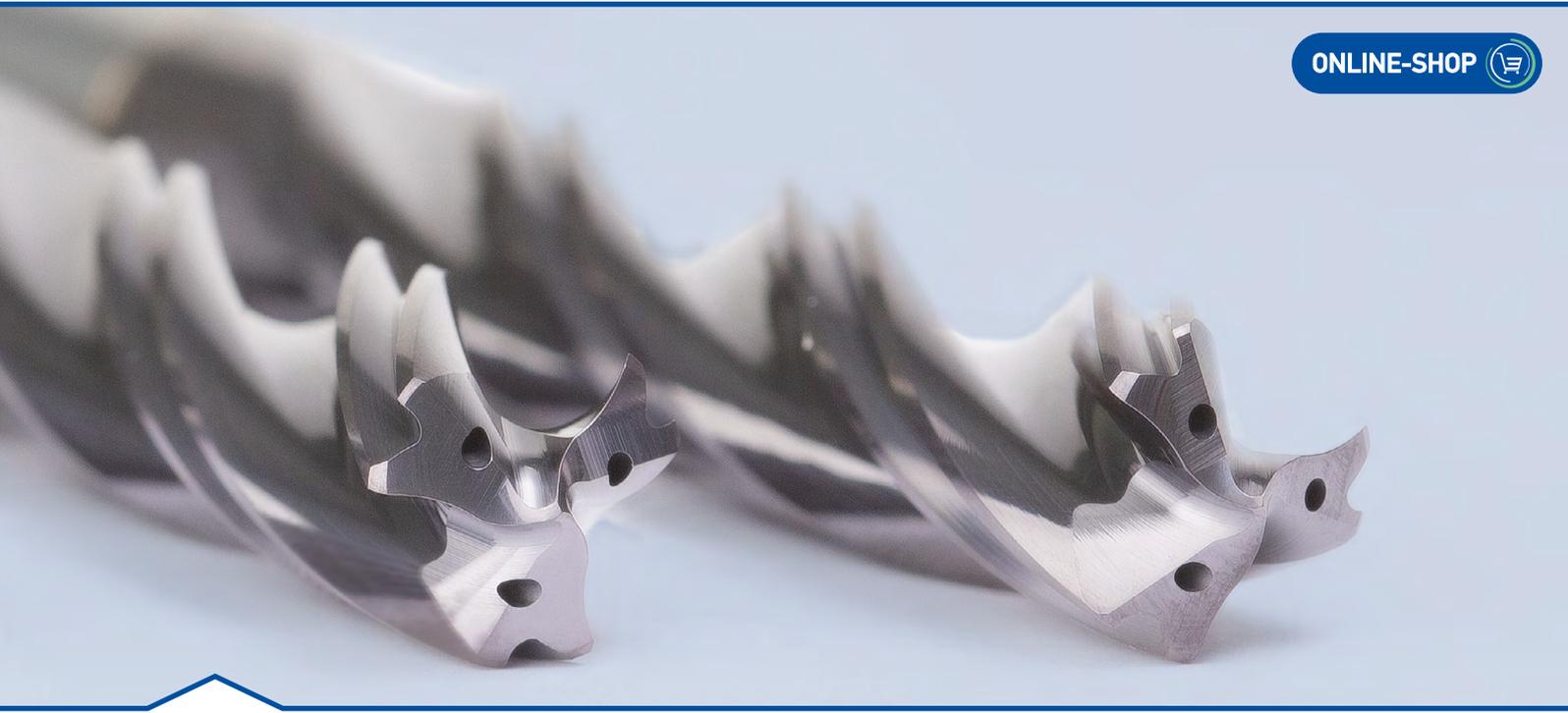




ONLINE-SHOP 



Ihr Technologiepartner für die wirtschaftliche Zerspanung

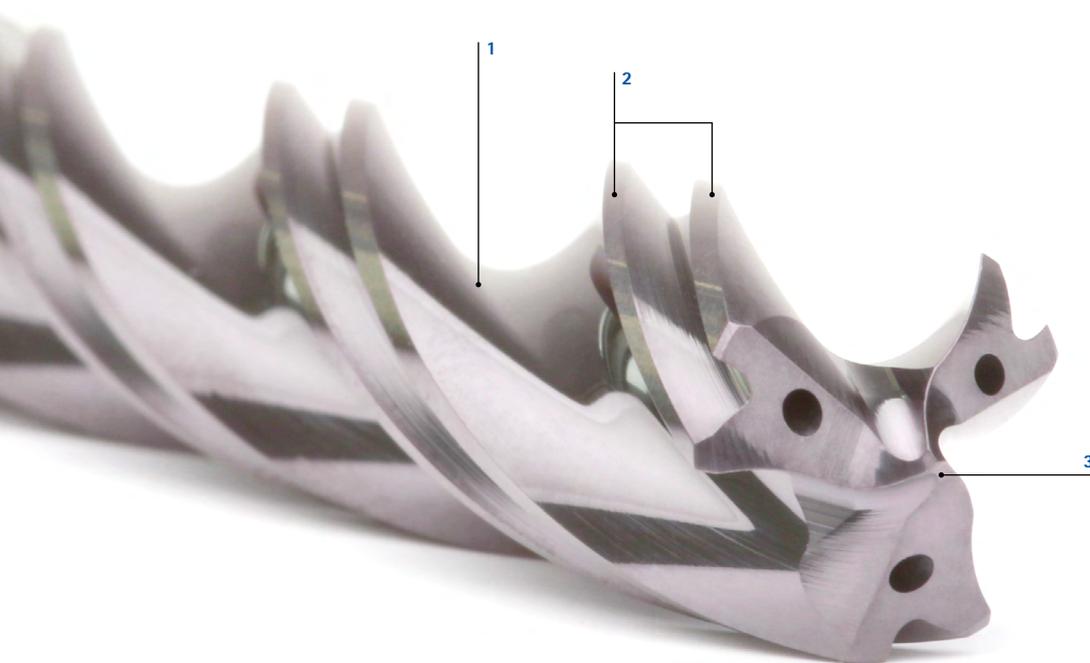
Tritan-Drill - Reamer

Tritan-Drill-Reamer

Die genaueste Lösung zum Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang

Um möglichst wirtschaftlich zu fertigen, ist es ein bewährtes Mittel, mehrere Bearbeitungsschritte in einem Werkzeug zusammenzufassen. So können beispielsweise Bohrungen mit dem Tritan-Drill-Reamer von MAPAL gleichzeitig gebohrt und gerieben werden. Um Passungsbohrungen noch genauer mit nur einem Werkzeug herstellen zu können, hat MAPAL den Tritan-Drill-Reamer entwickelt.

Mit sechs Führungsfasen für exzellente Führungseigenschaften, feinstgeschliffenen Spannuten mit abgestimmter Nutform für gute Spanabfuhr und einer selbstzentrierenden Querschneide überzeugt der neue Tritan-Drill-Reamer auf ganzer Linie. Die selbstzentrierende Querschneide sorgt für gute