

# SPINWORX®

UND SIE DREHT SICH DOCH



# EINSATZGEBIETE

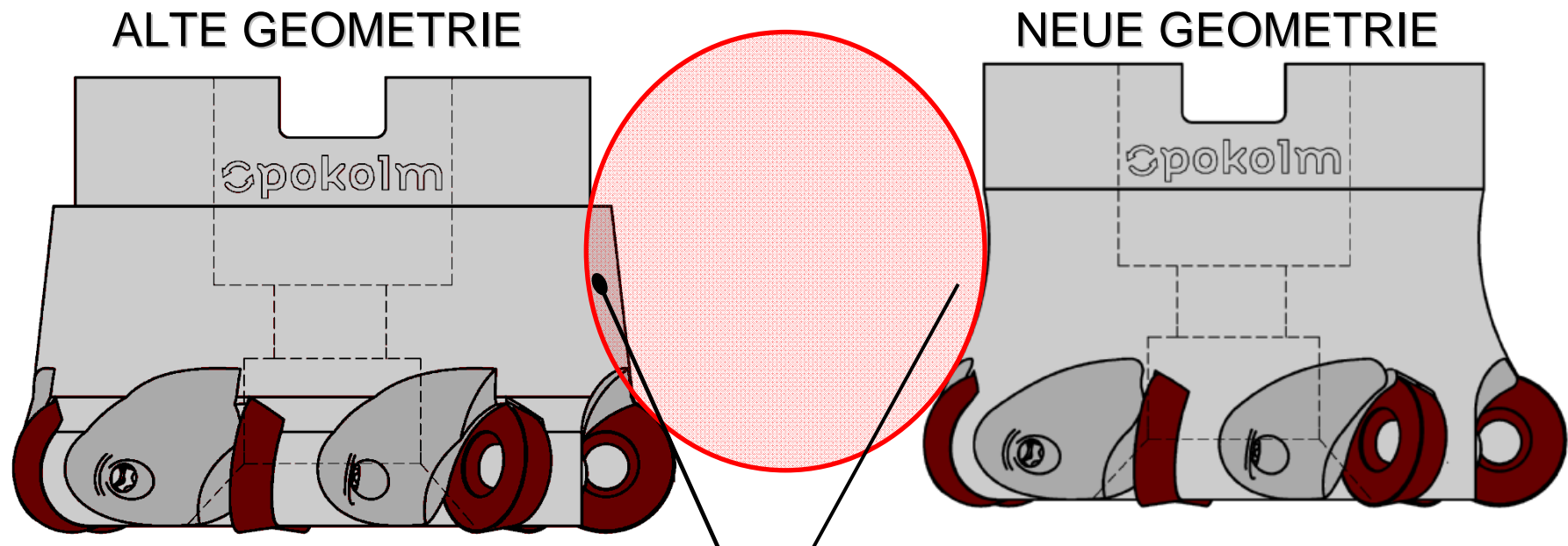
Fräs Werkzeug für Schrapp- und Restmaterialbearbeitung

