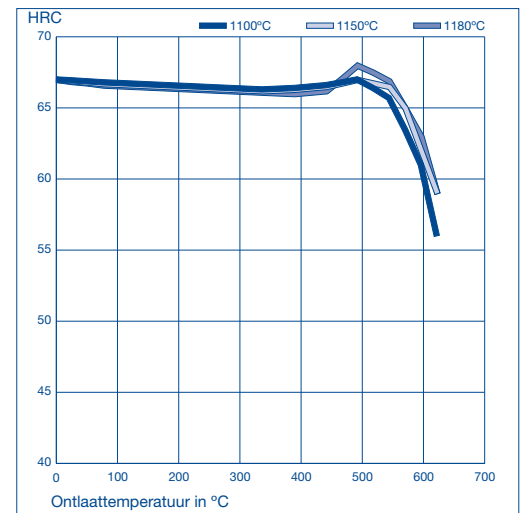


Richtwaarden voor harden en ontlaten:

Ontlaattemp.	Hardingstemperatuur		
	1100°C	1150°C	1180°C
	HRC	HRC	HRC
500	67	68	68
520	67	68	68
540	66	67	67
560	65	66	66
580	63	65	65
600	61	62	63
620	56	59	59

Ontlaatcurve



VacuÛmharden:

Voor het bereiken van een egale maximale starthardheid bij vacuÛmharden is de wijze van chargeren en het realiseren van de optimale afkoelsnelheid bepalend.

Bewerking

	HM-gereedschappen			ISO-groep
	Aanzet (mm)	Voeding (mm/o/t)	Snij-snelheid (m/min)	
Voordraaien	min.10	min.1,0	20-40	P30-P40
Nadraaien	2-10	0,3-1,0	30-60	P20-P30
Voorfrezen	min.2	min.0,2	20-40	P30-P40
Nafrezen	0,08-0,2	0,08-0,2	30-60	P10-P20

Slijpen:

Door de homogene, fasevrije structuur en kleine vanadium korrelgrootte is TPM 30 beter te slijpen dan een conventioneel wnr. 1.3207. 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 30 laat zich zeer goed nitreren om de abrasieve, maar vooral de adhesieve slijtweerstand te verbeteren.

Coaten:

TPM 30 is door zijn hoge hardheid en zijn regelmatige structuur uitstekend geschikt voor PVD- en CVD-coating.

Afmetingen:

Standaard in rond en plat, 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.