Positionsgenauigkeit und ein verbessertes Anbohrverhalten. Drei Schneiden garantieren eine optimale Rundheit der Passungsbohrung und höchste Leistungsfähigkeit. Die Führungsfasen erzeugen beste Oberflächen.



1 Feinstgeschliffenes Nutprofil

- Feinstgeschliffene Spannuten mit abgestimmter Nutform für sehr gute Spanabfuhr

2 Sechs Führungsfasen

- Für exzellente Führungseigenschaften
- Zur Herstellung von Passungsbohrungen mit höchster Wirtschaftlichkeit und Genauigkeit mit nur einem Werkzeug

3 Innovative Zentrierspitze

- Selbstzentrierende Querschneide für sehr gute Positionsgenauigkeit und verbessertes Anbohrverhalten

Merkmale

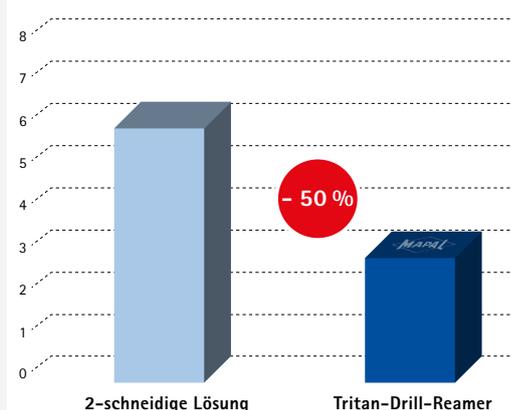
Baumaße:

- Kombination aus Bohren und Reiben
- Längenausführung 3xD und 5xD
- Drei Schneiden und sechs Führungsfasen
- Mit Innenkühlung
- Toleranzausführungen $\pm 0,003$ mm und H7

Konfigurierbare Durchmesser

- ϕ -Bereich: 3,800 - 20,005 mm

Hauptzeit [Sek.]



