

VHM HGT FRÄSER

Fresas HGT en MD con hélices
variables para Aceros Inoxidables



 **pokolm**
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.



0384 56

Fresa tórica HGT POKOLM

Z4, HPC = High Performance Cutting
= Fresado de alto rendimiento

VHM	HPC	
		I (*)

(*) Con weldon a partir de Ø 12mm

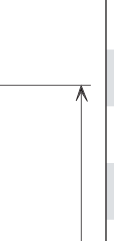


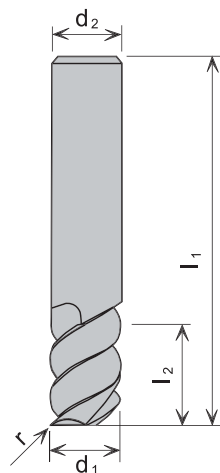
- Fresa de 4 dientes, mango liso, corte al centro,
hélice 50°, con recubrimiento PVTi
- Ejecución corta
 - Con radio
 - Hélices Variables
 - Disponible también con mango weldon, a partir de Ø 12mm estándar
 - Según demanda se fabrican Voladizos o dimensiones acorde necesidades !

Clasificación de materiales								
		Aceros	Aleaciones resist. al calor	Aceros inoxidables	Fundición	Materiales No Férricos	Aceros templados	Calidad MD base
A							UMGC	PVTi

Diagrama de flujo de datos para el modelo de optimización de la cadena de suministro de fresas. El diagrama muestra la relación entre variables de entrada y salida en un modelo de programación lineal. Las variables de entrada (Fresas, Precio, Disponibilidad) están en la parte superior. Las variables de salida (Nº Artículo, d_1 , l_2 , l_3 , d_3 , l_1 , r , d_2 , z) están en la parte inferior. Las flechas indican el flujo de información entre ellas.

corta sin voladizo l3

	0384 56 060	6	12	-	-	57	0,5	6	4	52,80	✓
	0384 56 061	6	12	-	-	57	1	6	4	52,80	✓
	0384 56 080	8	16	-	-	63	0,5	8	4	58,20	✓
	0384 56 081	8	16	-	-	63	1	8	4	58,20	✓
	0384 56 100	10	20	-	-	72	0,5	10	4	77,50	✓
	0384 56 101	10	20	-	-	72	1	10	4	77,50	✓
	0384 56 120	12	24	-	-	83	1	12	4	98,00	✓
	0384 56 021	12	24	-	-	83	2	12	4	98,00	✓
	0384 56 160	16	32	-	-	92	1	16	4	188,00	✓
	0384 56 161	16	32	-	-	92	2	16	4	188,00	✓
	0384 56 200	20	40	-	-	104	1	20	4	266,00	✓
	0384 56 201	20	40	-	-	104	2	20	4	266,00	✓



Circulo relleno = geometría idónea
 Solo círculo = geometría adecuada



Disponible hasta
agotar existencias



Bajo demanda



Entrega inmediata en fábrica

Parámetros de corte / Avances / Pasadas

Para cajas y contorneados

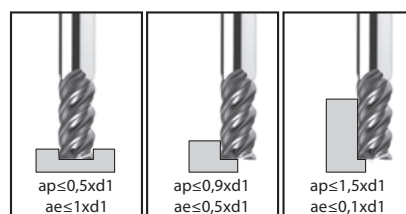
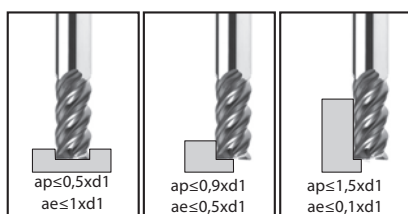
HPC

0384



Aleaciones resist. al calor
1.4542 Medicinal, etc..

Aleaciones resist. al calor
Inconel 718 etc...



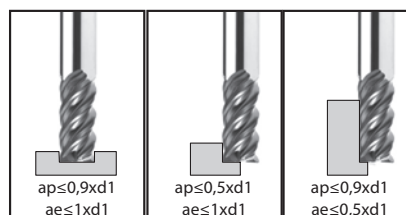
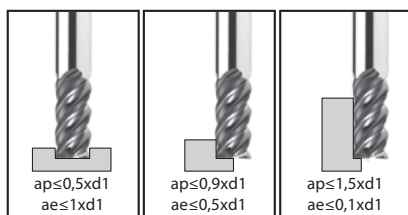
Avance por diente fz
 $V_c = 25$ m/min

Avance por diente fz
 $V_c = 15$ m/min

d ₁	fz	fz	fz		d ₁	fz	fz	fz
6	0,020	0,025	0,025		6	0,020	0,025	0,025
8	0,030	0,035	0,035		8	0,030	0,035	0,035
10	0,035	0,045	0,045		10	0,035	0,045	0,045
12	0,040	0,050	0,050		12	0,040	0,050	0,050
16	0,060	0,075	0,070		16	0,060	0,075	0,070
20	0,070	0,080	0,075		20	0,070	0,080	0,075

Aceros Inoxidables austeníticos (Cr-Ni-Mo)
1.4571 / Aisi 316, 1.4401, 1.4404, etc...

Aceros Inoxidables austeníticos (Cr-Ni)
1.4301 / Aisi 304, 1.4541, 1.4307 etc...



Avance por diente fz
speed $V_c = 40$ m/min

Avance por diente fz
speed $V_c = 80$ m/min

d ₁	fz	fz	fz		d ₁	fz	fz	fz
6	0,025	0,025	0,035		6	0,025	0,025	0,040
8	0,035	0,035	0,050		8	0,035	0,035	0,055
10	0,045	0,045	0,070		10	0,045	0,045	0,075
12	0,050	0,050	0,080		12	0,050	0,050	0,085
16	0,075	0,075	0,090		16	0,075	0,075	0,100
20	0,080	0,080	0,100		20	0,080	0,080	0,125

Estos valores son orientativos y constituyen tan sólo el punto de partida a partir del cual optimizarlos en función de las condiciones de trabajo tales como la potencia y la estabilidad de la máquina, voladizo de la herramienta, etc.
Si tienen alguna duda o necesitan cualquier aclaración sobre las condiciones de trabajo de nuestros productos, rogamos contacten con nosotros o con alguno de nuestros Ingenieros de Aplicaciones.

Opkolm

STOCK

REGO-FIX®

R_D
tools

FUTURO
BEST TOOLS FOR ALL NEEDS

BRT

Plaquetas intercambiables

Fresado

Taladrado

Roscado

Escariado

Torneado

Sujeción

Medición

Mantenimiento

Ordenar

Protección

Reafilado

☎ 937 870 780

🖨 938 029 198

✉ info@gerswiss.com

🌐 www.gerswiss.com