Geeignet für Stahl, Gusseisen, Rostfreistähle

Planflächen-, Nut-, Umfang- und Taschenfräsen

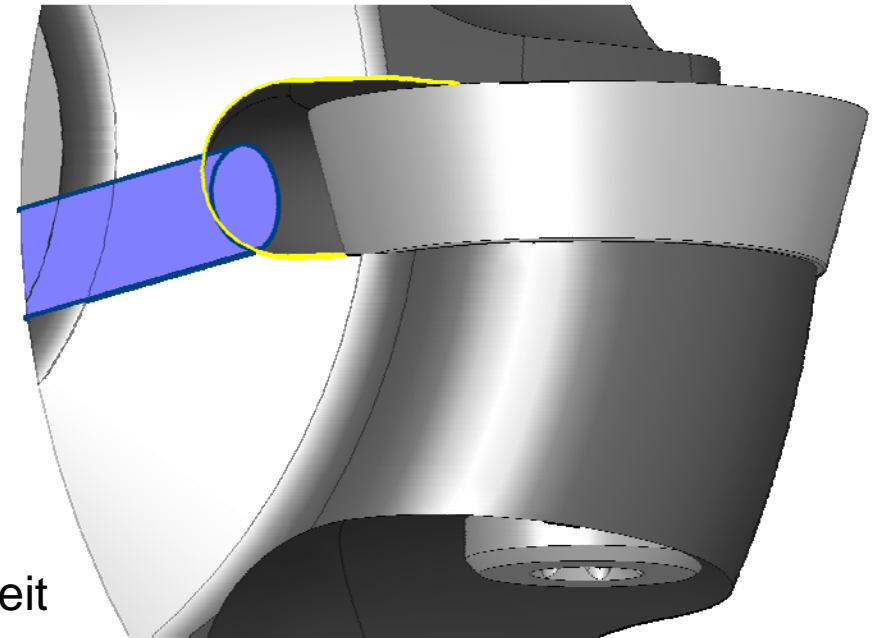


# NEUE AUSSENKONTUR DER FRÄSERTRÄGER



Die Neue Geometrie ermöglicht eine bessere Spanabfuhr bei der Bearbeitung von Taschen und Nuten. Bei Senkrechten Wänden kommt es durch die abgerundete Geometrie nicht mehr zu Haftung der Späne am Träger!

# PLATTENSITZ DESIGN



Vorteile speziell gefertigter Plattensitz:

Keine Auswirkung auf Werkzeuggenauigkeit

Reduzierung der Axialkräfte auf die WSP

Kühlbohrung dient gleichzeitig zur Reinigung der Tasche

in Verbindung mit Luft oder MMS Systeme

# PLATTENSITZ DESIGN

rote Linie

Stehendes System

Geometrie des Plattensitzes / Kerbwirkung

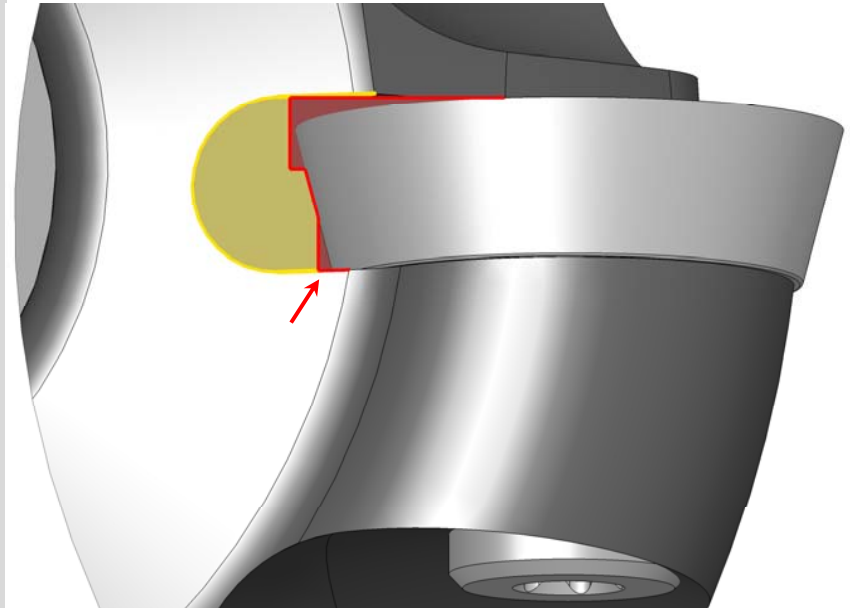
Gelbe Linie

modifizierter Plattensitz / keine

Kerbwirkung durch weichen Radius

Vorteil:

kein Bruch des Zahnfusses durch überlast



# NEUE ARTIKELNUMMERN WERKZEUGE

DR	10	-	025	-	E	12	-	03
1	2		3		4	5		6

- ➔ 1 – Werkzeugtyp
- ➔ 2 – Wendeplattengröße
- ➔ 3 – Nenndurchmesser /  $d_1$
- ➔ 4 – Anschlussart
- ➔ 5 - Anschlussgröße
- ➔ 6 – Zähnezahl

## WERKZEUGTYP (1):

DR – SPINWORX  
 SL – SLOTWORX  
 QD – QUADWORX  
 usw.