Werkstoff: 34CrS4

Durchmesser: 10H7

Bohrtiefe: 45 mm

2-schneidige marktübliche Lösung:

v_c : 70 m/min

f_u : 0,2 mm/U

n : 2.200 1/min

v_f : 440 mm/min

Tritan-Drill-Reamer

v_c : 70 m/min

f_u : 0,39 mm/U

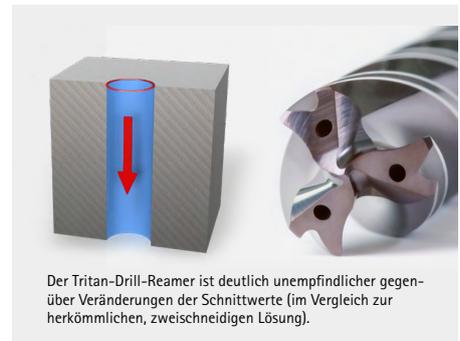
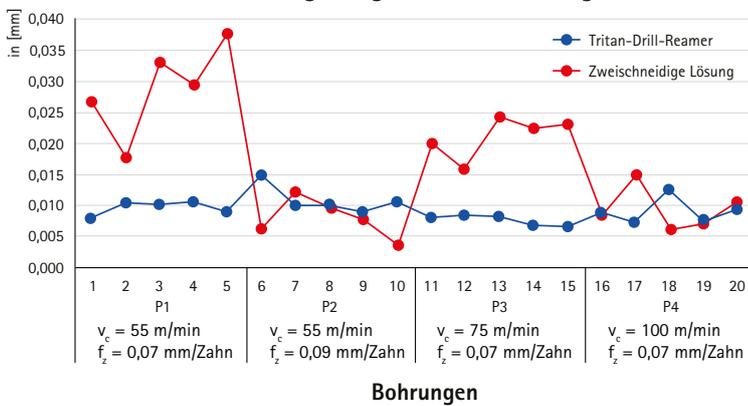
n : 2.200 1/min

v_f : 858 mm/min

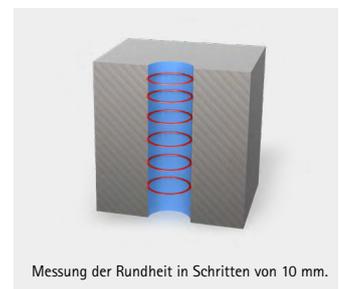
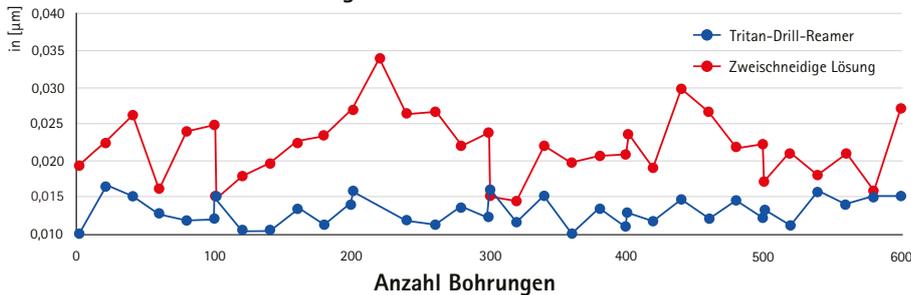


Vergleich Tritan-Drill-Reamer und zweischneidige Lösung

Durchmesserabweichung vom gemessenen Werkzeugdurchmesser (42CrMoS4)



Rundheit über 600 Bohrungen



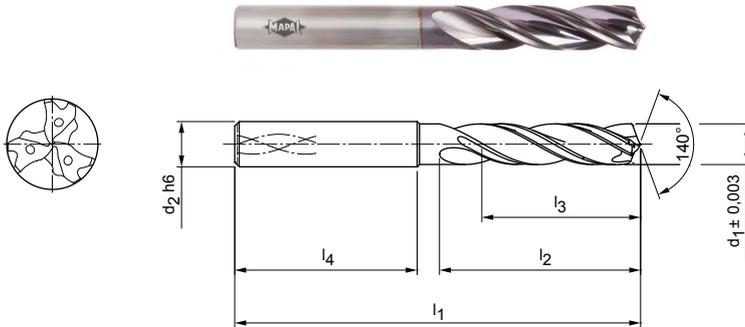
Tritan-Drill-Reamer

Bohrreibahle

SDR301G (3xD), innere Kühlmittelzufuhr

Ausführung:

Bohrerdurchmesser: 3,800 – 20,050 mm
 Bohrungstoleranz: \geq IT 7
 Schneidstoff: HP358
 Schneidenanzahl: 3
 Anzahl Führungsfasen: 6
 Spitzenwinkel: 140°
 Spiralwinkel: 30°



