

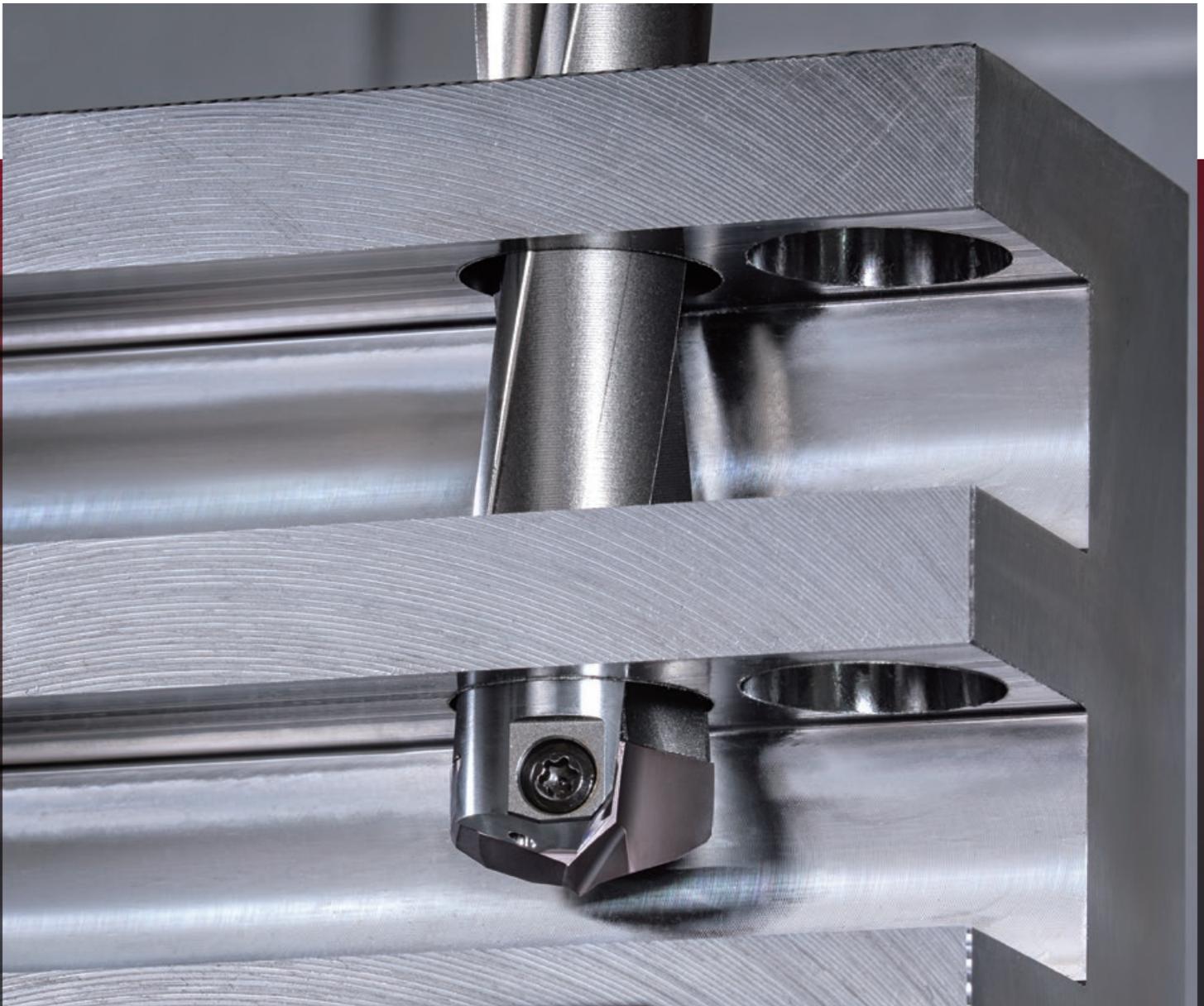


Wechselkopfbohrer

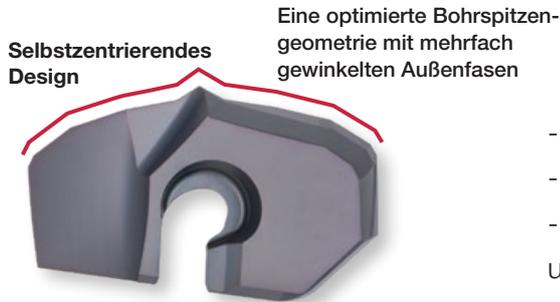
DRILLFORCE MEISTER

Tungaloy-Bericht Nr. 509S5-G

Einführung der selbstzentrierenden SMC-Köpfe zum Bohren großer Tiefen ohne Anzentrieren oder Pilotieren



SMC - Hochpräzises Bohren



- Anzentrieren ist nicht erforderlich
- Hervorragende **Bohrstabilität**
- Ausgeklügelte Geometrie verhindert Schneidkantenbrüche und Gratbildung am Werkstück