## WENDEPLATTENGRÖßE (2):

10 – Durchmesser od. Länge  
 16 – Durchmesser  
 15 – Länge  
 usw.

## ANSCHLUSSART (4):

D – DuoPlug  
 E – Einschraubanschluss  
 A – Aufsteckanschluss  
 Z - Zylinderschaft glatt DIN1835 A  
 W - Weldonschaft DIN1835 B  
 SK– Monoblock SK40

## ANSCHLUSSGRÖßE. (5):

08	22	usw.
10	27	
12	32	
16	40	

# NEUE ARTIKELNUMMERN SCHNEIDPLATTEN

DR	10	-	8	A	0
1	2		3	4	5

- ➔ 1 – Werkzeugtyp
- ➔ 2 – Wendeplattengröße
- ➔ 3 – Platzhalter (Identifikationsmerkmal)
- ➔ 4 – Hartmetall und Beschichtungscode
- ➔ 5 – Geometrie und Toleranzklasse

## WERKZEUGTYP (1):

DR – SPINWORX  
 SL – SLOTWORX  
 QD – QUADWORX  
 usw.

## WENDEPLATTENGRÖßE (2):

10 – Durchmesser od. Länge  
 16 – Durchmesser  
 15 – Länge  
 usw.

## HARTMETALL (4):

A – Universalsorte P30 + TiAlN PVD  
 B – ggf. Rostfrei oder Guss  
 C – ggf. Hartbearbeitung

## GEOMETRIE & TOLERANZ (5):

0 – gesintert ohne Spanmulde  
 1 – gesintert mit Spanmulde  
 2 – geschliffen ohne Spanmulde  
 3 – geschliffen mit Spanmulde  
 4 – Negativfase mit Spanmulde  
 5 – usw.

**KOCK**  
 ZERSpanungstechnik

Industriestraße 2 · 25436 Moorrege  
 Tel. +49 4122 9876-0 · Fax +49 4122 83276  
 info@kockgmbh.de · www.kockgmbh.de

## ZUORDNUNGSBEISPIEL WERKZEUG & SCHNEIDPLATTE

	WERKZEUG	SCHNEIDPLATTE
ALT	5 35 200/7 DR.02	03 10 8A0 DR-6
NEU	DR10-035-E16-05	DR10-8A0

### VORTEILE:

voran gestellter Gruppenschlüssel zur schnellen Suche  
eindeutige Zuordnung von Werkzeug zu Schneidplatte  
klar identifizierbare Anschlussgröße und Anschlussart

keine Verwechslungsgefahr wie z.B.:  
bei Artikel 35 200 (Ø35 – Radius 6mm) und  
bei Artikel 35 201 (Ø35 – Radius 8mm)





# PRODUKTPROGRAMM WERKZEUGE RADIUS 5MM

NUMMER	D1	D2	z
DR10-025-E12-03	Ø25	M12	3
DR10-030-E16-04	Ø30	M16	4
DR10-035-E16-05	Ø35	M16	5
DR10-052-A22-07	Ø52	Ø22	7



**KOCK**  
ZERSPÄNUNGSTECHNIK

Industriestraße 2 · 25436 Moorrege  
Tel. +49 4122 9876-0 · Fax +49 4122 83276  
info@kockgmbh.de · www.kockgmbh.de

