



Wechselkopfbohrer

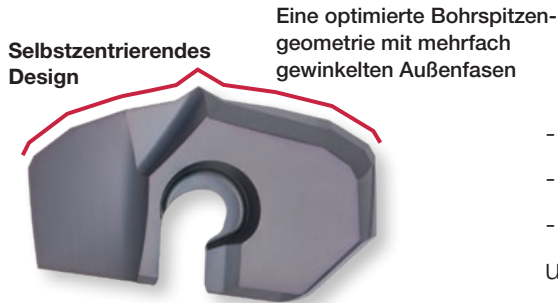
**DRILLFORCE** MEISTER

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

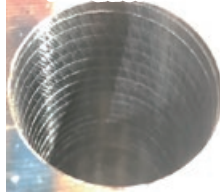
#### ■ Qualität der Bohrung

Keine Vibrationen



DRILLFORCE MEISTER  
SMC

Vibrationen



Wettbewerber



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

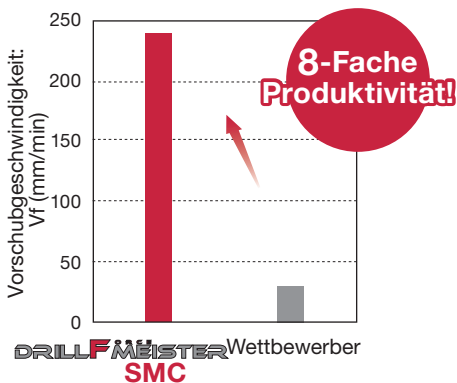


Wettbewerber



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

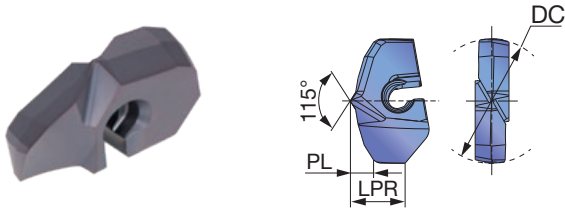
#### ■ Stabiles Bohren mit großen Auskragungen ohne Zentrieren oder Pilotbohren



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- $\phi$	Bohrung- $\phi$ Toleranz*
$\phi 26 - \phi 33$	+0.025 / 0

<b>P</b>	Stahl	★		
<b>M</b>	Rostfreier Stahl			
<b>K</b>	Gusseisen	★		
<b>N</b>	Nichteisenmetalle	☆		
<b>S</b>	Superlegierungen			
<b>H</b>	Harte Werkstoffe	☆		

★ : Erste Wahl  
☆ : Zweite Wahl

Bezeichnung	DC	LPR	Beschichtet		PL	$\phi$ 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  
Packinggröße = 1 Stück

## STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoffe des Werkstücks	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub: f (mm/Umdrehung)
			$\phi 26 - \phi 33$
<b>P</b>	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
<b>K</b>	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
<b>N</b>	Nichteisenmetalle	100 - 200	0.4 - 0.6
<b>H</b>	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](http://www.tungaloy.de)

in



f



Überreicht durch:



FIND US ON THE CLOUD!  
[machingcloud.com](http://machingcloud.com)



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26