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in $\pm 0,003$

| Baumaße | | | | | | Schaftform HA | |
|-----------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------------------------------|--------------------------|
| $d_1 \pm 0,003$ | $d_2 h6$ | l_1 | l_2 | l_3 | l_4 | Spezifikation | Bestell-Nr. |
| 3,990 | 6 | 66 | 24 | 17 | 36 | SDR301G-3.990+3-3-HA03-HP358 | 31196569 |
| 4,000 | 6 | 66 | 24 | 17 | 36 | SDR301G-4.000+3-3-HA03-HP358 | 31196570 |
| 4,010 | 6 | 66 | 24 | 17 | 36 | SDR301G-4.010+3-3-HA03-HP358 | 31196571 |
| 4,990 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301G-4.990+3-3-HA03-HP358 | 31196575 |
| 5,000 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301G-5.000+3-3-HA03-HP358 | 31196576 |
| 5,010 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301G-5.010+3-3-HA03-HP358 | 31196577 |
| 5,020 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301G-5.020+3-3-HA03-HP358 | 31196578 |
| 5,990 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301G-5.990+3-3-HA03-HP358 | 31196581 |
| 6,000 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301G-6.000+3-3-HA03-HP358 | 31196582 |
| 6,010 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301G-6.010+3-3-HA03-HP358 | 31196583 |
| 7,990 | 8 | 79 | 41 | 29 | 36 | SDR301G-7.990+3-3-HA03-HP358 | 31196587 |
| 8,000 | 8 | 79 | 41 | 29 | 36 | SDR301G-8.000+3-3-HA03-HP358 | 31196588 |
| 8,010 | 8 | 79 | 41 | 29 | 36 | SDR301G-8.010+3-3-HA03-HP358 | 31196589 |
| 9,990 | 10 | 89 | 47 | 35 | 40 | SDR301G-9.990+3-3-HA03-HP358 | 31196593 |
| 10,000 | 10 | 89 | 47 | 35 | 40 | SDR301G-10.000+3-3-HA03-HP358 | 31196594 |
| 10,010 | 10 | 89 | 47 | 35 | 40 | SDR301G-10.010+3-3-HA03-HP358 | 31196595 |
| 10,020 | 10 | 89 | 47 | 35 | 40 | SDR301G-10.020+3-3-HA03-HP358 | 31196596 |
| 11,990 | 12 | 102 | 55 | 40 | 45 | SDR301G-11.990+3-3-HA03-HP358 | 31196599 |
| 12,000 | 12 | 102 | 55 | 40 | 45 | SDR301G-12.000+3-3-HA03-HP358 | 31196600 |
| 12,010 | 12 | 102 | 55 | 40 | 45 | SDR301G-12.010+3-3-HA03-HP358 | 31196601 |
| 13,990 | 14 | 107 | 60 | 43 | 45 | SDR301G-13.990+3-3-HA03-HP358 | 31196605 |
| 14,000 | 14 | 107 | 60 | 43 | 45 | SDR301G-14.000+3-3-HA03-HP358 | 31196606 |
| 14,010 | 14 | 107 | 60 | 43 | 45 | SDR301G-14.010+3-3-HA03-HP358 | 31196607 |
| 15,990 | 16 | 115 | 65 | 45 | 48 | SDR301G-15.990+3-3-HA03-HP358 | 31196611 |
| 16,000 | 16 | 115 | 65 | 45 | 48 | SDR301G-16.000+3-3-HA03-HP358 | 31196612 |
| 16,010 | 16 | 115 | 65 | 45 | 48 | SDR301G-16.010+3-3-HA03-HP358 | 31196613 |

Tritan-Drill-Reamer | Bohrreibahle SDR301G (3xD), innere Kühlmittelzufuhr

Konfigurierbare Merkmale



Durchmesser:
Durchmesser in Abstufungen
von 0,001 mm frei wählbar

**Spezifikation:**

SDR301G-[Durchmesser]+3-3-HA03-HP358

Beispiel:

SDR301G-4.001+3-3-HA03-HP358

Werkzeughdurchmesser $d_1 = 4,001$ mm

Abmessungen konfigurierbare Baureihe

| d_1 min. | d_1 max. | d_2 h6 | l_1 | l_2 | l_3 | l_4 |
|------------|------------|----------|-------|-------|-------|-------|
| 3,800 | 4,700 | 6 | 66 | 24 | 17 | 36 |
| 4,701 | 6,050 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 |
| 6,051 | 8,050 | 8 | 79 | 41 | 29 | 36 |
| 8,051 | 10,050 | 10 | 89 | 47 | 35 | 40 |
| 10,051 | 12,050 | 12 | 102 | 55 | 40 | 45 |
| 12,970 | 14,050 | 14 | 107 | 60 | 43 | 45 |
| 14,970 | 16,050 | 16 | 115 | 65 | 45 | 48 |
| 16,800 | 18,050 | 18 | 123 | 73 | 51 | 48 |
| 18,700 | 20,050 | 20 | 131 | 79 | 55 | 50 |

Maßangaben in mm.

Für Passungsbohrungen der Toleranzklassen bis max. IT7, bei ausreichender Maschinenstabilität und Kühlung.

