



Ihr Technologiepartner für die wirtschaftliche Zerspanung

QTD STEEL-PYRAMID

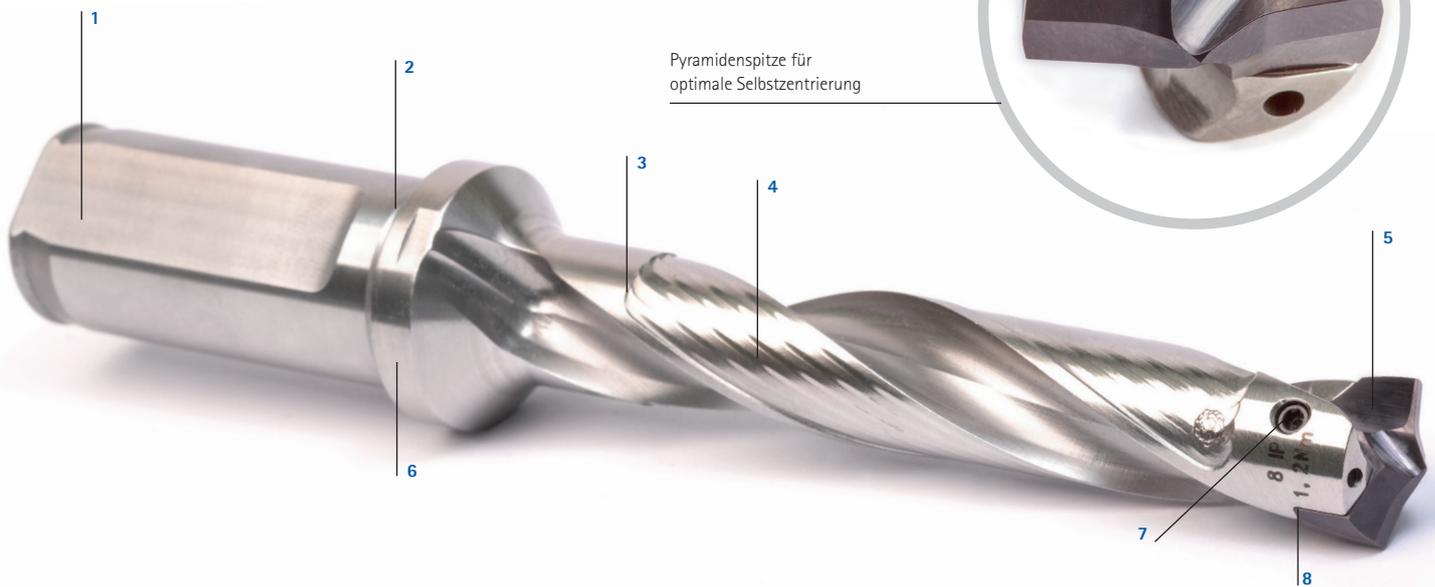


Stabile Schneidenaufnahme, einfaches Spannsystem

QTD-Schneidplattenbohrer mit Pyramidenspitze

Soll Stahl unter labilen Bearbeitungsverhältnissen bei gleichzeitig möglichst niedrigem Hartmetalleinsatz bearbeitet werden, bietet MAPAL für den Schneidplattenbohrer QTD eine neue Schneidplatte mit Pyramidenspitze. Durch die Spitze zentriert sich die Schneid-

platte selbst, ein sicherer Bohrungseintritt ist damit gewährleistet. Zudem ist die Beschichtung der neuen Schneidplatte speziell auf die Bearbeitung von Stahl angepasst. So wird die Verschleißfestigkeit deutlich erhöht. Sehr hohe Standzeiten sind das Ergebnis.