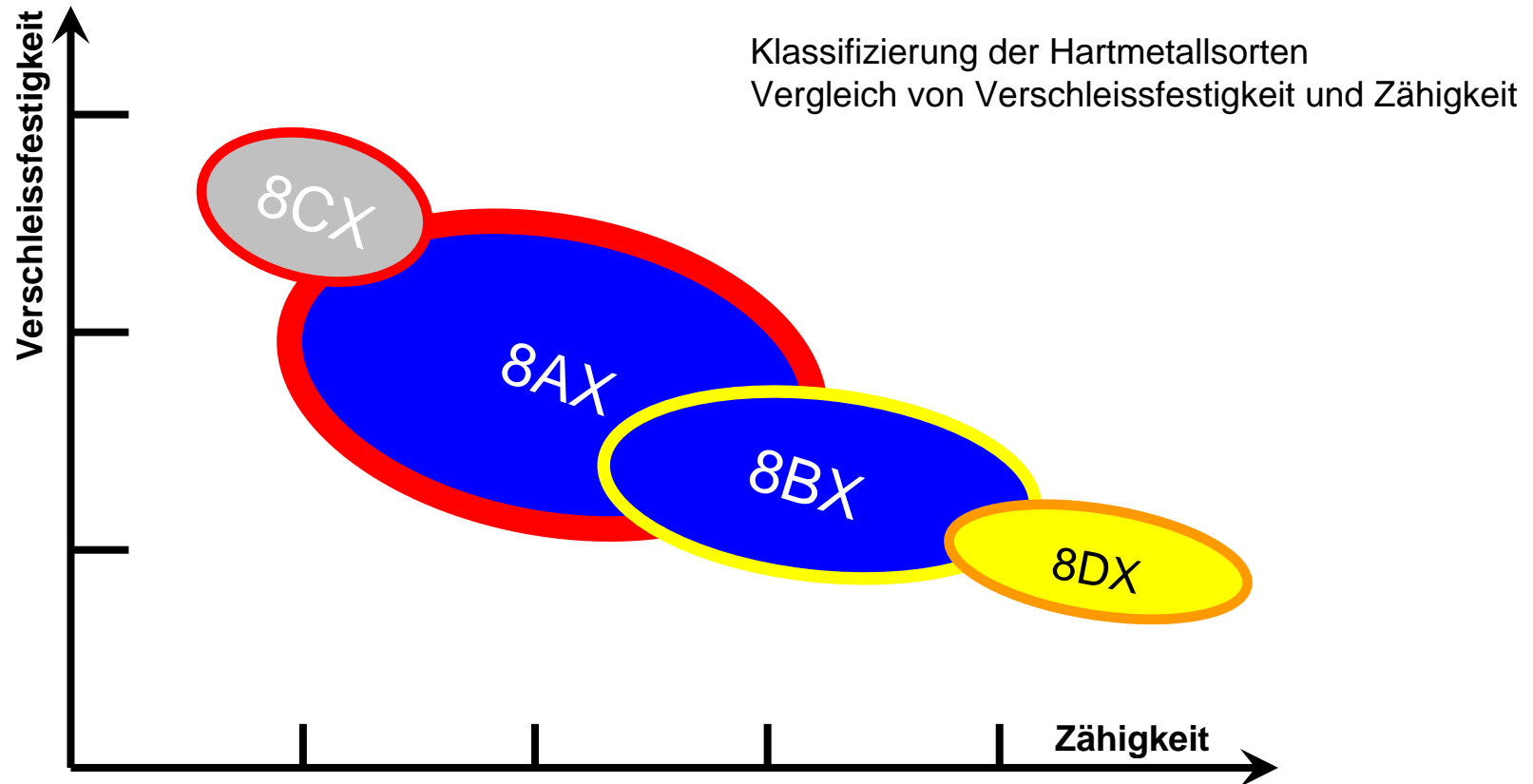
# PRODUKTPROGRAMM WERKZEUGE RADIUS 6MM

NUMMER	D1	D2	z
DR12-040-A16-05	Ø40	Ø16**	5
DR12-042-A16-05	Ø42	Ø16**	5
DR12-050-A22-06	Ø50	Ø22	6
DR12-052-A22-06	Ø52	Ø22	6
DR12-035-E16-04	Ø35	M16	4

