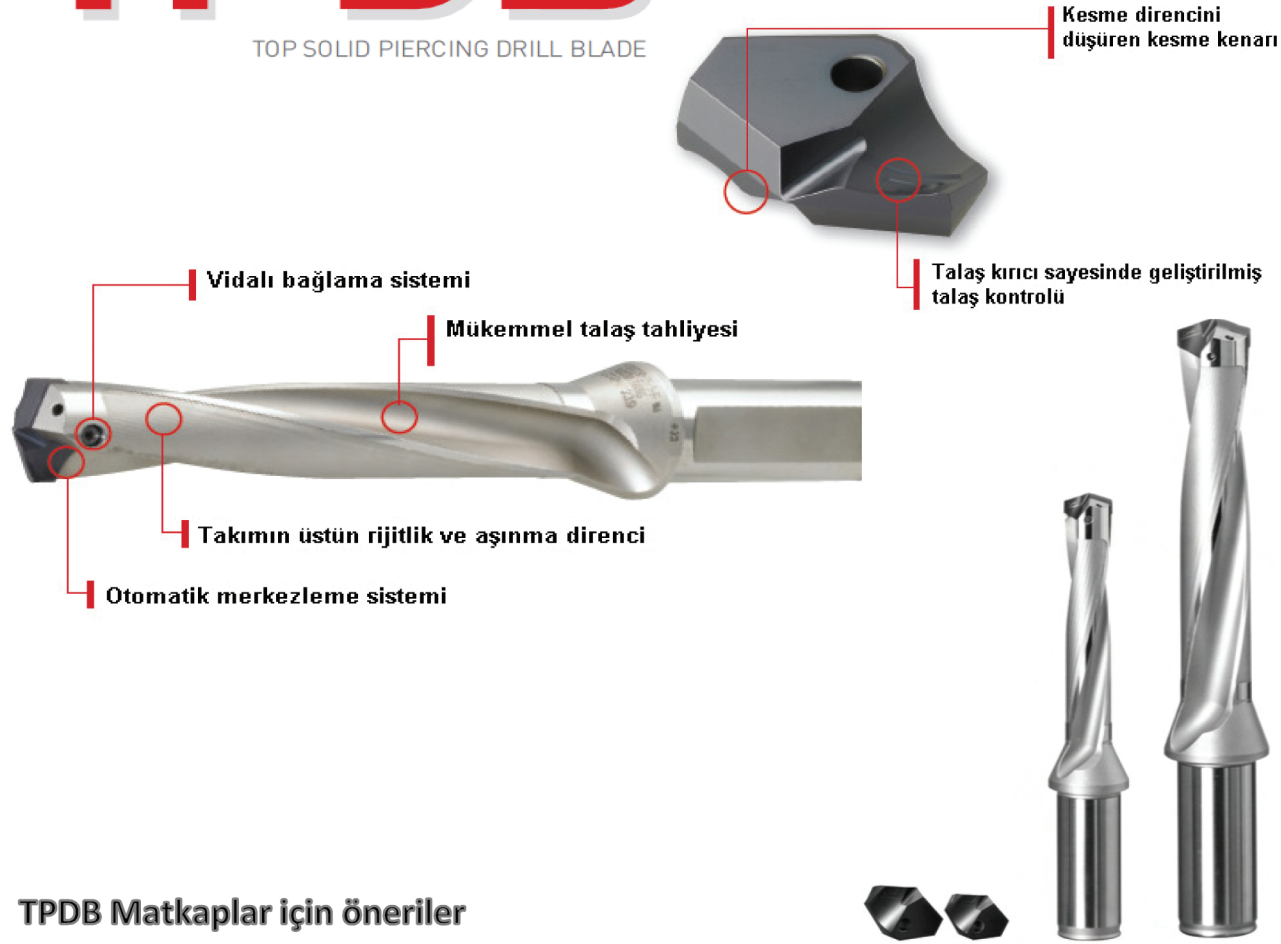


TPDB

TOP SOLID PIERCING DRILL BLADE



TPDB Matkaplar için öneriler

EĞİMLİ YÜZEYLER	UST USTE KONULMUS MALZEMELER
İş parçası eğim açısı 6° dan küçük olmalıdır. Matkabin eğimli yüzeye giriş ve çıkışlarında ilerleme 3~50% oranında düşürülmelidir.	Ara geçişlerde kesici kenarda kırılmaları önlemek için ucu bağlarken yuvanın temiz, uç sıkma vidasının doğru sıkıldığından emin olunmalıdır.
Plunging	Boring
TPDB Matkaplar yarı dolu (yarı kesim) işlemlerine kesinlikle uygun değildir.	TPDB Matkaplar ön deliği olan iş parçalarında mevcut deliği büyütme amacıyla kullanılmaya uygun değildir.