Die Hilfe zur Berechnung des optimalen Nenndurchmessers für unterschiedliche Passungsbohrungen entnehmen Sie bitte dem Informationsfeld auf Seite 10.

Schnittwertempfehlung siehe Seite 10.

Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

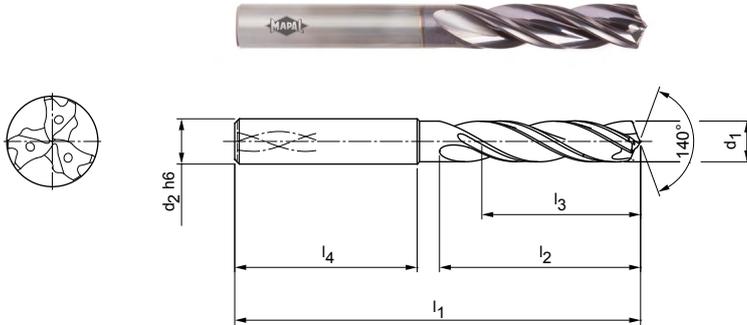
Tritan-Drill-Reamer

Bohrreibahle

SDR301 (3xD), innere Kühlmittelzufuhr

Ausführung:

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Bohrerdurchmesser: | 4,000 – 16,000 mm |
| Bohrungstoleranz: | ≥ IT 7 |
| Schneidstoff: | HP358 |
| Schneidenanzahl: | 3 |
| Anzahl Führungsfasen: | 6 |
| Spitzenwinkel: | 140° |
| Spiralwinkel: | 30° |



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

| Baumaße | | | | | | Schaftform HA | |
|-------------------|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------------------|--------------------------|
| d ₁ H7 | d ₂ h6 | l ₁ | l ₂ | l ₃ | l ₄ | Spezifikation | Bestell-Nr. |
| 4,000 | 6 | 66 | 24 | 17 | 36 | SDR301-4.000H7-HA03-HP358 | 31196337 |
| 5,000 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301-5.000H7-HA03-HP358 | 31196338 |
| 6,000 | 6 | 66 | 28 | 20 | 36 | SDR301-6.000H7-HA03-HP358 | 31196339 |
| 8,000 | 8 | 79 | 41 | 29 | 36 | SDR301-8.000H7-HA03-HP358 | 31196560 |
| 10,000 | 10 | 89 | 47 | 35 | 40 | SDR301-10.000H7-HA03-HP358 | 31196561 |
| 12,000 | 12 | 102 | 55 | 40 | 45 | SDR301-12.000H7-HA03-HP358 | 31196562 |
| 14,000 | 14 | 107 | 60 | 43 | 45 | SDR301-14.000H7-HA03-HP358 | 31196563 |
| 16,000 | 16 | 115 | 65 | 45 | 48 | SDR301-16.000H7-HA03-HP358 | 31196564 |

Maßangaben in mm.

Für Passungsbohrungen der Toleranzklasse H7, bei ausreichender Maschinenstabilität und Kühlung.

Schnittwertempfehlung siehe Seite 10.

Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

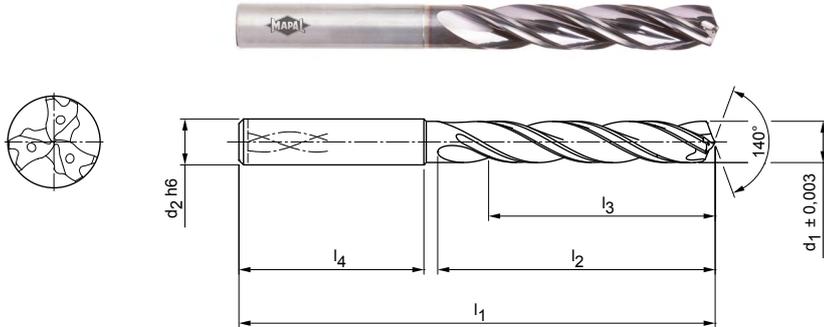
Tritan-Drill-Reamer

Bohrreibahle

SDR301G (5xD), innere Kühlmittelzufuhr

Ausführung:

Bohrerdurchmesser: 3,800 – 20,050 mm
 Bohrungstoleranz: \geq IT 7
 Schneidstoff: HP358
 Schneidenanzahl: 3
 Anzahl Führungsfasen: 6
 Spitzenwinkel: 140°
 Spiralwinkel: 30°



