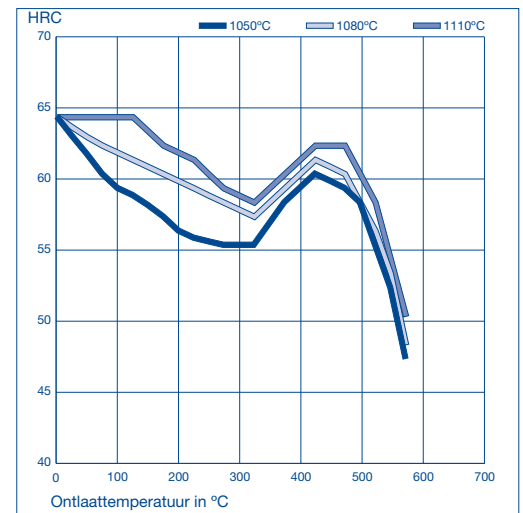


Richtwaarden voor harden en ontlaten:

Ontlaattmp.	Hardingstemperatuur		
	1050°C	1080°C	1110°C
	HRC	HRC	HRC
150	58	61	64
250	55	59	61
300	55	58	59
350	55	57	58
400	58	59	60
450	60	61	62
500	59	60	61
525	58	58	60
550	55	56	58
575	52	53	54
600	47	48	50

Ontlaatscurve



Bewerking

	HM-gereedschappen			ISO-groep
	Aanzet (mm)	Voeding (mm/o/t)	Snij-snelheid (m/min)	
Voordraaien	min.8	min.0,4	20-40	P30-P40
Nadraaien	2-8	0,3-0,4	30-60	P20-P30
Voorfrez	min.2	min.0,2	20-40	P30-P40
Nafrez	0,08-0,2	0,1-0,2	30-60	P10-P20

Slijpen:

Door de homogene, fasevrije structuur en kleine vanadium korrelgrootte is TPM 44 beter te slijpen dan een conventioneel gereedschapsstaal. 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 ontlaattmp.

Oppervlaktebehandeling

Coaten:

TPM 44 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.

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.