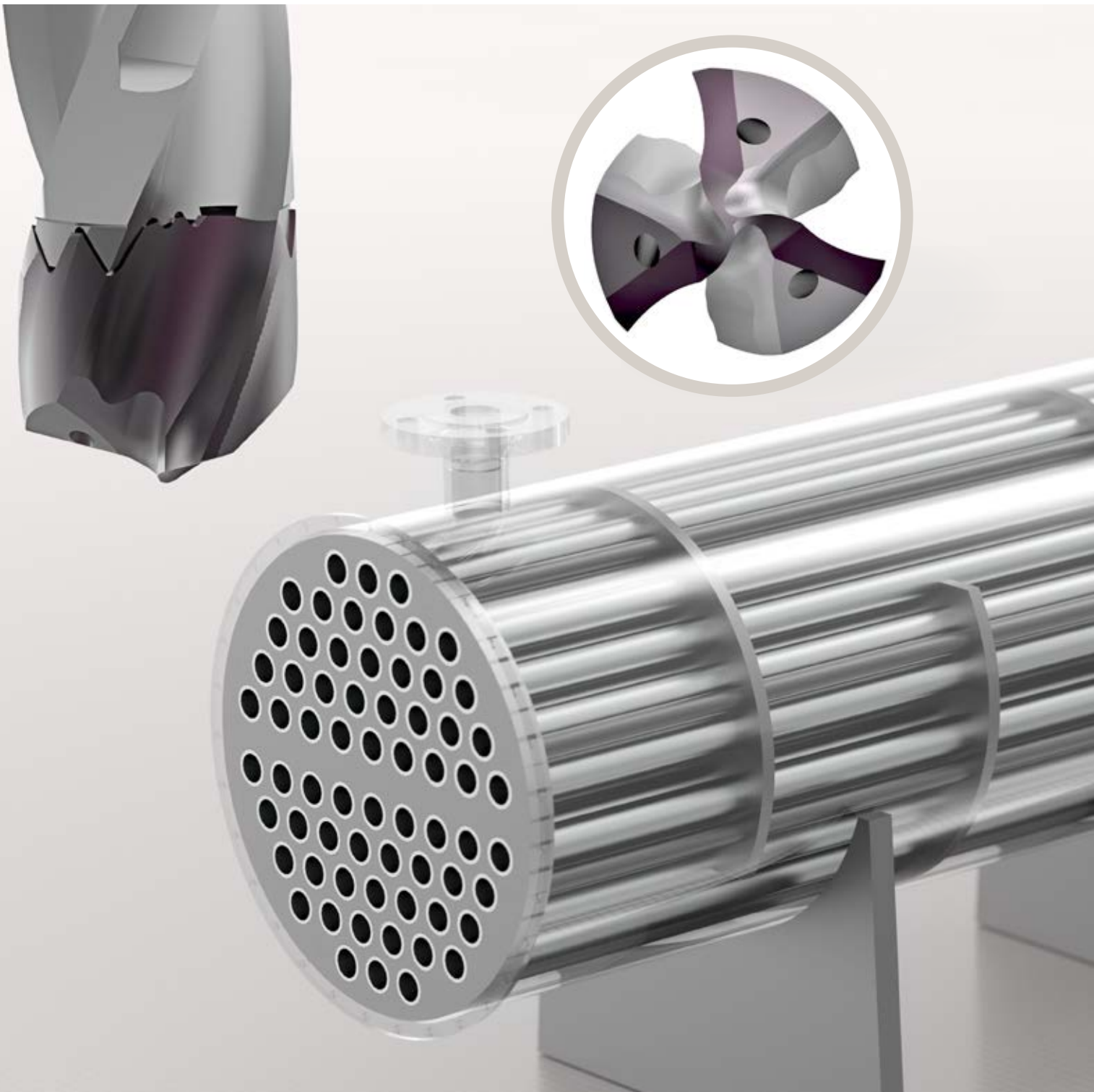


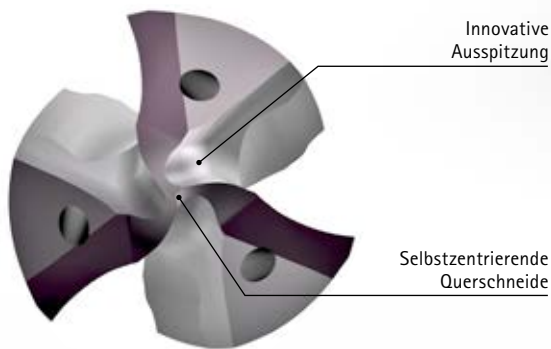


Ihr Technologiepartner für die wirtschaftliche Zerspanung
ROHRBÜNDEL-WÄRMETAUSCHER



Drei Schneiden für noch mehr Leistung

Bei der Herstellung von Hunderten Bohrungen in einem Rohrboden aus Kohlenstoffstahl ist die Wahl des richtigen Bohrers entscheidend für den Erfolg. Mit dem neuen TTD-Tritan präsentiert MAPAL das erste dreischneidige Wechselkopf-System, das mit seiner Dynamik, Leistung und Präzision, selbst unter den anspruchsvollsten Bohrbedingungen, begeistert. Die Form der Hauptschneide sorgt für kurze und eng gerollte Späne. In Kombination mit den feinstgeschliffenen Spannuten wird so die prozesssichere und schnelle Spanabfuhr erreicht.



