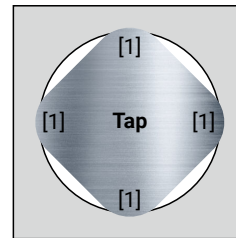


HF roltap AlCrN met smeergroeven

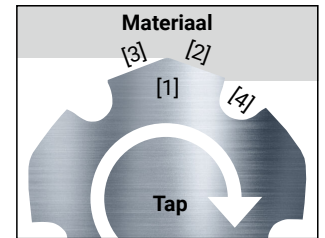
Drückfix N-HF is een roltap van poedermetallurgisch (PM) HSS-E kobaltstaal met geoptimaliseerde polygoonvorm, voorzien van extra diepe smeergroeven. Om de vereiste walskracht geleidelijk op te bouwen, is de roltap geslepen met een aanloop van 2-3 gangen (vorm C) na de fase. Met zo'n bouwwijze is deze roltap een combi: zowel voor blinde als doorlopende gaten inzetbaar.

Tenslotte is een speciale coating op AlCrN-basis op de roltap aangebracht. Deze coating is slijtvast en bestand tegen hoge temperatuur, ideaal tegen de wrijving bij het roltappen. Hierdoor is het ook mogelijk om de hogere snijnsnelheid van PM snelstaal te benutten, met behoud van hoge levensduur.

met geoptimaliseerde polygoonvorm



Axiaal aanzicht in boring (exclusief smeergroeven)



Zichtbare polygoonvorm (inclusief smeergroeven)

- Polygoon [1]
- Walshoek [2]
- Vrijloophoek [3]
- Smeergroef [4]

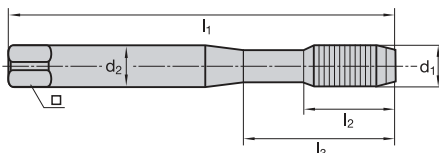


In het koudvervormende gedeelte van de roltap komen walshoek (snijtap: spaanhoek) en vrijloophoek bij elkaar in een afgeronde punt. Dit geheel vormt een veelhoek, ofwel een polygoon. In deze polygoonvorm schuilt het geheim van onze nieuwe Drückfix N-HF roltappen. Door deze polygoon spitsere te maken, worden frictie en deformatie in het contactoppervlak verminderd en het draaimoment gereduceerd. En om deze spitsere polygoon van voldoende smeermiddel te blijven voorzien, zijn extra diepe smeergroeven in de roltap aangebracht. Deze optimalisaties resulteren in een langere levensduur en veel betere ISO-M toepasbaarheid (minder klemming) op roestvrije stalen e.d.

- ➔ Breed inzetbaar
- ➔ Optimale smering
- ➔ Hoge snijnsnelheid
- ➔ Lange levensduur



D1	P	L1	L2	L3	D2	□	Artikelnr.	Brutoprijs	ISO	Geschikte materialen	Inzetwaarden
M3	0,50	56	10	18	3,5	2,7	A16884		P	Staal < 500 N/mm ²	++ 20-40 m/min
M4	0,70	63	12	21	4,5	3,4	A16885		P	Staal 500-1000 N/mm ²	++ 20-30 m/min
M5	0,80	70	14	25	6	4,9	A16886		P	Staal > 1000 N/mm ²	+ 10-20 m/min
M6	1,00	80	16	30	6	4,9	A16887		M	RVS austenitisch	++ 10-20 m/min †
M8	1,25	90	17	35	8	6,2	A16888		M	RVS martensitisch	+ 10-15 m/min †
M10	1,50	100	20	39	10	8	A16889		K	Gietijzer GGG nodulair	+ 20-30 m/min
M12	1,75	110	24	49	9	7	A16890		N	Non-ferro < 5% Si	++ 20-40 m/min
									N	Non-ferro 5-10% Si	++ 15-30 m/min
									S	Titaanlegering < 900 N/mm ²	+ 6-15 m/min



Prijzen exclusief 21% BTW

Maak kennis met de fabrikant



Al meer dan 150 jaar met schroefdraad verbonden

Het wereldwijde succes van HAHNREITER schroefdraadgereedschap is gestoeld op een diepgewortelde kwaliteitsfilosofie. Dit begint al bij het gebruik van zeer hoogwaardig snelstaal, van constante kwaliteit herleidbaar naar charge. Hierop volgen enkele toepassingsgerichte hittebehandelingen met moderne zoutbad- en vacuümvovens, die voor dit proces speciaal ontwikkeld zijn. Geometrieën aanbrengen geschiedt met grotendeels volautomatische slijpmachines van de nieuwste generatie. Hier zorgt hoognauwkeurige meettechniek er voor dat de procesdoelen nauw gemeten en vastgelegd worden.

Tenslotte worden nieuw ontworpen geometrieën grondig aan de tand gevoeld in eigen test-faciliteiten. Daar moeten deze gereedschappen bewijzen dat ze volledig aan de beoogde toepassingen voldoen. Hetzelfde geldt voor gereedschap van het bestaande assortiment: ook die worden getest! Zo borgt HAHNREITER haar hoge prestaties in praktijk.



Zet- en drukfouten voorbehouden.

MADE IN GERMANY