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in $\pm 0,003$

| Baumaße | | | | | | Schaftform HA | |
|-----------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------------------------------|--------------------------|
| $d_1 \pm 0,003$ | $d_2 h6$ | l_1 | l_2 | l_3 | l_4 | Spezifikation | Bestell-Nr. |
| 3,990 | 6 | 74 | 36 | 29 | 36 | SDR301G-3.990+3-3-HA05-HP358 | 31196639 |
| 4,000 | 6 | 74 | 36 | 29 | 36 | SDR301G-4.000+3-3-HA05-HP358 | 31196640 |
| 4,010 | 6 | 74 | 36 | 29 | 36 | SDR301G-4.010+3-3-HA05-HP358 | 31196641 |
| 4,020 | 6 | 74 | 36 | 29 | 36 | SDR301G-4.020+3-3-HA05-HP358 | 31196642 |
| 4,990 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301G-4.990+3-3-HA05-HP358 | 31196645 |
| 5,000 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301G-5.000+3-3-HA05-HP358 | 31196646 |
| 5,010 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301G-5.010+3-3-HA05-HP358 | 31196647 |
| 5,990 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301G-5.990+3-3-HA05-HP358 | 31196651 |
| 6,000 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301G-6.000+3-3-HA05-HP358 | 31196652 |
| 6,010 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301G-6.010+3-3-HA05-HP358 | 31196653 |
| 7,990 | 8 | 91 | 53 | 43 | 36 | SDR301G-7.990+3-3-HA05-HP358 | 31196658 |
| 8,000 | 8 | 91 | 53 | 43 | 36 | SDR301G-8.000+3-3-HA05-HP358 | 31196659 |
| 8,010 | 8 | 91 | 53 | 43 | 36 | SDR301G-8.010+3-3-HA05-HP358 | 31196660 |
| 8,020 | 8 | 91 | 53 | 43 | 36 | SDR301G-8.020+3-3-HA05-HP358 | 31196661 |
| 9,990 | 10 | 103 | 61 | 49 | 40 | SDR301G-9.990+3-3-HA05-HP358 | 31196664 |
| 10,000 | 10 | 103 | 61 | 49 | 40 | SDR301G-10.000+3-3-HA05-HP358 | 31196665 |
| 10,010 | 10 | 103 | 61 | 49 | 40 | SDR301G-10.010+3-3-HA05-HP358 | 31196666 |
| 11,990 | 12 | 118 | 71 | 59 | 45 | SDR301G-11.990+3-3-HA05-HP358 | 31196670 |
| 12,000 | 12 | 118 | 71 | 59 | 45 | SDR301G-12.000+3-3-HA05-HP358 | 31196671 |
| 12,010 | 12 | 118 | 71 | 59 | 45 | SDR301G-12.010+3-3-HA05-HP358 | 31196672 |
| 13,990 | 14 | 124 | 77 | 60 | 45 | SDR301G-13.990+3-3-HA05-HP358 | 31196676 |
| 14,000 | 14 | 124 | 77 | 60 | 45 | SDR301G-14.000+3-3-HA05-HP358 | 31196677 |
| 14,010 | 14 | 124 | 77 | 60 | 45 | SDR301G-14.010+3-3-HA05-HP358 | 31196678 |
| 15,990 | 16 | 133 | 83 | 63 | 48 | SDR301G-15.990+3-3-HA05-HP358 | 31196682 |
| 16,000 | 16 | 133 | 83 | 63 | 48 | SDR301G-16.000+3-3-HA05-HP358 | 31196683 |
| 16,010 | 16 | 133 | 83 | 63 | 48 | SDR301G-16.010+3-3-HA05-HP358 | 31196684 |

Fortsetzung auf nächster Seite.

Tritan-Drill-Reamer | Bohrreibahle SDR301G (5xD), innere Kühlmittelzufuhr

Konfigurierbare Merkmale



Durchmesser:
Durchmesser in Abstufungen
von 0,001 mm frei wählbar

**Spezifikation:**

SDR301G-[Durchmesser]+3-3-HA05-HP358

Beispiel:

SDR301G-04001+3-3-HA05-HP358

Werkzeughdurchmesser $d_1 = 4,001$ mm

Abmessungen konfigurierbare Baureihe

| d_1 min. | d_1 max. | d_2 h6 | l_1 | l_2 | l_3 | l_4 |
|------------|------------|----------|-------|-------|-------|-------|
| 3,800 | 4,700 | 6 | 74 | 36 | 29 | 36 |
| 4,701 | 6,050 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 |
| 6,051 | 8,050 | 8 | 91 | 53 | 43 | 36 |
| 8,051 | 10,050 | 10 | 103 | 61 | 49 | 40 |
| 10,051 | 12,050 | 12 | 118 | 71 | 56 | 45 |
| 12,970 | 14,050 | 14 | 124 | 77 | 60 | 45 |
| 14,970 | 16,050 | 16 | 133 | 83 | 63 | 48 |
| 16,800 | 18,050 | 18 | 143 | 93 | 71 | 48 |
| 18,700 | 20,050 | 20 | 153 | 101 | 77 | 50 |

Maßangaben in mm.

Für Passungsbohrungen der Toleranzklassen bis max. IT7, bei ausreichender Maschinenstabilität und Kühlung.

Die Hilfe zur Berechnung des optimalen Nenndurchmessers für unterschiedliche Passungsbohrungen entnehmen Sie bitte dem Informationsfeld auf Seite 10.

Schnittwertempfehlung siehe Seite 10.

Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

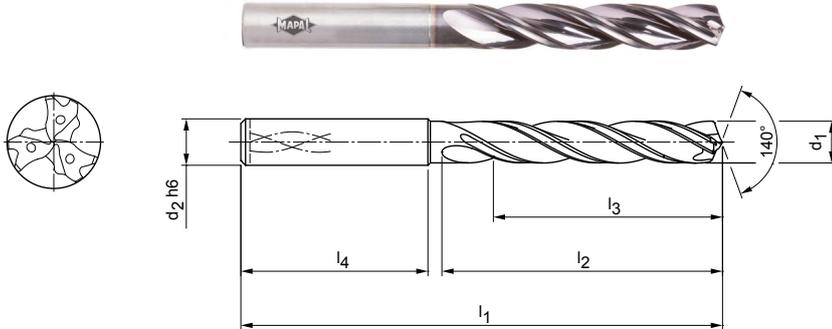
Tritan-Drill-Reamer

Bohrreibahle

SDR301 (5xD), innere Kühlmittelzufuhr

Ausführung:

Bohrerdurchmesser: 4,000 – 20,000 mm
 Bohrungstoleranz: \geq IT 7
 Schneidstoff: HP358
 Schneidenanzahl: 3
 Anzahl Führungsfasen: 6
 Spitzenwinkel: 140°
 Spiralwinkel: 30°



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe in H7

| Baumaße | | | | | | Schaftform HA | |
|-------------------|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------------------|--------------------------|
| d ₁ H7 | d ₂ h6 | l ₁ | l ₂ | l ₃ | l ₄ | Spezifikation | Bestell-Nr. |
| 4,000 | 6 | 74 | 36 | 29 | 36 | SDR301-4.000H7-HA05-HP358 | 31196627 |
| 5,000 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301-5.000H7-HA05-HP358 | 31196628 |
| 6,000 | 6 | 82 | 44 | 35 | 36 | SDR301-6.000H7-HA05-HP358 | 31196629 |
| 8,000 | 8 | 91 | 53 | 43 | 36 | SDR301-8.000H7-HA05-HP358 | 31196630 |
| 10,000 | 10 | 103 | 61 | 49 | 40 | SDR301-10.000H7-HA05-HP358 | 31196631 |
| 12,000 | 12 | 118 | 71 | 56 | 45 | SDR301-12.000H7-HA05-HP358 | 31196632 |
| 14,000 | 14 | 124 | 77 | 60 | 45 | SDR301-14.000H7-HA05-HP358 | 31196633 |
| 16,000 | 16 | 133 | 83 | 63 | 48 | SDR301-16.000H7-HA05-HP358 | 31196634 |
| 18,000 | 18 | 143 | 93 | 71 | 48 | SDR301-18.000H7-HA05-HP358 | 31196635 |
| 20,000 | 20 | 153 | 101 | 77 | 50 | SDR301-20.000H7-HA05-HP358 | 31196636 |

Maßangaben in mm.

Für Passungsbohrungen der Toleranzklasse H7, bei ausreichender Maschinenstabilität und Kühlung.
 Schnittwertempfehlung siehe Seite 10.

Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

Schnittwertempfehlung für Bohrreibahlen

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Tritan-Drill-Reamer | SDR301

