



SLOTWORX® HP

Торцевая фреза для высоких подач, фрезерования уступов и высокопроизводительной обработки любого типа материалов

Торцевая фреза для высоких подач, фрезерования уступов и высокопроизводительной обработки любого типа материалов

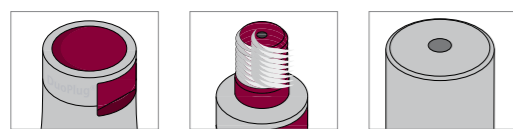
SLOTWORX® HP - это высокопроизводительная линейка режущих пластин POKOLM. Благодаря множеству революционных особенностей, эта режущая система, по праву заслужила атрибут «высокопроизводительной». Фрезерная система SLOTWORX® HP способна обеспечить высокие подачи, высокие скорости резания и способна справиться с любой задачей и с любым материалом. Это обуславливает использование фрезерной системы как на HSC (High Speed Cutting) станках так и на менее мощном оборудовании.

Новейшие пластины со специальной геометрией и $r 0,8$ позволяют использовать систему в качестве торцевой фрезы и фрезы для обработки уступов, идет ли речь о мягких материалах или закаленных видах стали. Даже жаропрочные сплавы, такие как Inconel и титан, можно обрабатывать без каких-либо ограничений. Небольшие размеры делают фрезерную систему идеальной альтернативой твердосплавным концевым фрезам во многих областях их применения.

Сменные пластины – преимущества:

- Больше количество зубьев при минимальном диаметре инструмента
- Отрицательный передний угол наклона для максимальной стабильности при фрезеровании
- Один и тот-же корпус используется с пластинами для высоких подач или с пластинами для фрезерования плоскостей или уступов.
- Высокоточные шлифованные индексируемые пластины.
- Реальный угловой радиус для точной обработки контура
- Пластины для пошагового фрезерования уступов
- Один сплав твердосплавной пластины для чистового и черного фрезерования
- Возможность замены твердосплавных концевых фрез в некоторых областях их применения

Типы посадок



DuoPlug®

Посадка резьбовая

Цилиндрическая посадка

Серия SLOTWORX® HP доступна с цилиндрическими хвостовиками, резьбовыми хвостовиками и с нашей уникальной запатентованной системой DuoPlug®, обеспечивающей высочайшую точность и максимальную жесткость. Все фрезы производятся с внутренней подачей СОЖ для обеспечения максимальной надежности процесса.



SLOTWORX® HP - в деталях

Сменные пластины - особенности:

- Отсутствие стужлома, максимальная стабильность
- Пластины с корпусом фрезы составляют одно целое.

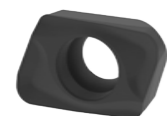
Пластины для высоких подач 02 66 ... R20 ...



Радиус 2 мм, легко программировать и рассчитывать удаляемый материал

Пластина со стружечной канавкой, радиус 2 мм

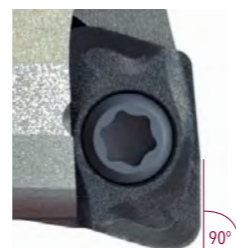
Пластина для плоскостей и уступов 02 66 835 R08 ...



Радиус 0,8 мм



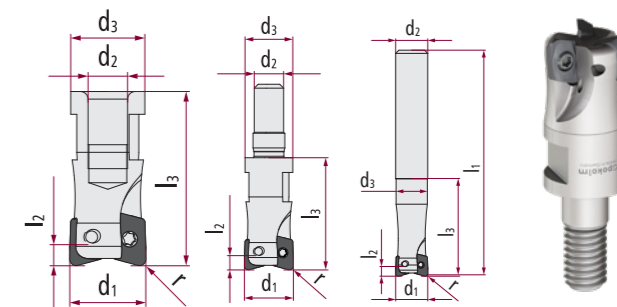
Радиус 2 мм, легко программировать
Угол Карра 93° - для обработки стенок прессформ без вибраций



Радиус 0,8 мм
Угол Карра 90° на длине 2,5 мм

SLOTWORX® HP

Диаметр 10 - 32 мм - ступенчатая / пазовая фреза



	Артикул	d ₁	l	r	l ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₃	z	Аксессуары	Особенности
DuoPlug®	3 12 266 SG	12	6.2	0.8	28	0.7	-	M 7	10.8	3	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	4 16 266 SG	16	6.2	0.8	31	0.7	-	M 10	15	4	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	5 20 266 SG	20	6.2	0.8	33	0.7	-	M 12	18.6	5	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	5 25 266 SG	25	6.2	0.8	35	0.7	-	M 16	23.5	5	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
Посадка Screw-in	2 10 266 M6	10	6.2	0.8	22.5	0.7	-	M 6	9.75	2	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	3 12 266 M6	12	6.2	0.8	22.5	0.7	-	M 6	11.5	3	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	4 16 266	16	6.2	0.8	27.5	0.7	-	M 8	13.8	4	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	5 20 266	20	6.2	0.8	27.5	0.7	-	M 10	18	5	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	5 25 266	25	6.2	0.8	32	0.7	-	M 12	21	5	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
Цилиндрическая посадка	7 32 266	32	6.2	0.8	32	0.7	-	M 16	29	7	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	2 30 10 166 G	10	6.2	0.8	30	0.7	70	диам. 10	9.75	2	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	3 36 12 166 G	12	6.2	0.8	36	0.7	81	диам. 12	11.5	3	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	4 48 16 166 G	16	6.2	0.8	48	0.7	96	диам. 16	15.5	4	A, B, C, D, E, F	☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑

Пластины	Артикул	DIN описание	Сорт сплава	Покрывтие	l	s	r	Tox
	02 66 835 R08	XCHT 062208 SR	HSC 05	PVTi	6.2	2.2	0.8	M 2.0
	02 66 835 R08 D	XCHT 062208 SR	HSC 05	PVDiaN	6.2	2.2	0.8	M 2.0

Аксессуары	A	B	C	D	E

Подача на зуб (fz) | глубина резания (ap)

Сорт сплава	Подача на зуб глубина резания	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
HSC 05 PVTi	f _z (мм) a _p (мм)	0,05-0,3 0,3-2	0,05-0,25 0,3-2	0,05-0,3 0,3-2	-	0,05-0,25 0,3-2	0,05-0,25 0,3-2
HSC 05 PVDiaN	f _z (мм) a _p (мм)	-	-	-	0,05-0,3 0,3-2	-	-

Скорость резания (Vc в м/мин)

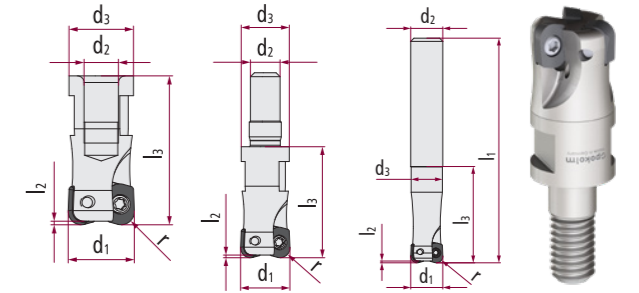
Сорт сплава	Применение	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
HSC 05 PVTi	Черновая Получистовая Чистовая	- ▽150 275 400	- ▽100 150 200	- ▽200 275 350	-	- ▽40 70 100	- ▽35 143 250
HSC 05 PVDiaN	Черновая Получистовая Чистовая	-	-	-	- ▽200 500 800	-	-

Расширенные операционные данные

Врезное фрезерование		Врезание под углом			Врезание по спирали		
Диаметр фрезы, d1	X _{макс}	Диаметр фрезы, d1	α°	y	Диаметр фрезы, d1	D _{мин}	D _{макс}
10-32	0.7	10	<2,5	4	10	13	20
		12	<2	6	12	17	24
		16	<1,6	10	16	25	32
		20	<1,2	14	20	33	39
		25	<1	19	25	43	49
		32	<1	26	32	57	63

SLOTWORX® HP

Ø 10 - 32 мм - фреза с высокой подачей



	Артикул	d ₁	l/d	r	l ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₃	z	Аксессуары	Особенности
DuoPlug®	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	
Посадка Screw-in	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	
Цилиндрическая посадка	2 30 10 166 G	10	6.2	2	30	0.7	70	диам. 10	9.75	2	A, B, C, D, E, F	
	3 36 12 166 G	12	6.2	2	36	0.7	81	диам. 12	11.5	3	A, B, C, D, E, F	
	4 48 16 166 G	16	6.2	2	48	0.7	96	диам. 16	15.5	4	A, B, C, D, E, F	

Пластины	Артикул	DIN описание	Сорт сплава	Покрытие	l/d	s	r	Toix
	02 66 835 R20	XCHW 062220 EN	HSC 05	PVTi	6.2	2.2	2	M 2.0
	02 66 835 R20 D	XCHW 062220 EN	HSC 05	PVDiaN	6.2	2.2	2	M 2.0
	02 66 836 R20	XCHW 062220 EN	HSC 05	PVTiH	6.2	2.2	2	M 2.0
	02 66 820 R20	XCHT 062220 FN	K10	polished	6.2	2.2	2	M 2.0
	02 66 860 R20	XCHT 062220 FN	K10	PVTi	6.2	2.2	2	M 2.0
	02 66 890 R20	XCHT 062220 EN	M40	PVST	6.2	2.2	2	M 2.0

Аксессуары	A	B	C	D	E
	21 500 P	POKOLM 06 500 P	TV 04-1	TV 500	T6 500 P
	T6 502 P				

Подача на зуб (fz) | глубина резания (ap)

