

**SECO
FEEDMAX™ -P
UND SECO
PERFOMAX®**



**NEUE LEISTUNGSSTARKE
WERKZEUGE**

SECO 

HOCHWERTIGE WERKZEUGE FÜR ERSTKLASSIGE ERGEBNISSE

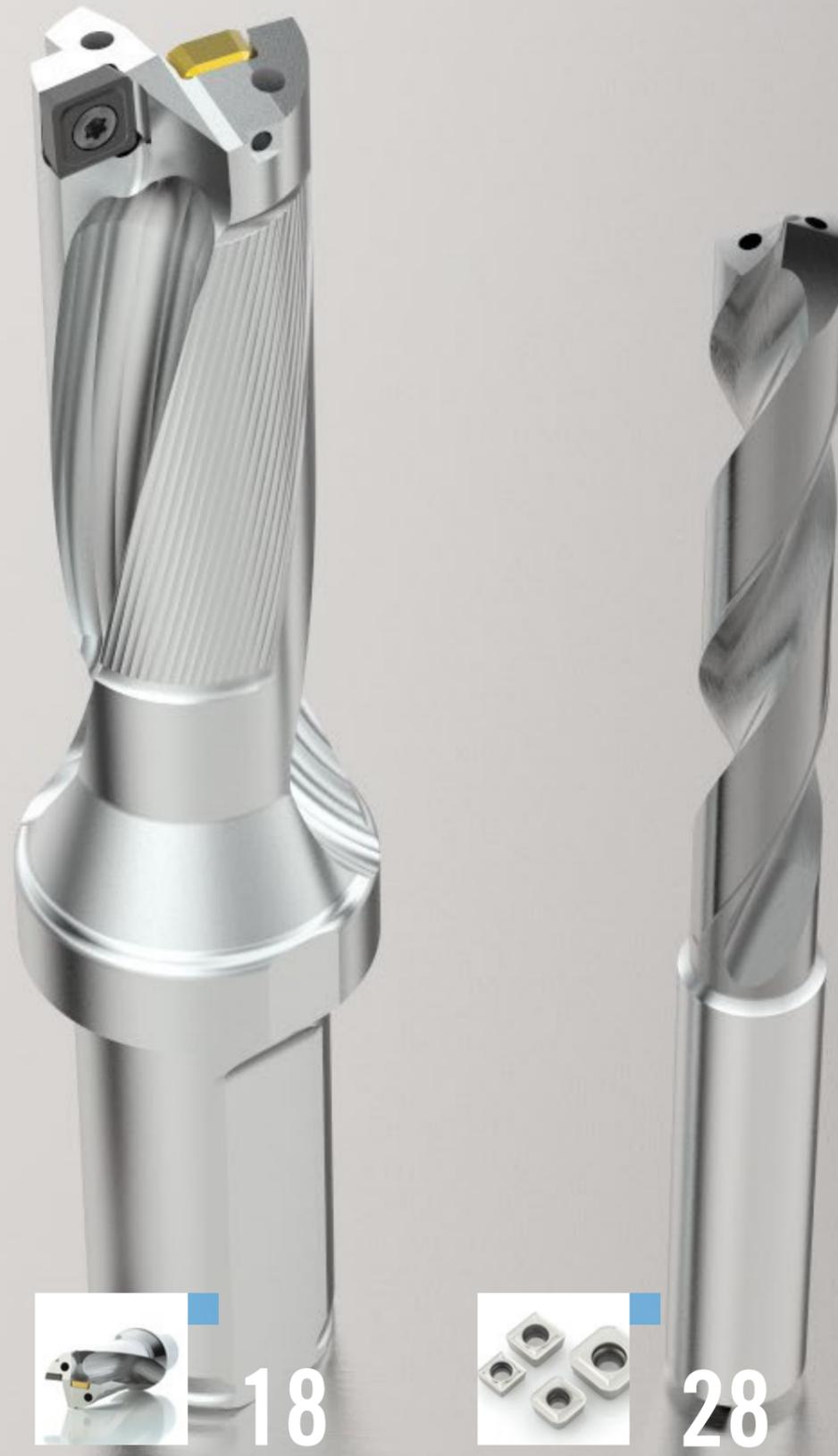
PROFITIEREN SIE VON DER QUALITÄT DES SECO BOHRERSORTIMENTS

Seco bietet Ihnen ein großes Produktprogramm an exzellenten Lösungen zum Bohren, Reiben und Ausdrehen. Egal ob Sie mit Verbundwerkstoffen arbeiten, sehr tiefe oder große Bohrungen erzeugen oder vor weiteren Herausforderungen stehen, Seco bietet Ihnen die passenden Werkzeuge und die Kompetenz für optimale Ergebnisse.

Die Bohrungsexperten von Seco erarbeiten mit Ihnen zusammen die beste Lösung für Ihre Herausforderung, sei es mit Standardprodukten oder Sonderlösungen, für jeden Industriezweig und jede Art der zu bearbeitenden Komponente. Wir bieten Lösungen, die Ihre Produktivität steigern.

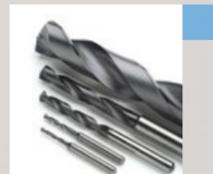
FÜR OPTIMALE
ERGEBNISSE

- FEEDMAX -P
- PERFOMAX



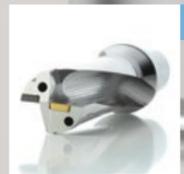
4

EINLEITUNG



6

FEEDMAX -P ÜBERSICHT



18

PERFOMAX ÜBERSICHT



28

PERFOMAX WENDEPLATTENSORTEN



30

BOHRUNGSBEARBEITUNG

ZUVERLÄSSIGE WERKZEUGE FÜR SCHWIERIGSTE ANWENDUNGEN

SCHELLERE UND PRÄZISERE BOHRUNGEN MIT SECO FEEDMAX UND PERFOMAX

Die Anforderungen im Bereich Bohrungsbearbeitung nehmen zu. Heute werden Bohrungen mit größerem Längen-Durchmesser-Verhältnis und engeren Toleranzen sowie Bohrungen in anspruchsvolleren Werkstoffen wie Titan und Inconel® bei gleichzeitiger Reduzierung der Bearbeitungszeit gefordert.