TPDB

TOP SOLID PIERCING DRILL BLADE



TPDB Matkaplar için öneriler

EĞİMLİ YÜZEYLER	UST USTE KONULMUS MALZEMELER
İş parçası eğim açısı 6° dan küçük olmalıdır. Matkabin eğimli yüzeye giriş ve çıkışlarında ilerleme 3~50% oranında düşürülmelidir.	Ara geçişlerde kesici kenarda kırılmaları önlemek için ucu bağlarken yuvanın temiz, uç sıkma vidasının doğru sıkıldığından emin olunmalıdır.
Plunging	Boring
TPDB Matkaplar yarı dolu (yarı kesim) işlemlerine kesinlikle uygun değildir.	TPDB Matkaplar ön deliği olan iş parçalarında mevcut deliği büyütme amacıyla kullanılmaya uygun değildir.



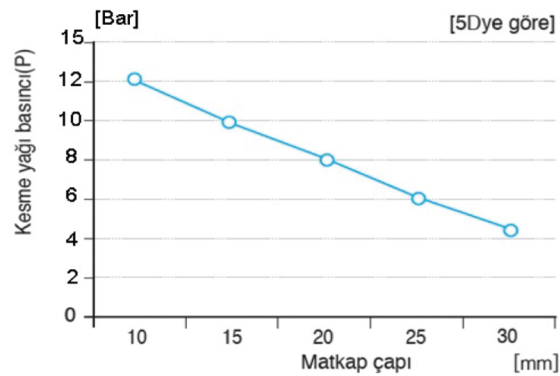
**KORLOY
TECH-NEWS**

Tools	Application range					
	Drill dia.	L/D	Tolerance of drill dia.	Tolerance	Surface finish of hole	Material
TPDB	Ø10~Ø29,9	~8D	h7	IT10	Ra ~2,0µm	P M K S H
KING-DRILL	Ø12~Ø100	~5D	h12	-0,1~+0,3	Ra ~4,0µm	P M K N S H
WPDC	Ø25~Ø80	~8D	h12	-0,1~+0,3	Ra ~3,0µm	P M K N S H

İş parçası			Kalite	vc	İlerleme (boy oranı=3D~5D)			
ISO	İş parçası	HB			Matkap çapına(mm) bağlı olarak ilerleme (mm/dev)			
				m/dak	10~15.9	16~24.9	25~29.9	
P	Karbon çelikleri	Düşük karbonlu çelikler	80-120	PC5300	110(80~140)	0.15~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
		Yüksek karbonlu çelikler	180~280	PC5300	100(70~130)	0.15~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
	Alaşımlı çelikler	Düşük alaşımlı çelikler	140~260	PC5300	110(80~140)	0.18~0.35	0.23~0.38	0.28~0.43
		Düşük alaşımlı orta sertlik	200~400	PC5300	75(50~100)	0.18~0.35	0.23~0.38	0.28~0.43
		Yüksek alaşımlı çelik	50-260	PC5300	70(50~90)	0.18~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
		Yüksek alaşımlı orta sertlik	220~450	PC5300	60(40~80)	0.18~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
M	Paslanmaz Çelik	Ostenitik seri	135-275	PC5300	50(30~70)	0.13~0.25	0.15~0.30	0.17~0.33
		Feritik ve Martanzitik seri	135-275	PC5300	55(40~70)	0.13~0.25	0.15~0.30	0.17~0.33
K	Dökme demir	Pik dökme demir	150-230	PC 5300	110(80~140)	0.18~0.35	0.20~0.40	0.25~0.45
		Stero dökme demir	160~260	PC 5300	100(70~130)	0.18~0.35	0.20~0.40	0.25~0.45
S	Isıl dirençli alaşımlar	Ni- ısıl dirençli alaşımlar	130-400	PC5300	40(20~60)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25
		Ti- ısıl dirençli alaşımlar	130-400	PC5300	40(20~60)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25
		Yüksek sertlik çelikler	4000이상	PC5300	35(20~50)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25

