

Erweiterung TPDC Sortiment für die Rostfreibearbeitung

Erweiterung TPDC Sortiment (TPDC-M)

- Speziell abgestimmtes Substrat und die optimierte Führungsfase verbessern die Resistenz gegen Ausbrüche.
- Neues Substrat mit erhöhter Wärmeresistenz und verbesserter Schmierung, reduziert die Aufbauschneidenbildung und verbessert die Spanausbringung.
- Die optimierte Schneidengeometrie minimiert die Schnittlast.

Produkt

TPDC-M (Rostfreibearbeitung)

❶ Bezeichnung: TPD ____CM

❷ Sorte: PC330N Bsp.: Bohrdurchmesser Ø15,5 → TPD1550CM

Code System

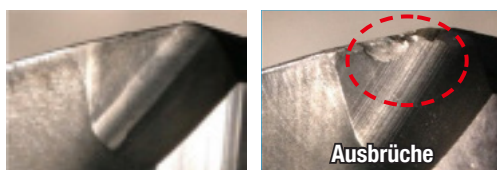
TPD	1500	C	M	PC330N
Top solid Piercing Drill	Bohrdurchm. 1500: Ø15,0	Kronentyp C: Konustyp	Material P: Stahl M: Rostfreier Stahl N: Aluminium	Sorte P: PC5335 M: PC330N N: H01

Anwendungsbereich

Material	HB	vc (m/min)	Schnitttiefe: 3D, 5D Vorschub (mm/U) für Bohrdurchmesser (mm)			
			Ø12,00 - Ø15,99	Ø16,00 - Ø25,99	Ø26,00 - Ø30,99	
M	Austenitisch	135 - 275	60 (40 - 80)	0,05 - 0,15	0,10 - 0,20	0,15 - 0,25
	Ferritisch, Martensitisch	135 - 275	70 (50 - 90)	0,10 - 0,20	0,15 - 0,30	0,20 - 0,35

Leistung

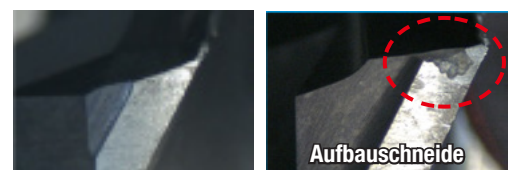
- **Werkstück** X5CrNi18-9
- **Schnittbedingungen** vc = 60 m/min · fn = 0,5 mm/U · ap = 40 mm
Bearbeitungsweg = 20 m
- **Werkzeuge** Krone: TPD1200CM (PC330N)
Bohrkörper: TPDC5D-12016-60



TPDC-M

Wettbewerb

- **Werkstück** X5CrNi18-9
- **Schnittbedingungen** vc = 80 m/min · fn = 0,15 mm/U · ap = 15 mm
Bearbeitungsweg = 13 m
- **Werkzeuge** Krone: TPD1590CM (PC330N)
Bohrkörper: TPDC5D-15020-75



TPDC-M

Wettbewerb