Damit Sie die neuen Herausforderungen meistern können, wurde das vorhandene Produktprogramm aktualisiert. Unser Feedmax-Sortiment enthält jetzt einen weiterentwickelten Hochleistungsbohrer für Stahl-Werkstoffe und eine verbesserte Ausführung des Perfomax.

Seco Feedmax, Crownloc® und Perfomax werden zur Herstellung von Bohrungen mit Durchmessern zwischen 0,1 und 160 mm mit Toleranzen von IT7 bis IT12 verwendet.

Bei gegossenen Bohrungen wird oft Schruppspindeln oder Vorschlichten eingesetzt, mit Brücken- und Jumbo-Brückenwerkzeugen für große Durchmesser.

Hochwertige Bohrungen mit Toleranzen von IT5 oder IT6 werden mit Reib- und Feinausdrehköpfen hergestellt.

Bei Threadmaster™ DTM, TM, TM2, 396.18 und 396.19 kann dasselbe Werkzeug für die Bearbeitung von Rechts- und Linksgewinden verwendet werden. Metrische und UN-Versionen werden nur für Innengewinde verwendet. Mit dem gleichen Werkzeug können außerdem alle Arten von Toleranzen hergestellt werden.

Threadmaster Tap: verfügbar in den gängigen Gewinden und Toleranzen als Gewindebohrer oder Gewindeformer.



EINLEITUNG

VORTEILE:

- Umfassendes Produktsortiment
- Zerspanungsexperten
- Fortschrittlichste Technologie
- Komplette Lösung



DER NEUE FEEDMAX -P

MEHR LEISTUNG UND PRODUKTIVITÄT BEI STAHL-WERKSTOFFEN

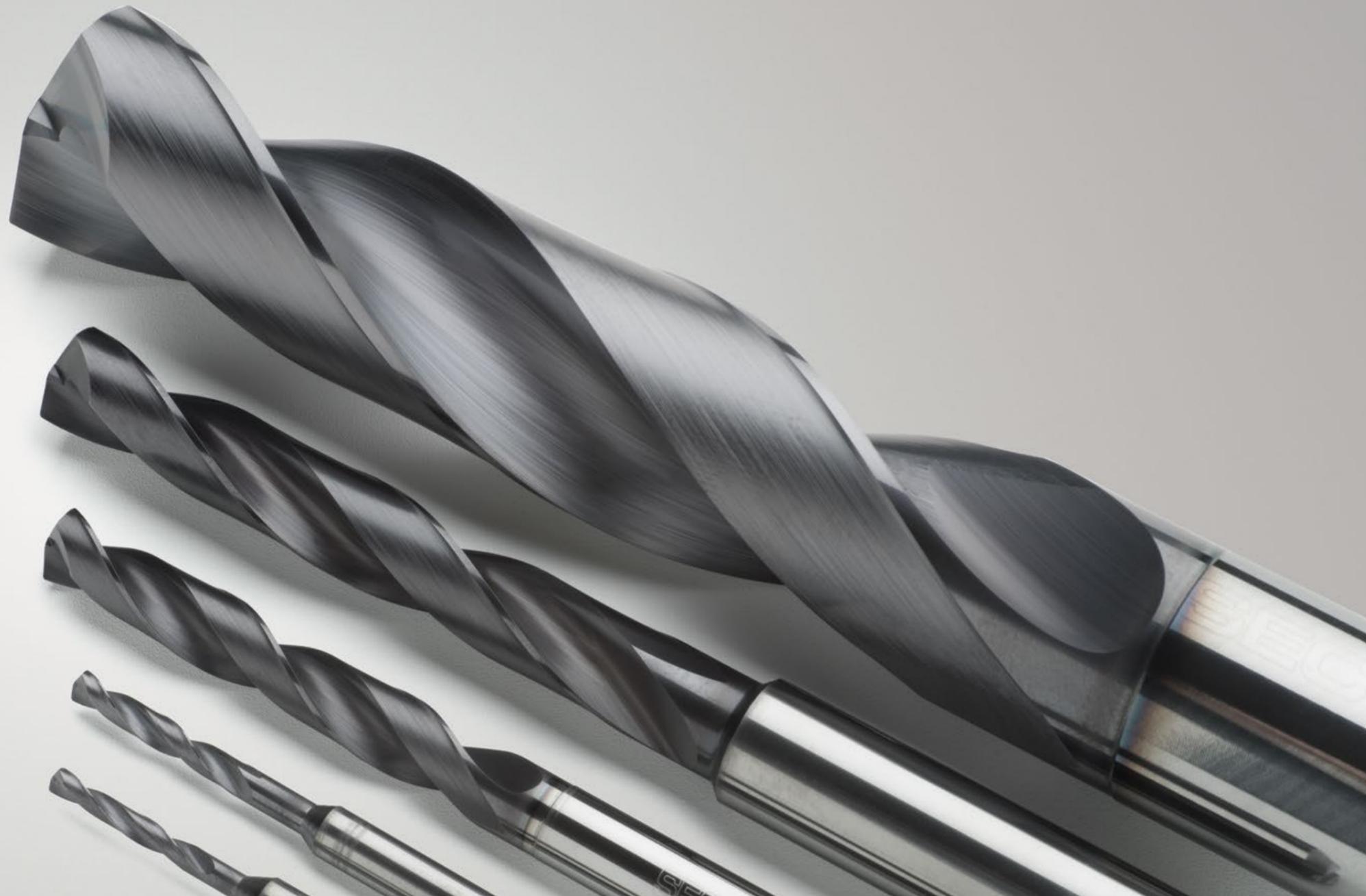
Das Sortiment der Feedmax-Vollhartmetallbohrer enthält jetzt einen Hochleistungsbohrer für das Bohren in Stahl-Werkstoffen. Wir haben diesen neuen Bohrer entwickelt, um die Effizienz moderner Werkzeugmaschinen voll auszuschöpfen und mit hohen Schnittgeschwindigkeiten die Produktivität zu steigern. Die optimierte Geometrie des Feedmax -P für verschiedene Stahlwerkstoffe erfüllt hohe Anforderungen an die Optimierung von Schnittdaten.