• 8D kullanılan durumlarda kesme koşullarını %40-50 oranında azaltın veya öncelikle 1.5D boyunda delik delin
• Darbeli işleme koşullarında ilerleme değerini darbe olan kısımda %30-50 arasında azaltın

TPDB Matkaplar için uygun kesme yağı basıncı



TEMAK Teknik Takım Tezgahları Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Küçükalyalı İş Merkezi C1 Blok 34852 Maltepe - İSTANBUL
Tel.: +90 216 366 87 00 Fax: +90 216 366 87 50
www.temak.com.tr info@temak.com.tr

TEMAK
Türkiye Yetkili Distribütörü



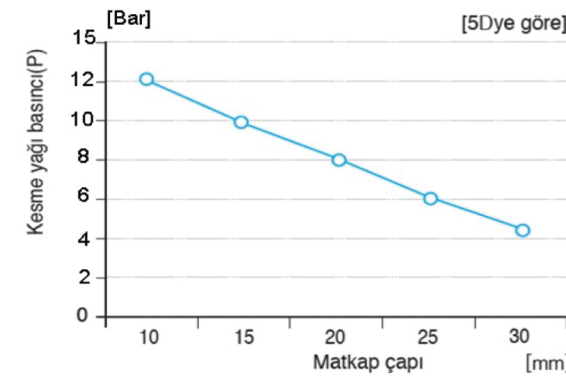
**KORLOY
TECH-NEWS**

Tools	Application range					
	Drill dia.	L/D	Tolerance of drill dia.	Tolerance	Surface finish of hole	Material
TPDB	Ø10~Ø29,9	~8D	h7	IT10	Ra ~2,0µm	P M K S H
KING-DRILL	Ø12~Ø100	~5D	h12	-0,1~+0,3	Ra ~4,0µm	P M K N S H
WPDC	Ø25~Ø80	~8D	h12	-0,1~+0,3	Ra ~3,0µm	P M K N S H

İş parçası			Kalite	vc	İlerleme (boy oranı=3D~5D)			
					Matkap çapına(mm) bağlı olarak ilerleme (mm/dev)			
ISO	İş parçası	HB		m/dak	10~15.9	16~24.9	25~29.9	
P	Karbon çelikleri	Düşük karbonlu çelikler	80-120	PC5300	110(80~140)	0.15~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
		Yüksek karbonlu çelikler	180~280	PC5300	100(70~130)	0.15~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
	Alaşımlı çelikler	Düşük alaşımlı çelikler	140~260	PC5300	110(80~140)	0.18~0.35	0.23~0.38	0.28~0.43
		Düşük alaşımlı orta sertlik	200~400	PC5300	75(50~100)	0.18~0.35	0.23~0.38	0.28~0.43
		Yüksek alaşımlı çelik	50-260	PC5300	70(50~90)	0.18~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
		Yüksek alaşımlı orta sertlik	220~450	PC5300	60(40~80)	0.18~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
M	Paslanmaz Çelik	Ostenitik seri	135-275	PC5300	50(30~70)	0.13~0.25	0.15~0.30	0.17~0.33
		Feritik ve Martanzitik seri	135-275	PC5300	55(40~70)	0.13~0.25	0.15~0.30	0.17~0.33
K	Dökme demir	Pik dökme demir	150-230	PC 5300	110(80~140)	0.18~0.35	0.20~0.40	0.25~0.45
		Sfero dökme demir	160~260	PC 5300	100(70~130)	0.18~0.35	0.20~0.40	0.25~0.45
S	Isıl dirençli alaşımlar	Ni- ısıl dirençli alaşımlar	130-400	PC5300	40(20~60)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25
		Ti- ısıl dirençli alaşımlar	130-400	PC5300	40(20~60)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25
		Yüksek sertlik çelikler	4000이상	PC5300	35(20~50)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25

• 8D kullanılan durumlarda kesme koşullarını %40-50 oranında azaltın veya öncelikle 1.5D boyunda delik delin
• Darbeli işleme koşullarında ilerleme değerini darbe olan kısımda %30-50 arasında azaltın

TPDB Matkaplar için uygun kesme yağı basıncı



TEMAK Teknik Takım Tezgahları Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Küçükalyalı İş Merkezi C1 Blok 34852 Maltepe - İSTANBUL
Tel.: +90 216 366 87 00 Fax: +90 216 366 87 50
www.temak.com.tr info@temak.com.tr

TEMAK
Türkiye Yetkili Distribütörü