Werkzeugfeatures im Detail

- | | |
|--|--|
| 1 Schaft nach ISO 9766 | 6 Gehärtete Stahlaufnahme mit Zylinderschaft |
| 2 Schaftplananlage | 7 Stabile Spannung Torx Plus® |
| 3 Kennlinie für maximale Bohrtiefe | 8 Prismatischer Plattensitz für optimale Zentrierung der Schneidplatte |
| 4 Rückenfreilegung für optimale Spanabfuhr | |
| 5 Optimale Kraftübertragung durch eingebettete Schneidplatte | |

AUF EINEN BLICK

- Einsatz bei labilen Bearbeitungsverhältnissen
- Universeller Einsatz (Stahl, Gusseisen)
- Innovative Ausspitzung
- Selbstzentrierende Querschneide
- Höchste Positioniergenauigkeit

Höchste Leistung in Kombination mit MAPAL Spannfuttern:



Zum Einsatz kommen mechanische Spannfuttern, diese überzeugen durch ihren einfachen Aufbau und das unkomplizierte Handling oder Hydrodehnspannfuttern, die durch höchste Rundlaufgenauigkeit und Spannsicherheit bei hohen Drehzahlen überzeugen.

Die Spannfuttern sind ab Lager für verschiedene Maschinenschnittstellen, wie beispielsweise HSK, SK, JIS-BT oder CAT, verfügbar.

Praxistest

Bearbeitung von Blechen, Wärmetauschern / Kesselblechen, Stahlträgern (T, U, ...).

Speziell für die Bearbeitung mit besonderem Anspruch an die Werkzeugzentrierung sowie für dünnwandige Bauteile und labile Bearbeitungsverhältnisse.

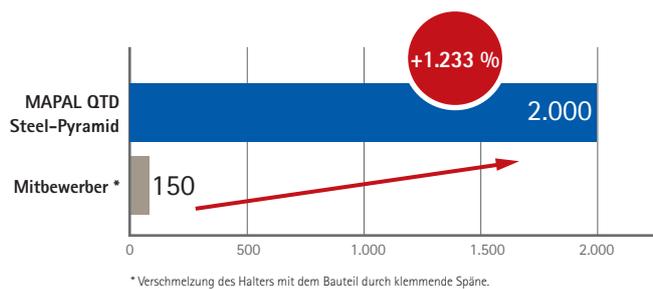


Bearbeitungsdaten

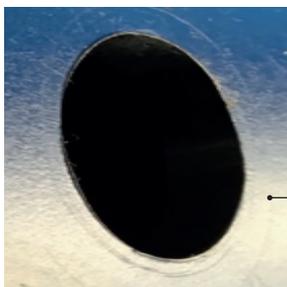
Werkzeug: \varnothing 18 mm | 5xD
Spannfutter: Flächenspannfutter
Kühlung: MMS-Innenkühlung

l_B [mm]: 90
 v_C [m/min]: 63
 n [1/min]: 1.115
 f_n [mm/U]: 0,3
 v_f [mm/min]: 334

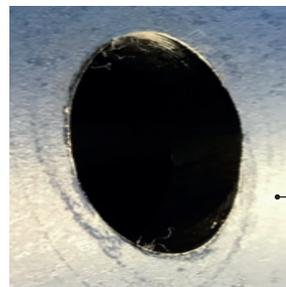
Anzahl Bohrungen



Bohrungsqualität



MAPAL



Mitbewerber

VORTEILE

- Verbesserte Zentriereigenschaften dank Pyramidenspitze
- Flacher Spitzenwinkel (160°) für einen gratarmen Bohrungsaustritt
- Hohe Standwege durch zähes Substrat und robuste Geometrie
- Ressourcenschonung – Einsatz des Hartmetalles ist auf die Schneidplatte beschränkt



Entdecken Sie jetzt Werkzeug- und Service-Lösungen, die Sie vorwärts bringen:

REIBEN | FEINBOHREN

VOLLBOHREN | AUFBOHREN | SENKEN

FRÄSEN

DREHEN

SPANNEN

AUSSTEUERN

EINSTELLEN | MESSEN | AUSGEBEN

SERVICES