Beim Bohren mit hohen Schnittgeschwindigkeiten in diesen Werkstoffen treten oft schlechte Spanabfuhr, starke Wärmeentwicklung und Gratbildung am Ein- und Austritt der Bohrung auf. Um dem entgegenzutreten, verfügt der neue Feedmax -P über breitere Spannuten, eine gerade Schneidkante, eine größere Eckenfase und enge Führungsfasen. Zudem bietet der Vollhartmetallbohrer durch mehr Leistung, höhere Produktivität und längere Werkzeugstandzeit geringe Kosten pro Bohrung.



FEEDMAX -P VORTEILE

- Hohe Geschwindigkeit
- Effiziente Spanabfuhr
- Exzellente Bohrungsqualität
- Weniger Grate
- Längere Werkzeugstandzeit
- Kosteneffizienz



FEEDMAX -P FÜR STAHLBEARBEITUNG

MEISTERT DIE SECO WERKSTOFF-GRUPPEN P1 BIS P12 MIT LEICHTIGKEIT

Der Feedmax -P eignet sich speziell für Stahllegierungen der Seco Werkstoff-Gruppen P1 bis P12 und deckt die breite Werkstoffpalette komplett ab. Die Werkstoffe der ISO-P-Gruppe reichen von weich bis relativ hart. Um diese verschiedenen Werkstoffe bearbeiten zu können, erfordert es einen Bohrer mit einer stabilen Schneide in Verbindung mit der Möglichkeit die hohe Gesamtfestigkeit zu nutzen.

Bei der Bearbeitung von Werkstoffen der Gruppe ISO-P variiert auch die Spanbildung stark. Je nach Werkstoff können die Späne sehr lang oder sehr kurz sein. Bei manchen Werkstoffen der Gruppe P kann auch die Zentrierung des Bohrers beim Eintritt in den Werkstoff problematisch sein und in einigen Fällen kann es zu starker Wärmeentwicklung kommen. Mit seinem neuen Spannuten-Design, der verbesserten Oberflächengüte und der erhöhten Festigkeit der Schneidkante meistert der Feedmax -P alle diese Herausforderungen.

Feedmax -P kann mit Standard-Schrumpfaufnahmen oder Hydrodehnspannfuttern sowie mit Schrumpfaufnahmen mit MMS verwendet werden.

WIR HELFEN IHNEN, DEN PASSENDEN BOHRER ZU ERMITTELN

Müssen Sie einen Engpass bewältigen, um die Produktion zu steigern, oder stehen strenge Anforderungen hinsichtlich der Bohrungstoleranz, Oberflächengüte oder Rundheit im Mittelpunkt? Wir helfen Ihnen, anhand Ihrer Prioritäten den passenden Bohrer für die jeweilige Aufgabe zu ermitteln.

Anwendungen mit hohen Stückzahlen eignen sich für den optimierten hochproduktiven Feedmax. Die Geometrien der Feedmax-Bohrer wurden speziell für maximale Leistung und Produktivität in verschiedenen Anwendungen konzipiert.



FEEDMAX -P VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Hohe Stückzahlen
- Mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

GESCHWINDIGKEIT NEU DEFINIERT

KOSTEN PRO BOHRUNG REDUZIEREN

Um Kosteneinsparungen zu erreichen, müssen die Gesamtkosten für die Herstellung des Werkstücks bzw. für die Durchführung des jeweiligen Arbeitsvorgangs betrachtet werden, z. B. die Herstellung einer Bohrung. Die Erhöhung der Produktivität durch höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschubraten beschleunigt den Bearbeitungsprozess und bewirkt höhere Kosteneinsparungen.

Die Gesamtbearbeitungskosten können im Wesentlichen in variable und Fixkosten unterteilt werden. Variable Kosten beinhalten Zerspanungswerkzeuge, andere Werkzeuge, Ausrüstung und Maschinen. Fixkosten beinhalten z. B. Löhne, Verwaltung, Gebäude und Werkstoffe.

Die Kosten für Zerspanungswerkzeuge machen nur einen kleinen Teil der Gesamtkosten für die Bearbeitung eines Werkstücks aus, in etwa 3 %. Durch den Kauf eines kostengünstigeren Werkzeuges entstehen nur geringe Auswirkungen auf die Gesamtkosten.

Die Verlängerung der Werkzeugstandzeit hat bezüglich der Kostenverringerung den gleichen Effekt, d. h. sie hat nur Einfluss auf die Kosten für das Zerspanungswerkzeug.

Wenn die Produktivität vorrangig ist, wirken sich Werkzeugentscheidungen auf deutlich mehr Kostenfaktoren aus. Durch die schnellere Herstellung der Werkstücke sind sowohl bei den variablen als auch bei den Fixkosten Einsparungen möglich. Eine höhere Produktivität führt zu Einsparungen bei der Verwaltung, den Löhnen und Maschinenkosten und steigert verfügbare Kapazitäten.

Der neue Feedmax -P ist für den Betrieb mit hohen Schnittdaten ausgelegt und steigert die Produktivität. Um das Potenzial des Feedmax -P voll auszuschöpfen, sollten die empfohlenen hohen Schnittparameter verwendet werden.



FEEDMAX -P VORTEILE

- Hohe Kosteneinsparungen
- Gesteigerte Kapazität durch erhöhten Durchsatz



FEEDMAX -P IN BESTFORM

OPTIMIERTE LEISTUNG UND SPANKONTROLLE

Im Vergleich mit unseren Standard-Vollhartmetallbohrern beinhaltet der Feedmax -P zahlreiche Verbesserungen und Veränderungen, die eine bessere Spanabfuhr, höhere Leistung, mehr Produktivität und eine längere Werkzeugstandzeit ermöglichen.

GERADE SCHNEIDKANTE

Dieses Merkmal erhöht die Stabilität der Schneidkante und der Schneidecke des Feedmax -P. Die Verbesserung sorgt für mehr Zuverlässigkeit sowie eine lange Werkzeugstandzeit.



POSITIONIERUNG DER KÜHLMITTELBOHRUNGEN

Die Kühlmittelbohrungen des Feedmax -P sind dichter an der Schneidkante positioniert, um eine effiziente Kühlung, einen hohen Druck an der Schneidkante und eine optimale Werkzeugstandzeit zu ermöglichen.



