

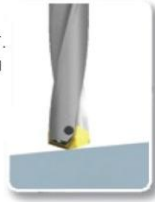
TPDB

TOP SOLID PIERCING DRILL BLADE



EĞİMLİ YÜZEYLER

İş parçası eğim açısı 6° dan küçük olmalıdır. Matkabin eğimli yüzeye giriş ve çıkışlarında ilerleme 3~50% oranında düşürülmelidir.



UST USTE KONULMUS MALZEMELER

Ara geçişlerde kesici kenarda kırılmaları önlemek için ucu bağlarken yuvanın temiz, uç sıkma vidasının doğru sıkıldığından emin olunmalıdır.



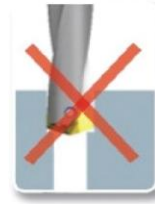
Plunging

TPDB Matkaplar yarı dolu (yarı kesim) işlemlerine kesinlikle uygun değildir.



Boring

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 |
| | Alaşımli çelikler | Düşük alaşımli çelikler | 140~260 | PC5300 | 110(80~140) | 0.18~0.35 | 0.23~0.38 | 0.28~0.43 |
| | | Düşük alaşımli orta sertlik | 200~400 | PC5300 | 75(50~100) | 0.18~0.35 | 0.23~0.38 | 0.28~0.43 |
| | | Yüksek alaşımli çelik | 50-260 | PC5300 | 70(50~90) | 0.18~0.30 | 0.20~0.35 | 0.25~0.40 |
| | | Yüksek alaşımli 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