\*\* Verbindung  
mit Powerschraube GWSTPS8ISK



# MÖGLICHKEITEN EINTEILUNG VERSCHLEISSFESTIGKEIT

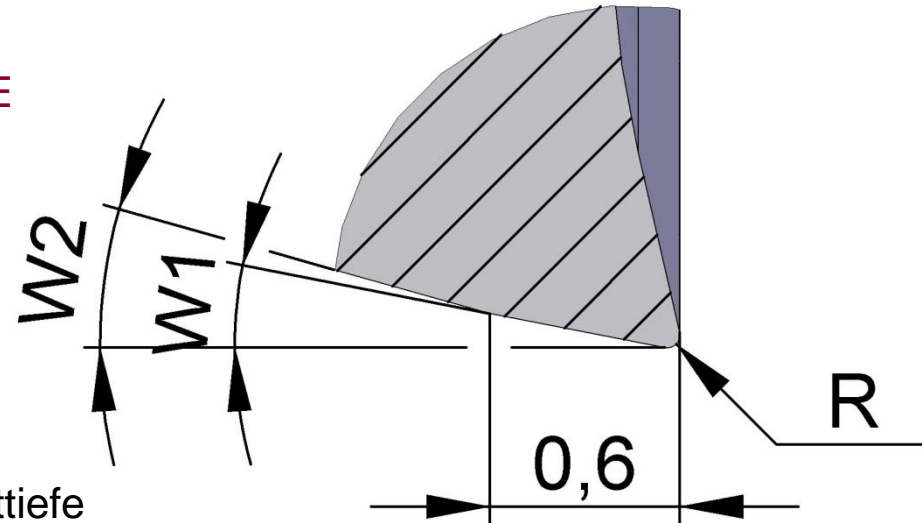


# OPTIMIERTE SCHNEIDPLATTEN GEOMETRIE

## KOMPLETT ÜBERARBEITET GEOMETRIE

1. Freiwinkel  $W1 = 11^\circ \times 0,6\text{mm}$   
Verstärkung des Schneidkeils  
4° effektiver Freiwinkel in Einbaulage

2. Freiwinkel  $W2 = 15,5^\circ$   
ausreichend Raum für Kühlmedien  
Steigerung der beschädigungsfreien Schnitttiefe



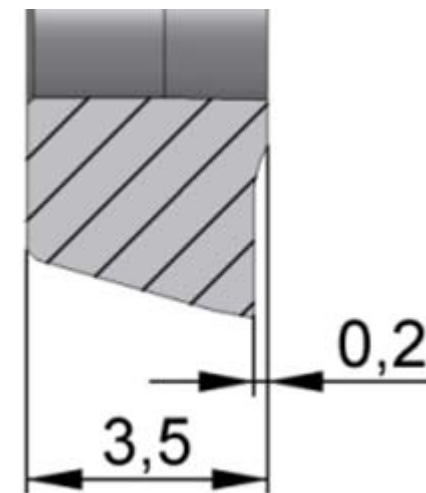
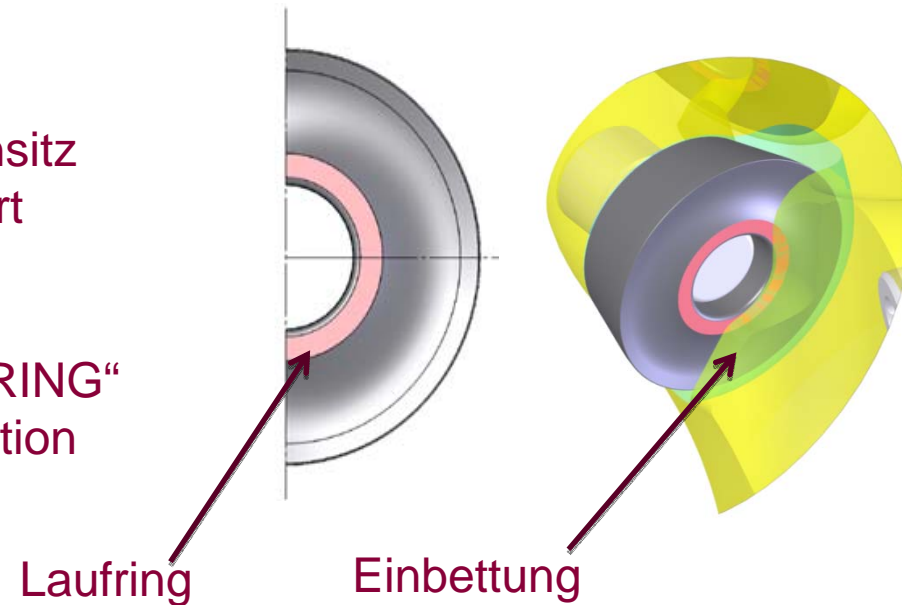
- ⊕ Freiwinkel sorgt für eine stabile Schneidkante
- ⊕ Gleichzeitig Begrenzungsmerkmal der Verschleißmarke