| MZG* | Werkstoff | Festigkeit/ Härte [N/mm ²] [HRC] | Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min] | | | | Vorschub f [mm] bei Bohrerdurchmesser | | | | | | |
|------|-----------|--|--|-------------------|-----|------|--|------|------|-------|-------|-------|------|
| | | | Innen- kühlung | Außen- kühlung | MMS | Luft | 4,00 | 5,50 | 7,50 | 10,50 | 14,50 | 20,00 | |
| P | P1.1 | Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert | < 700 | 70 | 65 | 65 | | 0,17 | 0,22 | 0,27 | 0,34 | 0,41 | 0,47 |
| | P1.2 | Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert | < 1.200 | 65 | 55 | 55 | | 0,22 | 0,27 | 0,34 | 0,42 | 0,51 | 0,59 |
| | P2.1 | Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert | < 900 | 70 | 60 | 60 | | 0,20 | 0,26 | 0,32 | 0,40 | 0,48 | 0,56 |
| | P2.2 | Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert | < 1.400 | 50 | 40 | 40 | | 0,17 | 0,21 | 0,26 | 0,32 | 0,38 | 0,44 |
| | P3.1 | Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle** | < 800 | 55 | 45 | 45 | | 0,18 | 0,23 | 0,29 | 0,36 | 0,43 | 0,50 |
| | P3.2 | Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle** | < 1.000 | 40 | 40 | 40 | | 0,15 | 0,19 | 0,24 | 0,30 | 0,36 | 0,41 |
| | P3.3 | Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle** | < 1.500 | 40 | 30 | 35 | | 0,13 | 0,16 | 0,19 | 0,23 | 0,28 | 0,32 |
| P5 | P5.1 | Stahlguss | | 70 | 60 | 60 | | 0,20 | 0,26 | 0,32 | 0,40 | 0,48 | 0,56 |
| K | K1.1 | Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL | < 300 | 100 | 70 | 70 | 70 | 0,25 | 0,33 | 0,42 | 0,55 | 0,67 | 0,79 |
| | K2.1 | Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS | < 500 | 135 | 85 | 100 | 100 | 0,24 | 0,32 | 0,40 | 0,51 | 0,62 | 0,72 |
| | K2.2 | Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS | ≤ 800 | 85 | 65 | 65 | | 0,22 | 0,28 | 0,35 | 0,44 | 0,54 | 0,62 |
| | K2.3 | Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS | > 800 | 50 | 35 | 45 | | 0,11 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,28 |
| | K3.1 | Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM | < 500 | 75 | 70 | 70 | | 0,23 | 0,30 | 0,38 | 0,47 | 0,58 | 0,67 |
| | K3.2 | Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM | > 500 | 70 | 60 | 60 | | 0,20 | 0,25 | 0,31 | 0,38 | 0,46 | 0,53 |

Berechnungsbeispiel

Bitte beachten Sie, dass das Ergebnis von zusätzlichen Parametern wie der Werkzeugmaschine oder der Werkzeugspannung beeinflusst werden kann.

Formel zur Berechnung des optimalen Werkzeugennendurchmessers:

$$(G_{OB} + G_{UB}) / 2$$

Beispiel:

- Passungsbohrung: ∅ 10 F7
- Höchstmaß Bohrung G_{OB}: 10,028 mm
- Mindestmaß Bohrung G_{UB}: 10,013 mm

→ (10,028 mm + 10,013 mm) / 2 = 10,021 mm = Auswahl Werkzeugennendurchmesser 10,021 mm

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 %, dann die nächsthöhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Beste Bohrungsergebnisse mit der Kombination von Tritan-Drill-Reamer und dem neuen Hydrodehnspannfutter Hydro DReaM Chuck 4.5°

Das neu entwickelte Hydrodehn-Spannsystem ermöglicht hohe Bearbeitungsparameter durch hervorragende Stabilität und Genauigkeit. Es minimiert selbst-erregte Schwingungen wodurch eingespannte Werkzeuge keinen Mikroschwingungen ausgesetzt werden. Das wiederum führt zu einer reduzierten Spindellast um bis zu 5 Prozent, ermöglicht eine deutlich längere Werkzeugstandzeit und garantiert optimale Oberflächengüten.

Zusätzlich sorgt die brillante Oberfläche, die MAPAL durch ein speziell entwickeltes Polierverfahren erzeugt, dafür, dass die Spannfutter schmutz- und korrosionsbeständig sind. Anwender können das Werkzeug prozesssicher in der Aufnahme mit geringem Kraftaufwand spannen. Dafür sorgt das „Foolproof-Handling“, also eine einfache und selbsterklärende Handhabung der Spannfutter.

Insbesondere beim Hydro DReaM Chuck 4,5° bedeutet dies eine erhebliche Zeitersparnis gegenüber anderen Spannmechanismen.

VORTEILE

- Korrosionsbeständige Spannfutter
- Selbsterklärendes und einfaches Handling-Foolproof
- Größtmögliche Stabilität bei optimalem Ressourceneinsatz



Um ein optimales Bohrungsergebnis zu erzielen empfiehlt MAPAL den Tritan-Drill-Reamer in Kombination mit dem neuen Hydrodehnspannfutter Hydro DReaM Chuck 4.5°.

Weitere Spannfutter finden Sie im MAPAL Katalog "SPANNEN".





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

BOHRUNGSBEARBEITUNG

REIBEN | FEINBOHREN

VOLLBOHREN | AUFBOHREN | SENKEN

FRÄSEN

SPANNEN

DREHEN

AUSSTEUERN

EINSTELLEN | MESSEN | AUSGEBEN

SERVICES

Bestell-Nr. 10168355 | V1.0.0
TRITAN-DE-PC-01-003-0824-VVA Gedruckt in Österreich. Änderungen der technischen Daten vorbehalten.
© MAPAL Dr. Kress KG | Nachdruck, auch auszugsweise, nur nach Genehmigung des Herausgebers.

FOLLOW US

