

**DRILLMEISTER**  
TUNGALOY

**TUNG FORCE**  
TUNGALOY ACCELERATED MACHINING

## Wechselkopfbohrer für höchste Produktivität

Exzellente Schnittleistung und Standzeit aufgrund neuer Bohrkopf Geometrien und innovativen Schneidstoffen AH9130 + AH725. Verkürzte Werkzeugwechselzeiten. Minimiert Bearbeitungs- und Lagerungskosten!

**Kaufen Sie 6 Bohrköpfe  
und Sie erhalten auf  
1 Grundkörper/Stahlausführung  
zusätzlich 40% Rabatt**

**TID mit Flansch:** Erhältlich in 1.5xD, 3xD, 5xD, 8xD, und 12xD (12xD geeignet für Spannzangen oder HYDROGRIPS)

**TIDC gerader Schaft:** Geeignet für die Verwendung von TIDCF Fas-Haltern

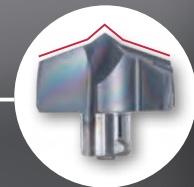
**Bohrkopf:**

**DMC...** (AH9130)

Dc:  $\varnothing 10 - \varnothing 19,9$  mm

**DMP...** (AH725)

Dc:  $\varnothing 6 - 25,9$  mm

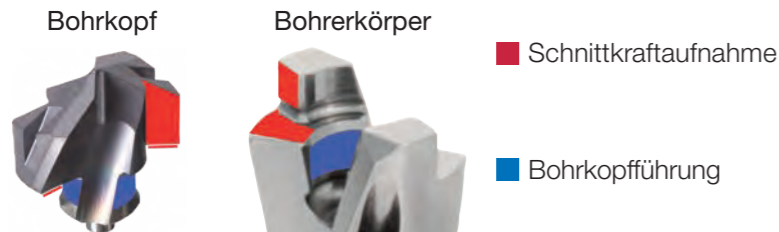


**DMC (AH9130)**

Selbstzentrierende Schneidengeometrie und zusätzliche Führungsschneiden garantieren hervorragende Durchmesser- genauigkeit sowie Rundheit.

## Hohe Genauigkeit, Stabilität und Produktivität

- Einzigartiger Klemmmechanismus für hohe Wechselgenauigkeit und Zuverlässigkeit.
- Keine Aufarbeitungskosten und reduzierte Werkzeug-Lagerungskosten



## TID Schaft

- Großer Drallwinkel und polierte Spannuten für exzellente Spanabfuhr beim Tieflochbohren.
- Gedrallte Kühlkanäle ermöglichen hohes Kühlmittelvolumen.

Durchmesserbereich	L/D
ø6.0 - ø6.9	1.5, 3, 5
ø7.0 - ø25.9	1.5, 3, 5, 8
ø12.0 - ø22.9	12



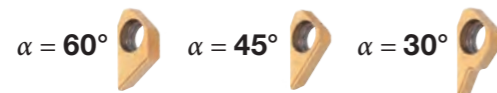
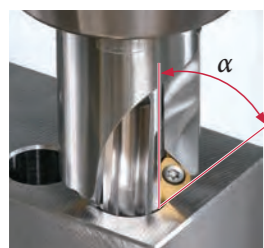
## TIDC Schaft

- Der Fas-Adapter kann auf dem geraden Bohrerschaft einfach ohne störende Trägerkanten montiert werden

Durchmesserbereich	L/D
ø10 - ø19.9	3, 5



- Bohren und Fasen in einem Arbeitsgang
- 3 unterschiedliche Faswinkel verfügbar



## Erweiterte Bohrkopfvariationen für noch höhere Leistung

### DMP Bohrkopf – Allg. Anwendungen



- Vielseitiger Bohrkopf
- Für eine Vielzahl an Werkstoffen und Anwendungen geeignet
- Leichter Schnitt aufgrund der scharfen Schneide

### Einzigartige Schneidkantenpräparation



## Neu

### DMC Bohrkopf – Hochakurate Bohrbearbeitung

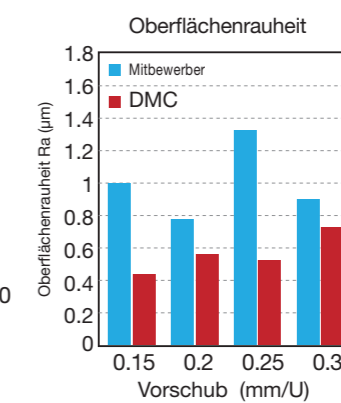
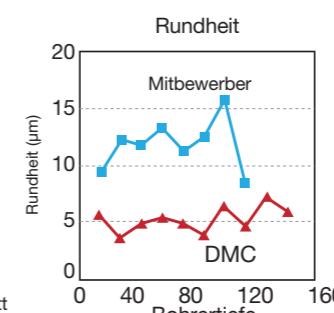
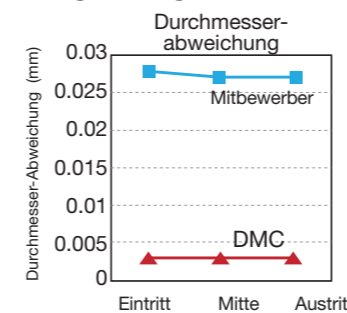


- Innovativ geformte Bohrerspitze für einen weichen Bohreintritt. Kein Vorbohren bei 12xD Bohrbearbeitungen erforderlich
- Überragende Lochdurchmessergenauigkeit und Rundheit
- Doppelte Nebenschneiden sorgen für überragende Oberflächenüte und Geradheit der Löcher