Innovative Ausspitzung

Selbstzentrierende Querschneide



Erster standardmäßig verfügbarer dreischneidiger Wechselkopf-Bohrer

Drei Spannuten für optimalen Spänetransport

Verwechslungssichere Hirth-Verzahnung

Programmmumfang: alle Längenausführungen verfügbar

Hochwertiges, gehärtetes Haltermaterial

Zylinderschaft mit Spannfläche: gewährleistet sicheres Spannen und eine optimale Kraftübertragung

TTD-Tritan
Wechselkopf-System
Verfügbar in \varnothing 12-32 mm

Tritan-Drill
Vollhartmetallbohrer
Verfügbar in \varnothing 4-25 mm

Höchste Leistung in Kombination mit einem MAPAL Spannfutter:



Das MAPAL HighTorque Chuck (HTC) überzeugt durch hohe Drehmomentübertragung und garantiert lange Standzeiten des eingesetzten Werkzeugs. Die Hydrodehnspannfutter sind ab Lager für verschiedene Maschinenschnittstellen, wie beispielsweise HSK, SK, JIS-BT oder CAT, verfügbar.

AUF EINEN BLICK

- \varnothing 4 - 32 mm
- Universeller Einsatz (Stahl, Gusseisen)
- Mit Innenkühlung
- Innovative Ausspitzung
- Selbstzentrierende Querschneide
- Höchste Positioniergenauigkeit

Schauen Sie unser Produktvideo: **TTD-Tritan**

www.mapal.com/TTD-Tritan



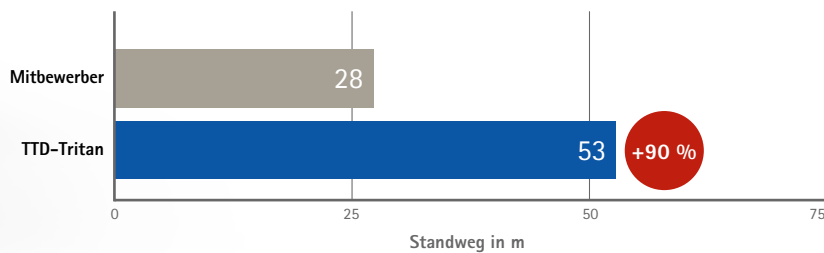
Praxistest

Material: Kohlenstoffstahl / SA-516-70N
 Maschine: QuickMill Intimidator 120
 Spindel: CAT 50
 Durchmesser: 25,6 mm
 Bohrtiefe: 63,5 mm

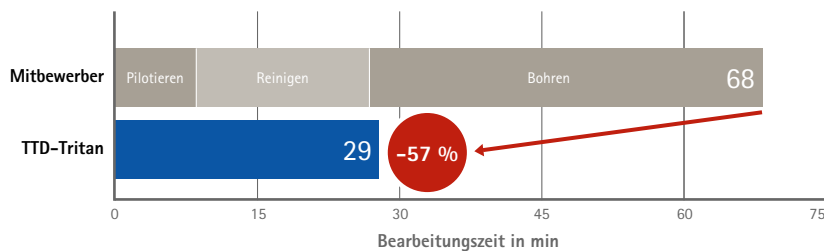
Schnittwerte	TTD-Tritan	Mitbewerber Zweischneidiges Wechselkopf-System
v_c in m/min	158	155
f_n in mm/U	0,71	0,46
v_f in mm/min	1.374	864

+59 %

Standweg

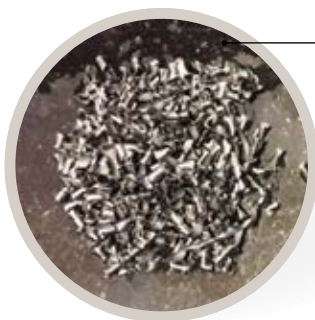


Bearbeitungszeit



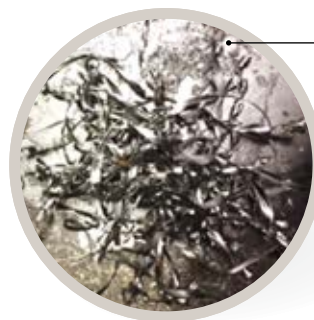
Aufgrund des hohen Vorschubs des TTD-Tritan konnte die Bearbeitungszeit deutlich reduziert werden. Im Praxistest wurden für 550 Bohrungen lediglich 29 Minuten benötigt.

Späne im Vergleich



TTD-Tritan

- 100 % Spankontrolle
- Geringer Schnittdruck
- Kurze, eng gerollte Späne



Wettbewerber

- Lange, unkontrollierbare Späne

VORTEILE

Maximale Leistung

- 50 % - 100 % mehr Vorschub
Durch drei Schneiden
- Hohe Prozesssicherheit
Verwechselsichere Hirth-Verzahnung
- Beste Spanbrucheigenschaften
Spanflussoptimierte Ausspitzung
- Höchste Positioniergenauigkeit
Selbst zentrierende Querschneide
- Geringer Schnittdruck
Einzigartiger Anschliff
- Extrem wirtschaftlich
Wechselkopf-System



Entdecken Sie jetzt Werkzeug- und Service-Lösungen, die Sie vorwärts bringen:

REIBEN | FEINBOHREN

VOLLBOHREN | AUFBOHREN | SENKEN

FRÄSEN

DREHEN

SPANNEN

AUSSTEUERN

EINSTELLEN | MESSEN | AUSGEBEN

SERVICES