Сорт сплава	Подача на зуб глубина резания	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
HSC 05 PVTi	f _z (мм) a _p (мм)	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 (мм) a _p (мм)	-	-	-	0,05-0,7 0,05-1	-	-
HSC 05 PVTiH	f _z (мм) a _p (мм)	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 polished	f _z (мм) a _p (мм)	-	-	-	0,02-1 0,05-1	-	-
K10 PVTi	f _z (мм) a _p (мм)	-	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 (мм) a _p (мм)	-	0,03-0,6 0,05-1	-	-	0,03-0,6 0,05-1	-

Скорость резания (Vc в м/мин)

Сорт сплава	Применение	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
HSC 05 PVTi	Черновая	▽120 185 250	-	▽100 150 200	-	-	60 110 160
	Получистовая	▽150 275 400	-	▽150 225 300	-	-	▽110 160 210
	Чистовая	▽150 275 400	-	▽200 275 350	-	-	▽160 210 260
HSC 05 PVDiaN	Черновая	-	-	-	▽200 500 800	-	-
	Получистовая	-	-	-	▽200 500 800	-	-
	Чистовая	-	-	-	▽200 500 800	-	-
HSC 05 PVTiH	Черновая	▽120 185 250	-	▽100 150 200	-	-	60 110 160
	Получистовая	▽150 275 400	-	▽150 225 300	-	-	▽110 160 210
	Чистовая	▽150 275 400	-	▽200 275 350	-	-	▽160 210 260
K10 polished	Черновая	-	-	-	▽100 450 800	-	-
	Получистовая	-	-	-	▽100 450 800	-	-
	Чистовая	-	-	-	▽100 450 800	-	-
K10 PVTi	Черновая	-	-	-	▽100 450 800	-	-
	Получистовая	-	▽90 120 150	-	▽100 450 800	-	-
	Чистовая	-	▽120 150 180	-	▽100 450 800	▽35 68 100	-
M40 PVST	Черновая	-	▽80 130 180	-	-	▽30 55 80	-
	Получистовая	-	▽100 155 210	-	-	▽40 65 90	-
	Чистовая	-	▽120 185 250	-	-	▽60 90 120	-

Расширенные операционные данные

Врезное фрезерование		Врезание под углом			Врезание по спирали		
Диаметр фрезы, d1	X _{макс}	Диаметр фрезы, d1	α°	y	Диаметр фрезы, d1	D _{мин}	D _{макс}
10-32	0.7	10	<2,5	4	10	13	20
		12	<2	6	12	17	24
		16	<1,6	10	16	25	32
		20	<1,2	14	20	33	40
		25	<1	19	25	43	50
		32	<1	26	32	57	64

▽ основное применение ▽ неосновное применение

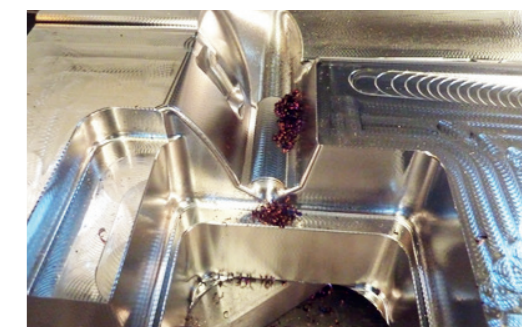
Аксессуары

Аксессуары	Артикул	Описание				
Torx® винты						
	21 500 P	Torx® винт M 2.0 L4 T 6 Plus 0.5 Nm	M 2.0	L4	T 6 Plus	0.5 Nm
Torx® отвертка						
	06 500 P	Torx® отвертка (Torx Plus) T 6 IP	T 6 IP			
Динамометрическая отвертка						
	TV 04-1	Динамометрическая отвертка Vario®-S	От 0.4 Nm	До 1.0 Nm		
Установочный инструмент для динамометрических отверток						
	TV 500	Регулировочный инструмент Torque Vario® SETTER				
Torx® сменные лезвия, стандартные						
	T6 500 P	Torx® сменные лезвия для Torque Vario®	T 6 IP	L 175	Max. 0.6 Nm	
Torx® сменные лезвия с удерживающей пружиной						
	T6 502 P	Torx® MagicSpring совместимые с Torque Vario®	T 6 IP	L 175	Max. 0.6 Nm	

SLOTWORX® HP в реальных условиях

Выполнение задачи 1.2344 52 HRC, Сталь горячей обработки

Корпус фрезы:	SLOTWORX® HP 4 16 266
D _c (номинальный диаметр):	16 мм
Оправки:	75 08 754
Вылет:	129,5 мм
Охлаждение:	Воздух
Индексируемая пластина:	02 66 835 R20
V _c (скорость):	140 м/мин
n (обороты):	2,700 мин ⁻¹
F _z (подача на зуб):	0.46 мм
V _f (скорость подачи):	5,000 мм/мин
A _p (глубина резания):	0.3 мм
A _e (ширина реза):	до 16 мм
Время жизни:	> 110 мин
Пройденное расстояние:	> 550 м





ООО «Венде Групп» Санкт-Петербург, Россия
офис: +7 812 456-72-01
почта: info@vende-group.ru
сайт: www.vende-group.ru