Schnittdaten:  $V_c = 100$  m/min,  $f = 0.3$  mm/U  
Bohrer-Ø : ø13, L/D = 12 (Ohne Pilotbohrung)  
Werkstoff : 55C

### Lochgenauigkeit

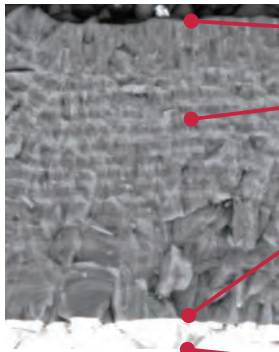


Schnittdaten :  $V_c = 100$  m/min,  
Werkzeug  $f = 0.25$  mm/U  
Gemessen bei : ø14, L/D = 5  
Werkstoff : 30 mm : 55C

## Neueste Beschichtung optimiert für längere Standzeit

### Neu AH9130

- Einzigartige Mehrlagenbeschichtung



#### Technologie 1 – Widerstand Aufbauschneidenbildung

Die Beschichtungsoberfläche verhindert Aufbauschneidenbildung

#### Technologie 2 – Verschleiß-, Oxidations- und Bruchfestigkeit

2 Überzugsschichten für Verschleiß- und Oxidationsfestigkeit. Verhindert, dass sich Risse zum Bruch ausbreiten.

#### Technologie 3 – Starke Beschichtung und Substrathaftung

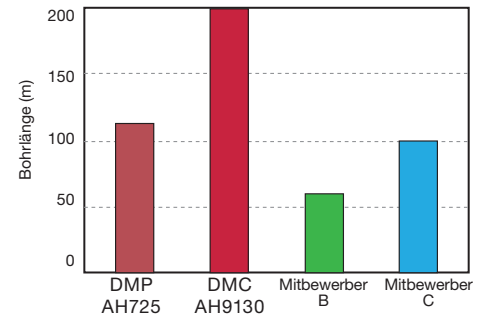
Starke Haftung zwischen Beschichtungsschicht und Hartmetallsubstrat verhindert das Ablösen der Beschichtung

#### Substrat

Hartmetallsubstrat für Verschleiß- und Bruchwiderstand

### Standzeit – Bearbeitung von Kohlenstoffstahl (C55)

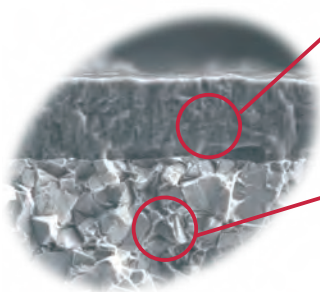
Standzeitvergleich



Werkzeug :  $\varnothing$  14 mm, L/D = 5  
 Werkstück : C55  
 Schnittgeschw. :  $V_c = 100$  m/min  
 Vorschub :  $f = 0.25$  mm/U  
 Lochtiefe :  $H = 60$  mm

### AH725 PREMIUMTEC

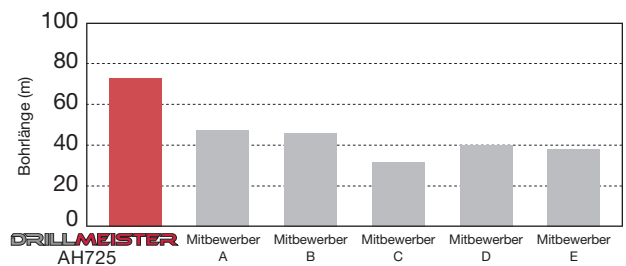
- Sehr zuverlässiger PVD Schneidstoff für eine Vielzahl an Werkstoffen



Neuartige Beschichtung mit verbesserter Adhäsion zwischen Substrat und Beschichtung

Ausgewogenes Mikro-Substrat mit hohem Widerstand gegenüber plastischer Deformation und hoher Zähigkeit

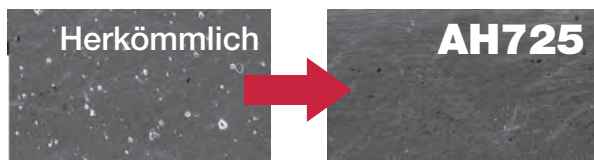
### Standzeit – Bearbeitung von Kohlenstoffstahl (C55)



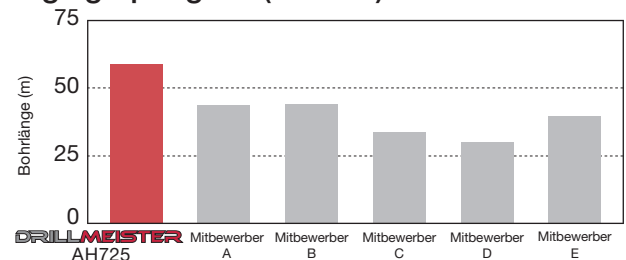
Werkzeug :  $\varnothing D_c = 12$  mm, L/D = 3  
 Werkstück : C55  
 Schnittgeschw. :  $V_c = 100$  m/min  
 Vorschub :  $f = 0.25$  mm/U  
 Lochtiefe :  $H = 36$  mm

### Super-Flash Beschichtung

“Premiumtec” verbessert die Oberflächenqualität



### Standzeit – Bearbeitung von Kugelgraphitguss (GGG60)



Werkzeug :  $\varnothing D_c = 12$  mm, L/D = 3  
 Werkstück : GGG60  
 Schnittgeschw. :  $V_c = 150$  m/min  
 Vorschub :  $f = 0.25$  mm/U  
 Lochtiefe :  $H = 36$  mm

Vertrieb durch:

