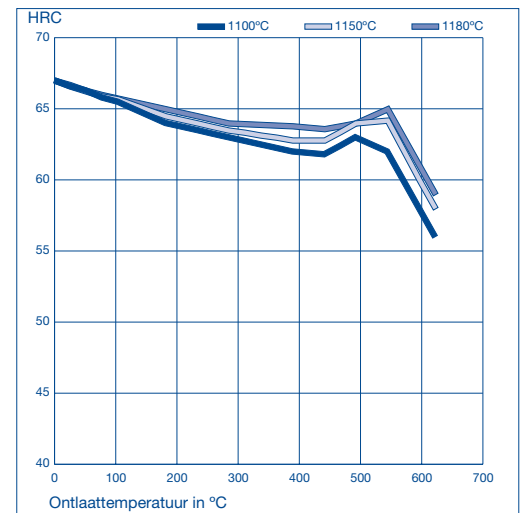


## Richtwaarden voor harden en ontlaten:

Ontlaattemp.	Hardingstemperatuur		
	1100°C	1150°C	1180°C
	HRC	HRC	HRC
500	63	64	64
520	63	65	65
540	63	64	65
560	61	63	64
580	60	62	63
600	58	60	61
620	56	58	59

Ontlaatcurve



## Bewerking

	HM-gereedschappen			ISO-groep
	Aanzet (mm)	Voeding (mm/o/t)	Snij-snelheid (m/min)	
Voordraaien	>10	>1	20-40	P30-P40
Nadraaien	2-10	0,3-1,0	30-60	P20-P40
Voofrezen	>2	>0,2	20-40	P30-P40
Nafrezen	0,1-0,2	0,1-0,2	30-60	P10-P20

### Slijpen:

Door de homogene, fasevrije structuur en kleine vanadium korrelgrootte is TPM 23 beter te slijpen dan een conventioneel sneldraaistaal wnr. 1.3344. Voor de juiste keuze van de slijpschijf adviseren wij u contact op te nemen met uw slijpschijvenleverancier.

### Eroderen:

Na het eroderen in geharde toestand moet het werkstuk onmiddellijk gedurende 2 uur ontspannen worden op een temperatuur van ca. 25°C onder de toegepaste ontlaattemperatuur.

## Oppervlaktebehandeling

### Nitreren:

TPM 23 laat zich zeer goed nitreren om de abrasieve, maar vooral de adhesieve slijtweerstand te verbeteren.

### Coaten:

TPM 23 is door zijn hoge hardheid en zijn regelmatige structuur uitstekend geschikt voor PVD- en CVD-coating.

### Afmetingen:

Standaard in rond, plat en vierkant, niet standaard in ringen en bussen. Verder zagen wij voor u uit blokken iedere gewenste afmeting. Op aanvraag platen, plaatstroken en rondellen.

Opmerking: Hoewel alle technische gegevens zijn gebaseerd op diepgaand onderzoek, zijn die gegevens uitsluitend aan te merken als richtwaarden en hebben een informatief karakter. Wij kunnen ten aanzien van deze technische gegevens dan ook geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden.