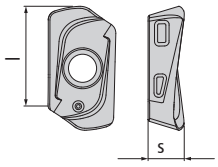


Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
5 42 367	42	10	1,4	43	2,5	-	16	35	5	B, C, D, E, F	
6 52 367	52	10	1,4	53	2,5	-	22	40	6	B, C, D, E, F	

Zubehör

25 505 KP Schraube für Slotworx M Ø16;20;25 A > Seite 195	25 505 P Schraube für Slotworx M Ø32;42;52 B > Seite 195	08 500 P Torxschlüssel (Torx-Plus) C > Seite 196	TV 08-2 Torque Vario® - S Drehmomentschrauben-dreher, D > Seite 197	T8 500 P Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T8 502 P, Torx MagicSpring Wech-selklinge für Torque Vario®, F > Seite 198

Wendeschneidplatten



Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
04 67 835 HF	XDEW 10T3 SR	HSC 05	PVTi	10	3,58	1,4	M 2,5
04 67 836 HF	XDEW 10T3 SR	HSC 05	PVTiH	10	3,58	1,4	M 2,5
04 67 848 HF	XDMT 10T3 TR	P40	PVGO	10	3,58	1,4	M 2,5
04 67 862 HF	XDMT 10T3 TR	K10	PVGP	10	3,58	1,4	M 2,5
04 67 896 HF	XDMT 10T3 ER	M40	PVST	10	3,58	1,4	M 2,5
04 67 8099 HF	XDMT 10T3 ER	M35	PCTC	10	3,58	1,4	M 2,5

Anwendungsdaten (fz / ap)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-1,6 0,15-0,7	-	0,4-1,8 0,15-0,7	-	-	0,3-1 0,1-0,5
HSC 05 PVTiH	f_z (mm) a_p (mm)	0,5-1,6 0,15-0,7	-	0,4-1,8 0,15-0,7	-	-	0,3-1 0,1-0,5
P40 PVGO	f_z (mm) a_p (mm)	0,3-1,5 0,5-1,6	-	-	-	-	-
K10 PVGP	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	0,3-1,2 0,2-1,5	-	-	0,15-1 0,2-1
M40 PVST	f_z (mm) a_p (mm)	0,3-1,5 0,15-1	0,15-1,4 0,15-0,75	-	-	0,1-0,9 0,15-0,65	-
M35 PCTC	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,15-1 0,15-0,75	-	-	0,1-0,9 0,15-0,65	-

Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

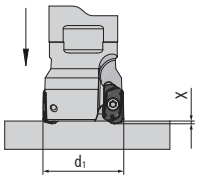
pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

Werkstoff							
Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	Grob Mittel Fein	120 **185** 250 150 **275** 400 -	-	100 **150** 200 150 **225** 300 -	-	-	35 **143** 250 35 **143** 250 -
HSC 05 PVTiH	Grob Mittel Fein	120 **185** 250 150 **275** 400 -	-	100 **150** 200 150 **225** 300 -	-	-	35 **143** 250 35 **143** 250 -
P40 PVGO	Grob Mittel Fein	100 **150** 200 100 **150** 200 -	-	-	-	-	-
K10 PVGP	Grob Mittel Fein	-	-	150 **185** 220 160 **190** 220 -	-	-	80 **115** 150 100 **150** 200 -
M40 PVST	Grob Mittel Fein	80 **140** 200 100 **150** 200 -	80 **130** 180 100 **155** 210 -	-	-	30 **55** 80 40 **65** 90 -	-
M35 PCTC	Grob Mittel Fein	-	110 **155** 200 120 **175** 230 -	-	-	30 **65** 100 40 **75** 110 -	-

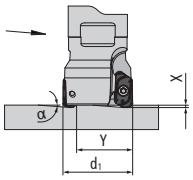
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



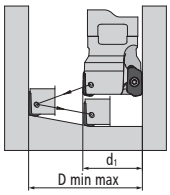
Fräser Ø d1	X_{max} mm
16-52	0,85

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
16	4	12
20	3	16
25	2,5	21
32	1,7	28
42	1,2	38
52	1	41,3

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
16	26	32
20	34	40
25	44	50
32	58	64
42	78	84
52	98	104

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

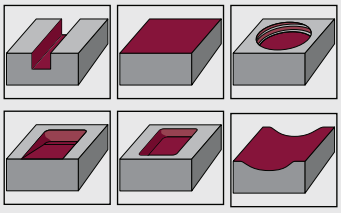
SLOTWORX HP® HOCHVORSCHUBFRÄSER

High Performance Zerspanungsleistungen in der Hart-Bearbeitung

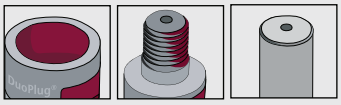
Eigenschaften

- eine Wendeschneidplatten-Qualität für die Weich- und Hart-Bearbeitung mit verschiedenen Beschichtungen
- realer Eckradius für konturnahes Arbeiten
- hochpräzise geschliffene Wendeschneidplatten
- maximale Trägerstabilität durch negativen Axialwinkel
- hohe Zähnezahl auf kleinestem Werkzeug-Durchmesser
- kann in Teilbereichen Vollhartmetall-Werkzeuge ersetzen