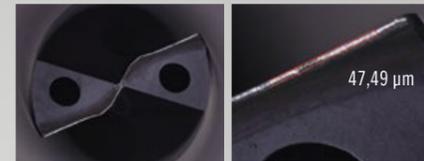
SCHMALE FÜHRUNGSFASEN

Dank schmaler Führungsfasen reduzieren sich Reibung und Verschleiß am Übergang zwischen Führungsfase und Eckenfase.



VERBESSERTE BESCHICHTUNG

Die neue TiAlN-Beschichtung ist wärme- und verschleißfester. Das führt zu einer längeren Werkzeugstandzeit und einer hervorragenden Spanabfuhr. Die Beschichtung ist an hohe Schnittgeschwindigkeiten für Stahl angepasst und bietet eine hohe Freiflächen- und Kolkverschleißfestigkeit.



Verbesserte TiAlN-Beschichtung – Bohrspitze nach 36 Metern

Schneidkante nach 36 Metern

FEEDMAX -P VORTEILE

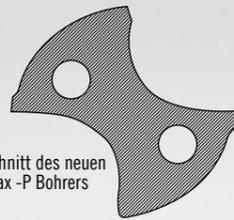
- Stärke
- Zuverlässigkeit
- Berechenbarkeit
- Lange Werkzeugstandzeit
- Effiziente Spankontrolle

FEEDMAX -P ERHÖHT DAS BEARBEITUNGSVOLUMEN

SCHNELLER UND STABILER

OPTIMIERTE SPANNUTENFORM

Die breitere und konische Spannutenform ermöglicht insbesondere beim Bohren mit hohen Schnittgeschwindigkeiten eine bessere Spanabfuhr. Erreicht wird dies durch das höhere Volumen in der Spannute.



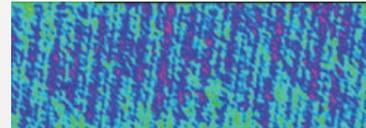
Querschnitt des neuen Feedmax -P Bohrers

VERBESSERTER OBERFLÄCHENGÜTE

Durch weniger Reibung an der Schneidkante und in den benachbarten Bereichen wird die Spanbildung verbessert und die Wärmeentwicklung verringert. Außerdem minimiert sich die Gefahr von Mikroausbrüchen an der Schneidkante. Die Werkzeugstandzeit verlängert sich und die Prozesssicherheit erhöht sich.



Verbesserte Oberflächengüte: Sa-Messbereich



Feedmax -P – Sa-Wert: 0,14 µm

GRÖßERE ECKENFASEN

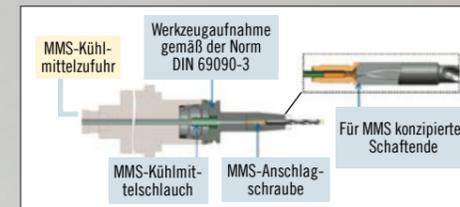
Durch größere Eckenfasen werden die Kräfte beim Bohren auf eine größere Fläche verteilt, was den Bohrer robuster und widerstandsfähiger gegen Eckenverschleiß macht.

HOCHFESTES FEINKORNHARTMETALL

Der Feedmax -P ist für hohe Vorschubraten und Geschwindigkeiten optimiert.

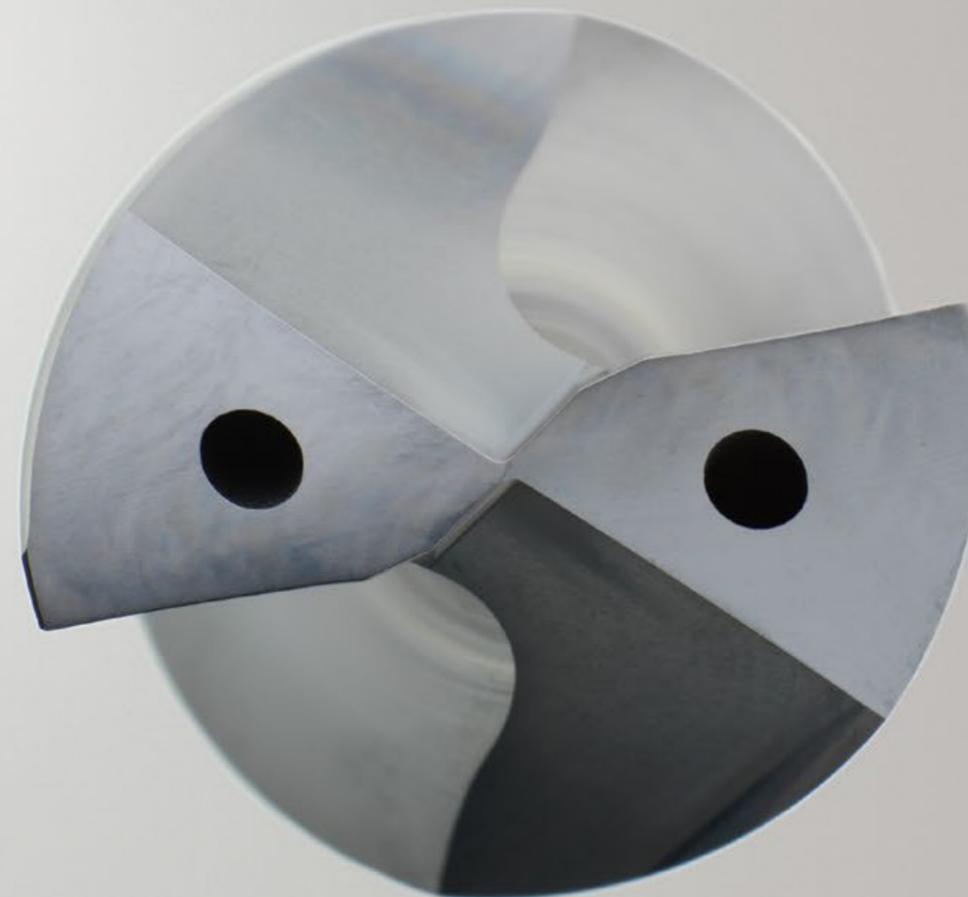
MMS – MINIMALMENGENSCHMIERUNG

Der Feedmax -P eignet sich für Werkzeugaufnahmen mit MMS.



FEEDMAX -P VORTEILE

- Effizienter Spantransport
- Lange Werkzeugstandzeit
- Prozesssicherheit
- Stärke



FEEDMAX -P VORTEILE

ALLE VORTEILE AUF EINEN BLICK

HOHE PRODUKTIVITÄT

Im Vergleich mit anderen Hochleistungs-Vollhartmetallbohrern ermöglichen die empfohlenen Werte für den neuen SD205A-0850-049-10R1-P eine Steigerung der Schnittgeschwindigkeit um mehr als 25 % bei gleichzeitig längerer Werkzeugstandzeit.

GERINGE BEARBEITUNGSKOSTEN

Sie haben hohe Summen in Ihre Werkzeugmaschinen investiert. Um sie effektiv und effizient zu nutzen, ist eine Steigerung der Produktivität und eine Verringerung der Bearbeitungskosten von hoher Bedeutung.

Mehrere Merkmale der Feedmax -P-Bohrer tragen zur Verringerung der Gesamtbearbeitungskosten bei:

- Die möglichen hohen Schnittgeschwindigkeiten führen zur Verringerung der Bearbeitungszeit, was die Produktivität steigert.
- Die Fertigstellung von Bohrungen erfolgt bei den meisten Anwendungen ohne Vorschlicht- oder Schlichtbearbeitung.
- Durch die lange Werkzeugstandzeit werden die Kosten pro Bohrung verringert.

HÖHERE BOHRUNGSQUALITÄT

Mit dem Bohrer lassen sich Plus toleranzbohrungen herstellen, d. h. Bohrungen, deren Durchmesser größer als der Nenndurchmesser ist. Der Bohrungsdurchmesser entspricht im Allgemeinen H8 bis H9. Da der Bohrungsdurchmesser durch mehrere Faktoren beeinflusst wird (z. B. Kühlmittelkonzentration und -druck, Anwendungsstabilität, Schnittdaten, Werkstoff usw.), wird der erzielte Bohrungsdurchmesser bei IT8 bis IT9 liegen.

ERWEITERTES PRODUKTPROGRAMM

Die maximale Bohrtiefe ist in der Produktbezeichnung angegeben. „A“ steht für interne Kühlmittelzufuhr. Beispiel: SD205A = 5 x D-Bohrer mit interner Kühlmittelzufuhr. Der Schaft ist für die interne Kühlmittel- und MMS-Zufuhr ausgelegt.

PROGRAMMÜBERSICHT

Der Feedmax -P ist in 3 x D und 5 x D mit Bohrerdurchmessern von 2 bis 20 mm und in 7 x D mit Bohrerdurchmessern von 3 bis 20 mm erhältlich. Das Sortiment umfasst mehr als 400 Produkte.

Bohrertyp	Bohrtiefe	Min. D	Max. D	Schafttyp
SD203A	3 x D	2,00	20,00	R1
SD205A	5 x D	2,00	20,00	R1
SD207A	7 x D	3,00	20,00	R1

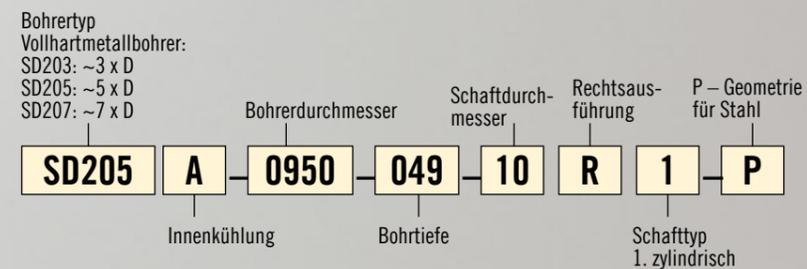
ZWISCHENDURCHMESSER

Erkundigen Sie sich bezüglich der Lieferzeiten für Bohrer mit Zwischendurchmessern bei Ihrem Seco-Ansprechpartner.

CODE-SCHLÜSSEL

Der Code-Schlüssel des Feedmax -P bietet Ihnen die wichtigsten Informationen über den Bohrer, wie den Bohrerdurchmesser, die maximale Bohrtiefe, den Schaftdurchmesser und die Geometrie.

Beispiel: Ein Bohrer mit 9,5 mm Durchmesser und einer Bohrtiefe von 5 x D hat die Bezeichnung SD205A-090-049-10R1-P.



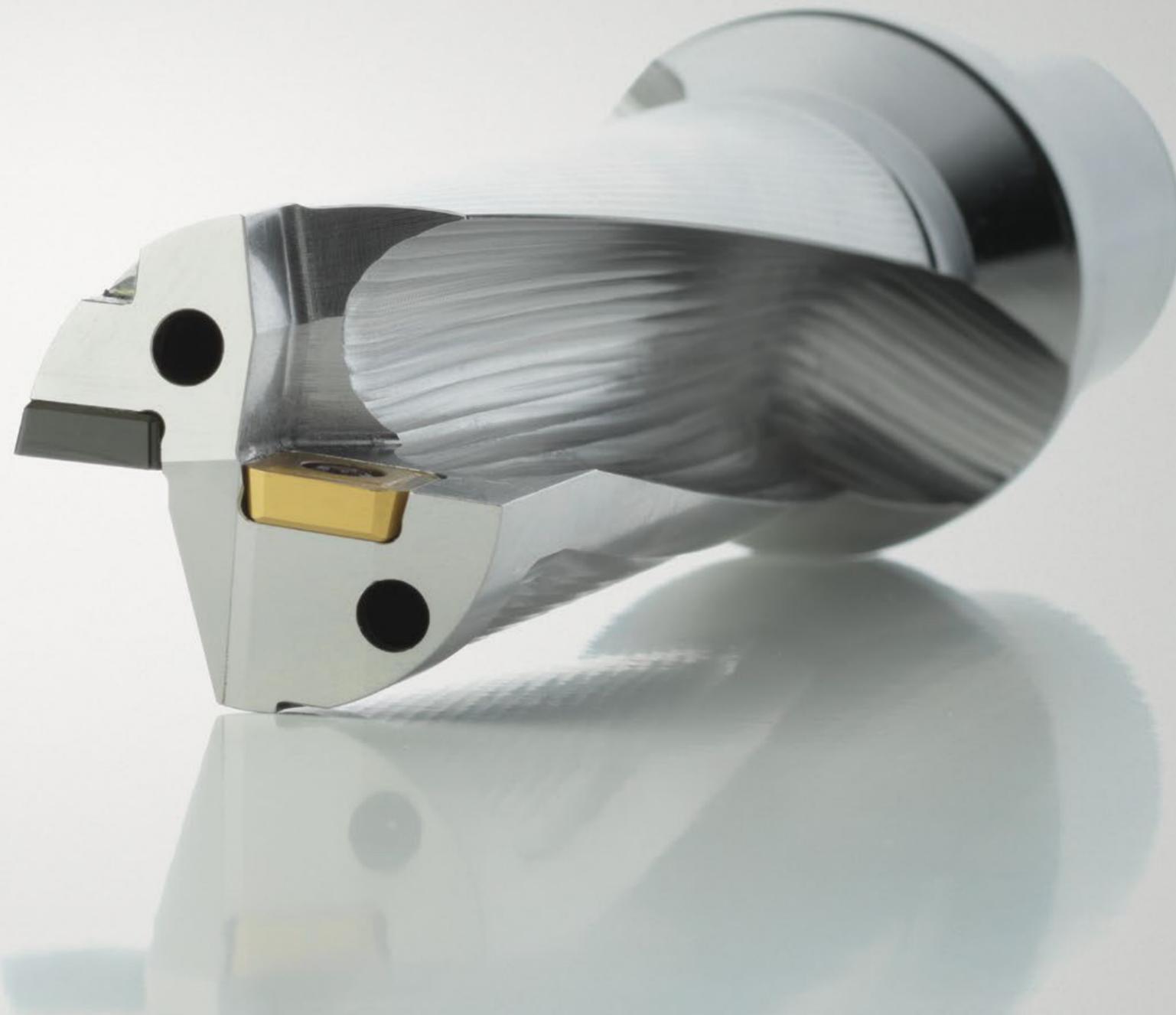
FEEDMAX -P SORTIMENT

PERFOMAX – DER EXZELLENTER BOHRER IST JETZT NOCH BESSER

HOHE FESTIGKEIT, STABILITÄT UND PRÄZISION

Das neue Design verbessert den Perfomax-Bohrer weiter. Innovative Merkmale wie eine neue Spannutenform, Wellenstruktur und lasergehärtete Spannkammerbereiche erhöhen Festigkeit, Stabilität und Bohrungsgenauigkeit.

Neben der höheren Festigkeit, Stabilität und Genauigkeit erleichtert das neue Design die Umstellung auf den neuen Perfomax-Bohrer. Zum Beispiel ist beim neuen Bohrer die gleiche Einstelllänge wie beim vorherigen Perfomax verwendet worden und für die meisten Bohrer können die gleichen Wendepplatten verwendet werden. Manche Bohrerdurchmesser erfordern jedoch eine neue Wendepplattenkombination.



PERFOMAX VORTEILE

- Stärke
- Prozesssicherheit
- Sehr vielseitig
- Präzision

EINZIGARTIGE WELLENSTRUKTUR

ERSTKLASSIGER SPANTRANSPORT

Die neuen Ausführungsmerkmale erhöhen die Festigkeit, Stabilität und Genauigkeit der Perfomax-Bohrer. Diese Merkmale wurden bei allen Perfomax-Bohrern implementiert und führen bei dem neuen Bohrer zu noch höherer Leistung.

NEUE SPANNUTENFORM

Das neue Design der vorderen Spannute optimiert die Spannbildung, und die Prozesssicherheit nimmt zu. Der neue Bohrer verfügt über einen größeren Drallwinkel, einen flacheren Spannutauslauf und einen größeren mittleren Spannutenbereich. Das führt zu kürzeren Spänen, wodurch die Spanabfuhr erleichtert, das Spänestaurisiko verringert und längere Werkzeugkörperstandzeiten sowie bessere Oberflächengüten der Bohrungen erreicht werden. Dies gilt insbesondere für die Bearbeitung langspanender Werkstoffe wie weiche Kohlenstoffstähle, austenitische rostfreie Stähle und Super Duplex-Rostfrei.



WELLENSTRUKTUR IN DER SPANNUT

Um die Spanabfuhr weiter zu verbessern, sind die Spannuten jetzt mit einer wellenartigen Struktur versehen: Der Kontakt zwischen den Spänen und der Spannute wird minimiert, wodurch die Reibung reduziert und eine höhere Prozesssicherheit erreicht wird.



LASERGEHÄRTETE SPANNUTEN

Der vordere Bereich beider Spannuten ist auf 60 HRC lasergehärtet. Hierdurch werden Materialauswaschungen in den Spannuten erheblich reduziert und die Standzeit des Bohrerkörpers enorm verlängert.

GRÖßERE FREILEGUNG DES BOHRERKÖRPERS

Die Bohrerkörperaußenseite ist mit einer wellenförmigen Freilegung versehen. Spanaufschweißungen werden hierdurch erheblich reduziert und die Prozesssicherheit verbessert.



PERFORMAX VORTEILE

- Erhöhte Prozesssicherheit
- Effizienter Spantransport
- Längere Werkzeugstandzeit
- Optimierte Oberflächengüte

EIN STARKER BOHRER

STARKER HALT UND STABILITÄT

POLIERTER BOHRERKÖRPER

Alle neuen Perfomax-Bohrer haben polierte Oberflächen und sind nicht beschichtet. Der polierte Bohrerkörper verbessert die Spanabfuhr und verlängert die Werkzeugstandzeit des Körpers.

NEUE PLATTENSITZAUSFÜHRUNG

Die verbesserte Ausführung hat einen größeren Radius am Grund des Wendeplattensitzes. Der größere Kontaktbereich führt zu höherer Zuverlässigkeit und mehr Prozesssicherheit. So werden Ausbröckelungen gemindert und die Standzeit der Wendschneidplatte und des Bohrerkörpers verlängert.

Neue Plattensitzausführung



Peripherieschneide

Zentrumsschneide

NEUE WENDEPLATTENKOMBINATIONEN

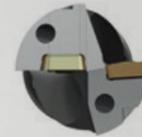
Eine an der Bohrerspitzengeometrie vorgenommene Änderung bewirkt neue Wendeplattenkombinationen für einige Durchmesser. Der hierdurch verstärkte Kern verbessert die Stabilität der Bohrerspitze erheblich.

Folgende Bohrerdurchmesser haben neue Wendeplattenkombinationen:

Durchmesserbereich
34,50–40,49 mm
(1,358–1,594 Zoll)

Zentrumsschneide
SPGX12T3-C1

Peripherieschneide
NEU SCGX11T308



SCGX11T308
Neue Perfomax-Generation



SCGX120408
Vorherige Perfomax-Generation

PERFORMAX VORTEILE

- Polierter Bohrerkörper
- Verbesserte Spanabfuhr
- Längere Werkzeugstandzeit
- Sehr vielseitig
- Erhöhte Stabilität
- Zuverlässigkeit

PERFOMAX VORTEILE

ERHÖHTE PRODUKTIVITÄT UND PRÄZISION

MEHR PROZESSSICHERHEIT

Die neue Ausführung des Wendeplattensitzes des Perfomax verbessert in Kombination mit einer kleineren Wendeplattengröße (bei einigen Durchmessern) die Festigkeit und verlängert die Bohrerkörperstandzeit. Dadurch wird die Zuverlässigkeit erhöht und die Prozesssicherheit wesentlich verbessert.

ERHÖHTE PRODUKTIVITÄT UND GESTEIGERTE BOHRUNGSTOLERANZ

Die neue Bohrerspitzengeometrie in Verbindung mit allen anderen Verbesserungen machen den Bohrer stabiler gegen Abdrängung und führen so zu einer besseren Bohrungstoleranz.

NEUE SPANNUTENFORM UND POLIERTER BOHRERKÖRPER

Die auf der Vorderseite neu geformten Spannuten haben einen größeren Drallwinkel und eine glattere Spannute. Dadurch verbessert sich die Leistung bei Rostfrei und kohlenstoffarmem Stahl. In Verbindung mit dem polierten Bohrerkörper verbessert sich zudem die Spannbildung und -abfuhr.

ERHÖHTE FESTIGKEIT UND LASERHÄRTUNG

Um Risse im Bohrerkörper zu vermeiden, wurde die Festigkeit der Bohrerspitze beim neuen Perfomax erhöht und lasergehärtet, um Verschleiß zu vermeiden und eine lange Standzeit des Bohrerkörpers sicherzustellen.

FREILEGUNG DES BOHRERKÖRPERS

Durch die Freilegung des Bohrerkörpers werden Spänestaus zwischen Körper und Bohrung vermieden.

FLACHER SPANNUTAUSLAUF UND ABFLACHUNGEN MIT FASEN

Der überarbeitete Spankammerauslauf gewährleistet eine verbesserte Bohrungstoleranz.

WELLENSTRUKTUR

Die Wellenstruktur sorgt für eine reibungsmindernde Oberfläche und somit leichtere Spanabfuhr.



PERFOMAX VORTEILE

- Hohe Produktivität
- Stabilität
- Zuverlässigkeit
- Effizienter Spantransport



PERFOMAX SORTIMENT

ERWEITERTES PRODUKTPROGRAMM

Für Bohrungen mit größeren Durchmessern sind die Perfomax Wendeplattenbohrer die optimale Wahl. Mit dem starken und stabilen Design sowie dem umfassenden Sortiment an Wendeplatten eignet er sich für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe.

WENDEPLATTEN

Optimierte Sorten und Geometrien für Werkstücke aus unterschiedlichen Werkstoffen stellen lange und berechenbare Werkzeugstandzeiten sicher.

BOHRERKÖRPER

Die festen, robusten Bohrerkörper eignen sich für nahezu jede Anwendung. Durch den geringen Steigungswinkel der Spannuten werden Vibrationen und der Geräuschpegel minimiert.

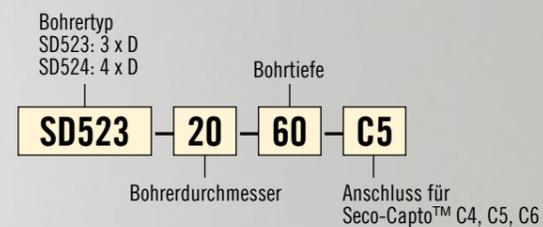
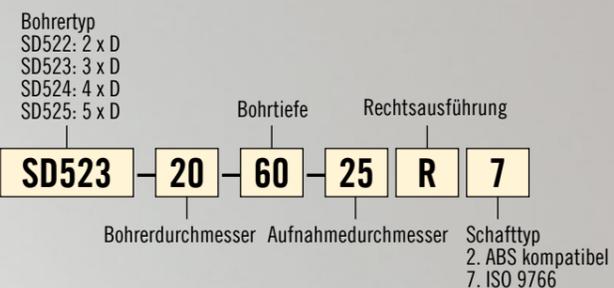
PRODUKTPROGRAMM

Perfomax Bohrerkörper sind in 2 x D, 3 x D, 4 x D und 5 x D mit Durchmessern von 15 bis 59 mm erhältlich. Für größere Durchmesser bis 160 mm ist ein modulares Bohrkopfsystem verfügbar.

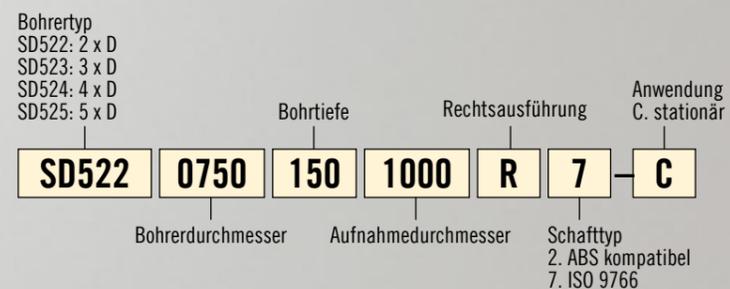


PERFOMAX
SORTIMENT

CODE-SCHLÜSSEL, WENDEPLATTENBOHRER – METRISCH



CODE-SCHLÜSSEL, WENDEPLATTENBOHRER – ZOLL



PERFOMAX WENDEPLATTENSORTEN

WENDEPLATTENSORTEN FÜR PERIPHERIESCHNEIDEN

Die folgenden Sorten für Peripherieschneiden sind für Perfomax verfügbar:

DP3000

- Universalsorte für die Bearbeitung von Stahl und Rostfrei
- Ideale Sorte für das Tiefbohren (5 x D)
- Für unterbrochene Schnitte und andere schwierige Anwendungen, wenn hohe Zähigkeit erforderlich ist

DP2000

- Für Stahl- und Gussanwendungen empfohlen
- Für hohe Schnittgeschwindigkeiten
- Gradientensubstrat mit Duratomic®-Beschichtungstechnologie

T250D

- Geeignet für schwierige Anwendungen
- Stabile Schneidkante in Verbindung mit einem verschleißfesten Substrat

DS2050 – NEU

- Erste Wahl für Titan, Superlegierungen und schwierig zu bearbeitendes Rostfrei
- Neuer scharfer Spanbrecher, -MP, mit verbesserter Spankontrolle
- Niedrige Schnittkräfte zur Minimierung der Wärmeentwicklung

SORTEN FÜR ZENTRUMSSCHNEIDEN

Die folgenden Sorten für Zentrumschneiden sind für Perfomax verfügbar:

T400D

- Universalsorte für die Bearbeitung von Stahl, Guss und Rostfrei
- Zähle PVD-beschichtete Sorte für maximale Prozesssicherheit

DP3000

- Sorte für produktivitätsorientierte Anwendungen und Werkstoffe
- Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit
- Gradientensubstrat mit Duratomic®-Beschichtungstechnologie

DS4050 – NEU

- Erste Wahl für Titan, Superlegierungen und schwierig zu bearbeitendes Rostfrei
- Neuer Spanbrecher, -MC, mit verbesserter Spankontrolle



PERFOMAX SORTEN

VORTEILE:

- Hohe Einsatzvielfalt
- Verbesserte Wärmeabfuhr
- Maximale Leistung

LÖSUNGEN FÜR BOHRUNGSBEARBEITUNGEN

KOMPLETTLÖSUNGEN FÜR BOHRUNGSBEARBEITUNGEN

BOHREN

 <p>Seco Feedmax</p> <p>Ø 0,1 bis 20 mm IT 7/9 Ø 0,004 bis 0,787 Zoll</p>	 <p>Universalbohrer</p>	 <p>Crownloc Plus</p>	 <p>Crownloc</p> <p>Ø 10 bis 26 mm IT 9/10 Ø 0,394 bis 1,024 Zoll</p>	 <p>Perfo-max</p> <p>Ø 15 bis 85 mm IT 12 Ø 0,591 bis 3,346 Zoll</p>	 <p>SD602</p> <p>Ø 60 bis 160 mm IT 12 Ø 2,362 bis 6,299 Zoll</p>
--	--	--	--	--	--

**SCHRUPP-SPINDELN/
GEGOSSENE BOHRUNGEN**

EPB 750
EPB 610



Ø 18 bis 205 mm IT 9/10
Ø 0,709 bis 8,071 Zoll

VORSCHLICHTEN

EPB 760 EPB 790
EPB 780 EPB 620



Ø 0,3 bis 205 mm IT 5/6
Ø 0,012 bis 8,071 Zoll

Seco Feedmax, Crownloc und Perfo-max werden zum Bohren von Bohrungen mit Durchmessern zwischen 0,1 und 160 mm mit Toleranzen von IT7 bis IT12 verwendet.

Bei bereits gegossenen Bohrungen wird die endgültige Größe der Bohrung oft durch Schrappausdrehen oder Vorschlichten erzielt, wobei für große Durchmesser Brücken- und Jumbo-Brückenwerkzeuge verwendet werden.

Hochpräzisionsbohrungen mit Toleranzen bis IT5 werden mit Reib- und Feinausdrehköpfen hergestellt.

FEINAUSDREHEN

EPB 760 EPB 790
EPB 780 EPB 620
EPB 780L



Ø 0,3 bis 205 mm IT 5/6
Ø 0,012 bis 8,071 Zoll

**SPINDELN BEI GROSSEN
DURCHMESSERN**

EPB 731S Brückenwerkzeuge und Jumbo-Brückenwerkzeuge



Ø 204 bis 3205 mm IT 9/10* IT 5/6**
Ø 8,1 bis 126,2 Zoll

* Schruppen ** Schlichten

REIBEN

Precimaster™ Plus



Ø 3 bis 40 mm IT 6/8
Ø 0,118 bis 1,575 Zoll

Nanofix™



Bifix®



Precifix®



Xfix®



Ø 6 bis 135 mm IT 6/7
Ø 0,236 bis 5,315 Zoll

GEWINDESCHNEIDEN

Threadmaster Taps



M1 - M64 6G, 6H

Threadmaster



R396.18/396.19



ab M1

Threadmaster DTM, TM, TM2, 396.18 und 396.19. Das gleiche Werkzeug kann für die Bearbeitung von Rechts- und Linksgewinden verwendet werden. Metrische und UN-Versionen werden nur für Innengewinde verwendet. Mit dem gleichen Werkzeug können außerdem alle Arten von Toleranzen hergestellt werden.

Threadmaster Tap: verfügbar in den gängigen Gewinden und Toleranzen als Gewindebohrer oder Gewindeformer.



SCHNITTDATEN-EMPFEHLUNGEN

Die Schnittdatenempfehlungen, Bearbeitungsverfahren und das komplette Produktprogramm für den Seco Feedmax -P und den Seco Perfo-max finden Sie in der Seco News 2017-2.

Spezifikationen und Schnittdaten für unser vollständiges Sortiment an Lösungen zur Bohrungsbearbeitung erhalten Sie unter secotools.com über die Vorschlagsuche „Suggest“. Wählen Sie einfach Werkstoff und Zerspanungsmethode aus und Sie bekommen ein passendes Werkzeug mit Links zu allen relevanten Daten vorgeschlagen.

WWW.SECOTOOLS.COM

03179029, ST20176637 DE
© SECO TOOLS AB, 2017. Alle Rechte
vorbehalten. Technische Änderungen
vorbehalten. Druck: Elanders.