

# BASEWORX®



⊕ **POZORUHODNĚ HOSPODÁRNÝ**



## FRÉZOVÁNÍ MÍSTO BROUŠENÍ

**B**aseworx® představuje rovinnou frézu, pro vysoceúsporné frézování při velkých hloubkách záběru, která se vyznačuje svým tichým chodem a nízkou spotřebou výkonu. Je vhodná pro obrábění nahrubo a jemné obrábění oceli a hliníku, pro obrábění vybrání, kontur, drážek a pro rovinné obrábění. Je použitelná jako fréza s úhlem sklonu ~ 45°. Pozitivní geometrie tohoto nástroje poskytuje takové vlastnosti, že při stejném výkonu stroje může být s tímto nástrojem docílen větší objem odřezaného materiálu, než u běžných nástrojů, a přitom jeho chod je velmi tichý! Jedná se o tichý oddělovač pro frézování rovinných ploch.

Výměnné břitové destičky jsou k dispozici v jakostech P 40 bez prohlubně pro opracování oceli anebo jako leštěná verze K 10, která se zvláště hodí k obrábění neželezných kovů.

Při odpovídajícím uspořádání stroje lze docílit objem odřezaného materiálu za jednotku času až 2000 cm<sup>3</sup>/min, a dokonce i u strojů s nízkým výkonem lze docílit velké úběřové rychlosti.

Díky své osmihranné výměnné destičce s axiálním nastavením 20° umožňuje tento nově vyvinutý nástroj extrémně snadný řez. Při hloubce řezu 2,2 mm

je možno spolehlivě využít všechny řezné hrany vložené osmihranné výměnné břitové destičky.

Frézy Baseworx® lze s úspěchem doporučit pro přípravné operace před obráběním načisto s použitím frézy Mirroworx®. Dokonce i při rovinném obrábění s hloubkou řezu 3 mm a posuvech v oblasti kolem 0,5 mm/zub, lze docílit již tak hladké plochy, že pro následné operace je při optimalizaci řezných údajů možno používat hladicí frézu Mirroworx® s hloubkou řezu 0,1 mm. Potenciály které z toho vyplývají v souvislosti s výkonem stroje, jsou enormní. Při rychlých posuvech a krátkých časech pro obrábění je tak možno docílit vysoké úběřové rychlosti a extrémně hladké plochy = zvýšení kapacity a redukce nákladů.

I u těchto nástrojů je nutno pro tvarové a radiální frézy programovat poloměr nástroje  $r = 3,905$  mm, aby kontury obrobku během hrubování nebyly zničeny, případně poškozeny.



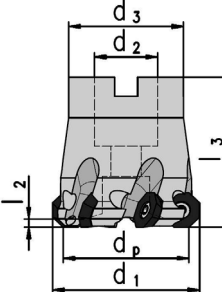
03 88 831P



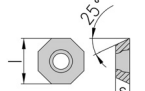
03 88 840




## PŘEDNOSTI VE ZKRATCE

- ⊕ vložená výměnná břitová destička = zvýšení stability zubu
- ⊕ při hloubce řezu  $\leq 2,2$  mm je možno spolehlivě využít všech osm řezných hran
- ⊕ úhel nastavení při frézování  $\sim 45^\circ$
- ⊕ snadnější řez díky pozitivnímu sklonu  $20^\circ$  u nosiče břitu
- ⊕ obzvláště vhodné pro opracování před obráběním načisto s použitím frézy Mirroworx®
- ⊕ nízká spotřeba výkonu a tichý chod

Fréza s výměnnými břitovými destičkami	Číslo pro objednání	Rozměry							Cena (EUR)
		$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_p$	$l_2$	$l_3$	$z$	
	4 42 388*	42	16	35	34,85	3,5	43	4	219
	5 52 388	52	22	40	45,25	3,5	48	5	259
	7 66 388	66	27	48	57,75	3,5	52	7	299
	8 80 388	80	27	60	72,20	3,5	52	8	339
	9 100 388	100	32	70	92,35	3,5	48	9	379
	12 125 388	125	40	90	117,30	3,5	52	12	499

\* upevnění pomocí stavěcího šroubu GWSTPW8ISK

Výměnné břitové destičky DIN Bez.: OFET (OFMW) 05T3 05FN	Číslo pro objednání	Označení dle DIN			Nástrčkový klíč	Jakost	Povlakování	Cena (EUR)	
		$l$	$s$	$r$					
	03 88 831P	OFET 05T3 05FN	12,7	3,77	x	M 4	K 10	leštěno	11,10
	03 88 840	OFMW 05T3 05SN	12,7	3,77	x	M 4	P 40	PVTi	12,50

Příslušenství	Číslo pro objednání	Označení	Rozměry			Cena (EUR)
			$M$	$L$	$T$	
	40 505 K	Šroub s vnitř. 6HR	M 4	L 9,35	T 15	5,30
	15 500	Nástrčkový klíč	T 15			5,40
	GWSTPW8ISK	Stavěcí šroub	M 8	M 8	L 75	8,60

# BASEWORX®

## → KONTAKT

**Pokolm**  
**Frästechnik GmbH & Co. KG**  
Adam-Opel-Straße 5  
D-33428 Harsewinkel

Telefon: +49 [0] 52 47/93 61-0  
Telefax: +49 [0] 52 47/93 61-99

E-Mail: [info@pokolm.de](mailto:info@pokolm.de)  
Internet: [www.pokolm.de](http://www.pokolm.de)

**Voha-Tosec**  
**Werkzeuge GmbH**  
Schreinerweg 2a + 2b  
D-51789 Lindlar

Telefon: +49 [0] 22 66/47 81-11  
Telefax: +49 [0] 22 66/47 81-40

E-Mail: [info@voha-tosec.de](mailto:info@voha-tosec.de)  
Internet: [www.voha-tosec.de](http://www.voha-tosec.de)