# WSP –LAUFRING/ EINBETTUNG

Pokolm Patent - Eingebetteter Plattensitz wird in seiner Funktion noch gesteigert

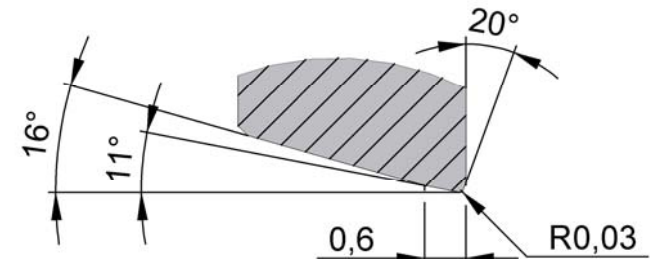
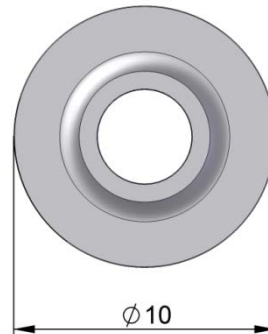
Auf Schneidplatte eingefügter „LAUFRING“ zum Schutz vor nicht konstanter Rotation durch Aufbauschneidenbildung

Speziell gefertigte Einbettung mit nicht abgedeckter Bohrung. Verunreinigungen können entweichen

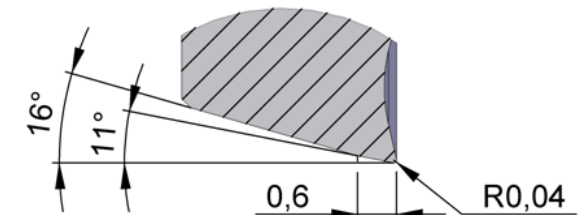
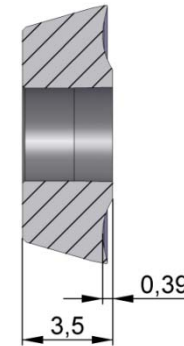
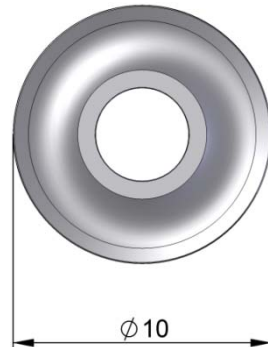


# NEUES PROGRAMM WSP Ø10MM

DR10-8A0  
geeignet für Stahl, Gusseisen



DR10-8A1  
geeignet für rostfreie Materialien  
SPANWINKEL 13°

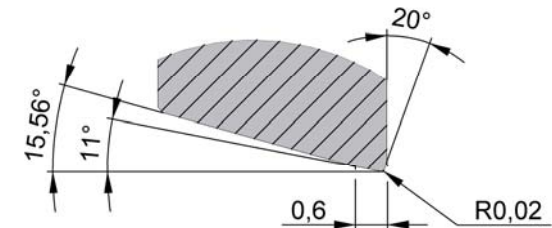
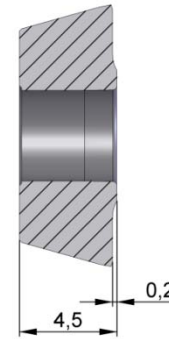
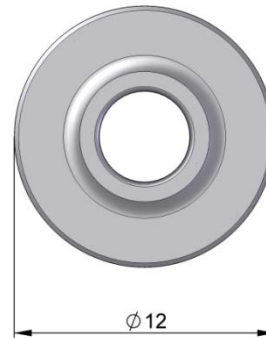