■ Schnittleistung

■ Qualität der Bohrung

Keine Vibrationen



DRILLFORCE MEISTER
SMC

Vibrationen



Wettbewerber

P	Werkzeug	: $\varnothing 26$ mm, L/D = 8
	Werkstück-Werkstoff	: Legierter Stahl
	Schnittgeschwindigkeit	: $V_c = 100$ m/min
	Vorschub	: $f = 0.3$ mm/U

■ Gratbildung

Gratfrei



DRILLFORCE MEISTER
SMC

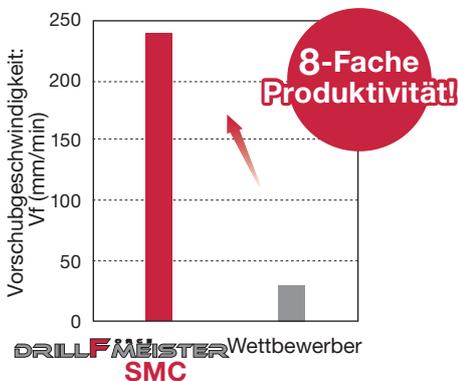
Gratbildung



Wettbewerber

P	Werkzeug	: $\varnothing 26$ mm, L/D = 8
	Werkstück-Werkstoff	: Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt
	Schnittgeschwindigkeit	: $V_c = 100$ m/min
	Vorschub	: $f = 0.3$ mm/U

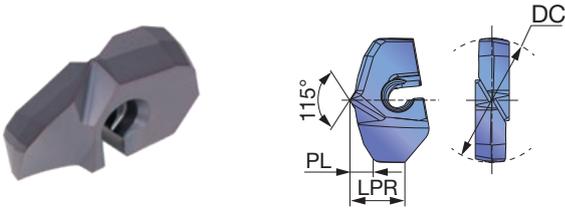
■ Stabiles Bohren mit großen Auskragungen ohne Zentrieren oder Pilotbohren



K	Werkzeug	: TIS260F32-8
	Bohrkopf	: SMC260
	Sorte	: AH9130
	Werkstoff	: FCD600
	Schnittgeschwindigkeit: V_c	: 80 m/min
	Vorschub	: $f = 0,25$ mm/U
	Bohrtiefe	: $H = 150$ mm
	Loch Typ	: Durchgangslöcher
	Kühlmittel	: Nass



SMC Hochpräzises Bohren



Bohrer-ø	Bohrung-ø Toleranz*
ø26 - ø33	+0.025 / 0

P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl			
K	Gusseisen	★		
N	Nichteisenmetalle	☆		
S	Superlegierungen			
H	Harte Werkstoffe	☆		

★ : Erste Wahl
☆ : Zweite Wahl

Bezeichnung	DC	LPR	Beschichtet		PL	ø Bohrer-körper	Bohrerkörper
			AH9130				
SMC260	26	13.78	●		6.26	26	TIS260F32-*
SMC265	26.5	13.73	●		6.35	26	TIS260F32-*
SMC267	26.7	13.71	●		6.39	26	TIS260F32-*
SMC270	27	13.73	●		6.43	27	TIS270F32-*
SMC275	27.5	13.69	●		6.52	27	TIS270F32-*
SMC280	28	14.15	●		6.48	28	TIS280F32-*
SMC290	29	14.24	●		6.62	29	TIS290F32-*
SMC300	30	16.78	●		6.67	30	TIS300F32-*
SMC310	31	16.66	●		6.84	31	TIS310F32-*
SMC315	31.5	16.62	●		6.93	31	TIS310F32-*
SMC320	32	17.34	●		6.94	32	TIS320F40-*
SMC330	33	17.2	●		7.1	33	TIS330F40-*

● : Neues Produkt
Packungsgröße = 1 Stück

STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoffe des Werkstücks	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub: f (mm/Umdrehung)
			ø26 - ø33
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S20C, usw. C15E4, usw.	80 - 140	0.2 - 0.5
	Kohlenstoffstahl und legierter Stahl S55C, SCM440, usw. C55, 42CrMo4, usw.	80 - 130	0.2 - 0.5
	Vorgehärteter Stahl NAK80, PX5, usw.	50 - 100	0.2 - 0.5
K	Grauguss FC250, FC300, usw. 250, 300, usw.	80 - 180	0.25 - 0.55
	Kugelgraphitguss FCD400, FCD600, usw. 400-15, 600-3, usw.	80 - 140	0.25 - 0.55
N	Nichteisenmetalle	100 - 200	0.4 - 0.6
H	Harte Materialien	20 - 60	0.1 - 0.2



Tungaloy-NTK Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
40764 Langenfeld, Germany
Tel: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
customer.service@tungaloy.de
www.tungaloy.de

in



f



Überreicht durch:



FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26