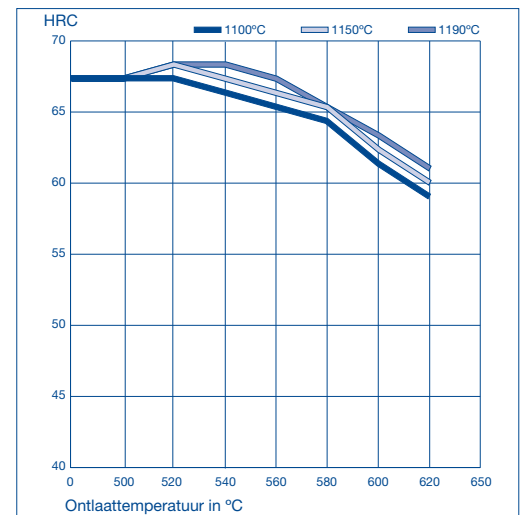


Richtwaarden voor harden en ontlaten:

Ontlaattemp.	Hardingstemperatuur		
	1100°C	1150°C	1190°C
	HRC	HRC	HRC
500	67	67	67
520	67	68	68
540	66	67	68
560	65	66	67
580	64	65	65
600	61	62	63
620	59	60	61

Ontlaatcurve



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	P30-P40
Voorfrezem	min.2	min.0,2	20-40	P30-P40
Nafrezem	0,08-0,2	0,08-0,2	30-60	P10-P20

Slijpen:

Door de homogene, fasevrije structuur en kleine vanadium korrelgrootte is TPM 60 beter te slijpen dan een conventioneel sneldraaistaal. 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 60 laat zich zeer goed nitreren, om de abrasieve maar vooral de adhesieve slijtweerstand te verbeteren.

Coaten:

TPM 60 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.