Bearbeitungsarten



Anschlussformen



Größen		Seite
S:	⌀ 10 - 32 mm	192

Schneidstoffe

Qualität Beschichtung	Anwendung ISO						Anwendungs-daten (mm)		Schneidenlänge	Stärke	Radius
	P	M	K	N	S	H	f_z	a_p	l (mm)	s (mm)	r (mm)
HSC 05 PVTi	▼	–	▼	–	–	▼	0,05 - 0,7	0,05 - 0,4	6,2	2,2	2
HSC 05 PVDiaN	–	–	–	▼	–	–	0,05 - 0,7	0,05 - 0,4	6,2	2,2	2
HSC 05 PVTiH	▼	–	▼	–	–	▼	0,05 - 0,7	0,05 - 0,4	6,2	2,2	2
K10 Poliert	–	–	–	▼	–	–	0,05 - 0,7	0,05 - 1,0	6,2	2,2	2
K10 PVTi	–	▽	–	▼	–	–	0,02 - 1,0	0,02 - 1,0	6,2	2,2	2
M40 PVST	–	▼	–	–	▼	–	0,03 - 0,6	0,05 - 1,0	6,2	2,2	2

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

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

SLOTWORX® HP

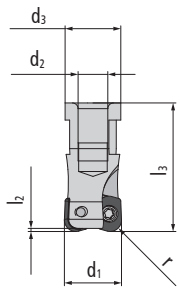
Size S - HP

Hervorragend geeignet für den Einsatz auf HSC-Maschinen und kleineren Bearbeitungszentren.

- durch die hohe Zähnezahl sehr hohe Vorschübe möglich
- besticht durch den realen Eckradius für konturnahes Arbeiten

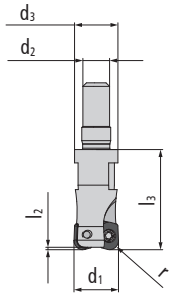
Wendeplattenfräser

DuoPlug®



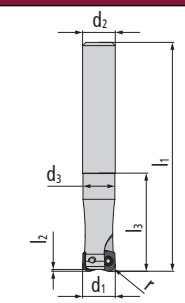
Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
3 12 266 SG	12	6,2	2	28	0,7	-	M 7	10,8	3	A, B, C, D, E, F	✔
4 16 266 SG	16	6,2	2	31	0,7	-	M 10	15	4	A, B, C, D, E, F	✔
5 20 266 SG	20	6,2	2	33	0,7	-	M 12	18,6	5	A, B, C, D, E, F	✔
5 25 266 SG	25	6,2	2	35	0,7	-	M 16	23,5	5	A, B, C, D, E, F	✔

Einschraubfräser



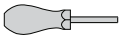
Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 10 266 M6	10	6,2	2	22,5	0,7	-	M 6	9,75	2	A, B, C, D, E, F	✔
3 12 266 M6	12	6,2	2	22,5	0,7	-	M 6	11,5	3	A, B, C, D, E, F	✔
4 16 266	16	6,2	2	27,5	0,7	-	M 8	13,8	4	A, B, C, D, E, F	✔
5 20 266	20	6,2	2	27,5	0,7	-	M 10	18	5	A, B, C, D, E, F	✔
5 25 266	25	6,2	2	32	0,7	-	M 12	21	5	A, B, C, D, E, F	✔
7 32 266	32	6,2	2	32	0,7	-	M 16	29	7	A, B, C, D, E, F	✔

Schaftfräser

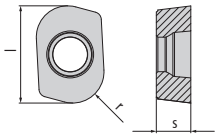
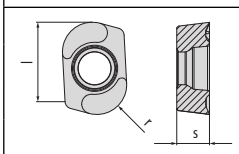


Bestell-Nr	d_1	l	r	l_3	l_2	l_1	d_2	d_3	z	Zubehör	Eigenschaften
2 30 10 166 G	10	6,2	2	30	0,7	70	10	9,75	2	A, B, C, D, E, F	✔
3 36 12 166 G	12	6,2	2	36	0,7	81	12	11,5	3	A, B, C, D, E, F	✔
4 48 16 166 G	16	6,2	2	48	0,7	96	16	15,5	4	A, B, C, D, E, F	✔

Zubehör

21 500 P Torxschraube A > Seite 195	06 500 P Torxschlüssel (Torx-Plus) B > Seite 196	TV 04-1 Torque Vario® - S Drehmomentschraubendreher C > Seite 197	 TV 500 Torque Vario® - SETTER Einstellwerkzeug D > Seite 197	T6 500 P Torx Wechselklinge für Torque Vario® E > Seite 197	T6 502 P, Torx Magic-Spring Wechselklinge für Torque Vario® F > Seite 198

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

Wendeschneidplatten	Bestell-Nr	DIN-Bezeichnung	Qualität	Beschichtung	l	s	r	M
	02 66 835 R20	XCHW 062220 EN	HSC 05	PVTi	6,2	2,2	2	M 2
	02 66 835 R20 D	XCHW 062220 EN	HSC 05	PVDiaN	6,2	2,2	2	M 2
	02 66 836 R20	XCHW 062220 EN	HSC 05	PVTiH	6,2	2,2	2	M 2
	02 66 820 R20	XCHT 062220 FN	K10	Poliert	6,2	2,2	2	M 2
	02 66 860 R20	XCHT 062220 FN	K10	PVTi	6,2	2,2	2	M 2
	02 66 890 R20	XCHT 062220 EN	M40	PVST	6,2	2,2	2	M 2

Anwendungsdaten (fz / ap)

Werkstoff Qualität Beschichtung	Vorschub Spantiefe	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	0,05-0,7 0,05-0,4	-	0,05-0,7 0,05-0,4	-	-	0,05-0,6 0,05-0,4
HSC 05 PVDiaN	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,05-0,7 0,05-1	-	-
HSC 05 PVTiH	f_z (mm) a_p (mm)	0,05-0,7 0,05-0,4	-	0,05-0,7 0,05-0,4	-	-	0,05-0,6 0,05-0,4
K10 Poliert	f_z (mm) a_p (mm)	-	-	-	0,02-1 0,05-1	-	-
K10 PVTi	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,02-0,4 0,02-0,3	-	0,02-1 0,05-1	0,02-0,1 0,02-0,15	-
M40 PVST	f_z (mm) a_p (mm)	-	0,03-0,6 0,05-1	-	-	0,03-0,6 0,05-1	-

Schnittgeschwindigkeit (Vc in m/min)

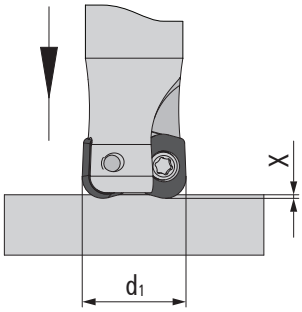
Werkstoff Qualität Beschichtung	Anwendung	Stahl	Nichtrostender Stahl	Eisenguss	NE-Metalle und Nichtmetalle	Hochwarmfeste Legierungen	Gehärtete Werkstoffe
HSC 05 PVTi	Grob Mittel Fein	120 **185** 250 150 **275** 400 150 **275** 400	-	100 **150** 200 150 **225** 300 200 **275** 350	-	-	35 **143** 250 35 **143** 250 35 **143** 250
HSC 05 PVDiaN	Grob Mittel Fein	-	-	-	200 **500** 800 200 **500** 800 200 **500** 800	-	-
HSC 05 PVTiH	Grob Mittel Fein	120 **185** 250 150 **275** 400 150 **275** 400	-	100 **150** 200 150 **225** 300 200 **275** 350	-	-	35 **143** 250 35 **143** 250 35 **143** 250
K10 Poliert	Grob Mittel Fein	-	-	-	100 **450** 800 100 **450** 800 100 **450** 800	-	-
K10 PVTi	Grob Mittel Fein	-	- 90 **120** 150 120 **150** 180	-	100 **450** 800 100 **450** 800 100 **450** 800	- - 35 **68** 100	-
M40 PVST	Grob Mittel Fein	-	80 **130** 180 100 **155** 210 120 **185** 250	-	-	30 **55** 80 40 **65** 90 60 **90** 120	-

Hauptanwendung *Nebenanwendung* Grobzerspanung Mittlere Zerspanung Feinzerspanung

pokolm PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

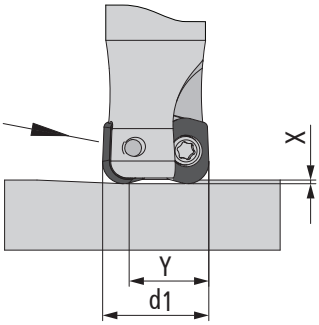
Erweiterte Einsatzdaten

Axiales Eintauchen ins Volle



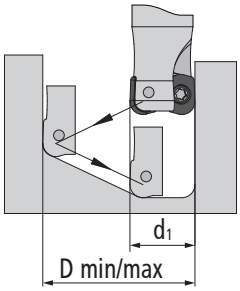
Fräser Ø d1	X_{max} mm
10-32	0,7

Schräges Eintauchen ins Volle



Fräser Ø d1	α°	y mm
10	<2,5	4
12	<2	6
16	<1,6	10
20	<1,2	14
25	<1	19
32	<1	26

Zirkularfräsen



Fräser Ø d1	D_{min} mm	D_{max} mm
10	13	20
12	17	24
16	25	32
20	33	39
25	43	49
32	57	63

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