**KOCK**  
ZERSpanungstechnik

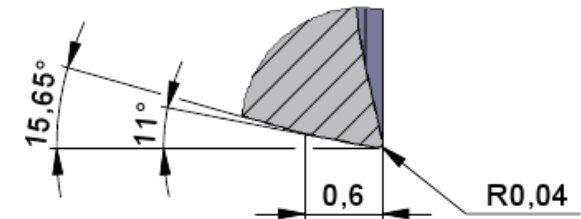
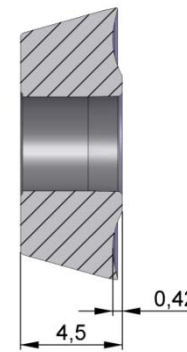
Industriestraße 2 · 25436 Moorrege  
Tel. +49 4122 9876-0 · Fax +49 4122 83276  
info@kockgmbh.de · www.kockgmbh.de

# NEUES PROGRAMM WSP Ø12MM

DR12-8A0  
geeignet für Stahl, Gusseisen



DR12-8A1  
geeignet für rostfreie Materialien  
SPANWINKEL 13°



**KOCK**  
ZERSPANUNGSTECHNIK

Industriestraße 2 · 25436 Moorrege  
Tel. +49 4122 9876-0 · Fax +49 4122 83276  
info@kockgmbh.de · www.kockgmbh.de

# MONTAGEANLEITUNG RADIUS 5-10mm

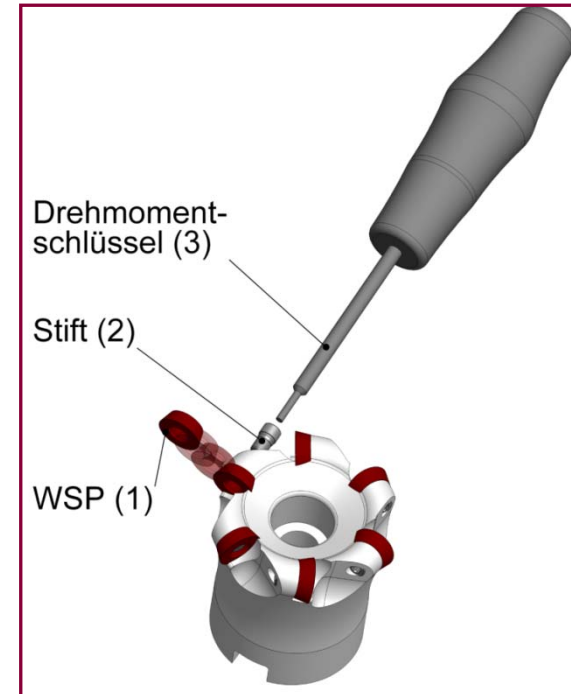
## Schritt 1.1

Die Schneidplatten (1) in den dafür vorgesehenen Plattensitz setzen.

Den Stift (2) am Gewinde mit Kupferpaste (Molykote) versehen und darauf achten, dass diese nicht auf die Lauffläche gelangt, überschüssige Mittel sind vor dem Einsatz des Werkzeuges zu entfernen.

## Schritt 1.2

Den Stift (2) von hinten in die Verschraubung einsetzen und mit dem Drehmomentschlüssel (3) nach angegebenem Anzugsmoment anziehen.



**!!!ALLE WERKZEUGE WERDEN ZUKÜNFTIG  
MIT METRISCHEM RECHTSGEWINDE GEFERTIGT!!!**



# ANZUGSMOMENTE UND ZUBEHÖR

WSP-GRÖSSE	TORX GRÖSSE	ANZUGSMOMENT	TORXSCHLÜSSEL	TORX SPRING	TORX SPRING Magic
03 10 8X0 DR10-8XX	T 10	1,0 Nm	TV 1-5	T10 500	T10 502
04 12 8X0 DR12-8XX	T 10	1,4 Nm	TV 1-5	T10 500	T10 502
04 16 8X0	T 15	1,8 Nm	TV 1-5	T15 500	T15 502
06 20 8X0	T 20	2,5 Nm	TV 1-5	T20 500	T20 502

## SO GEHT ES WEITER

- ➔ LAGERBEFÜLLUNG LÄUFT
- ➔ TEILWEISE VERFÜGBAR
- ➔ PROGRAMM KOMPLETT AB KW22/2012

