

GEWINDEFURCHEN IN HOCHFESTEN STÄHLEN

Der DURAMAX HZP KA BX für höchste Standzeiten in anspruchsvollen Werkstoffen.

Das spanlose Gewindefurchen eignet sich ideal für Werkstoffe mit Zugfestigkeiten bis zu 1.400 N/mm² und einer Mindestbruchdehnung von 8 %.

Besonders bei hochfesten Stählen im Bereich von 1.000 bis 1.400 N/mm² steigen die Anforderungen an das eingesetzte Werkzeug deutlich – hier setzt unsere neue HZP-Geometrie an.

Die neue Polygonform wurde gezielt für die Bearbeitung hochfester Stähle entwickelt und hat sich in vielen Serienprojekten erfolgreich durchgesetzt und als wirtschaftlichste Lösung am Markt erwiesen. Nun folgt der nächste Schritt: die Einführung als neue Standardgeometrie

Ein weiterer Vorteil der HZP-Familie ist die erhöhte Anzahl an Polygonen. Diese sorgt für eine gleichmäßigere Kräfteverteilung während des Formprozesses und trägt so maßgeblich zu einer verlängerten Werkzeugstandzeit bei.

Gefertigt wird der DURAMAX HZP aus einem speziell für das Gewindeformen entwickelten Grundwerkstoff, der höchste Stabilität und Langlebigkeit gewährleistet.

Abgerundet wird das Werkzeug durch die neue Hochleistungsschicht BX, die ebenfalls für hochfeste Stähle entwickelt wurde. Sie überzeugt durch exzellente Wärmebe-

ständigkeit und eine außergewöhnlich glatte Oberfläche. Dies reduziert Adhäsions- und Abrasionsverschleiß deutlich – für maximale Maschinenlaufzeiten und Prozesssicherheit.

Der DURAMAX HZP. Unser Flaggschiff für die spanlose Gewindebearbeitung in hochfesten Stählen.

UNSERE GEOMETRIEN

DURAMAX N – der Einsteiger

für alle formbaren Werkstoffe geeignet, gute Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten

DURAMAX H – der Allrounder

für alle formbaren Werkstoffe geeignet, hohe Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten

DURAMAX GAL – der Alu-Spezialist

für Aluminiumlegierungen entwickelt

DURAMAX HZP – der Stahl-Spezialist

für hochfeste Stähle entwickelt



KATALOG PROGRAMM

DURAMAX HZP KA BX

- » Anschnittform: C / 2-3
- » Gewindetoleranz: 6HX, 6GX
- » Schafttoleranz: h6
- » Material: HSSE-PM

** M3 ohne Kühlkanal

Ød ₁	P	ID 6HX	ID 6GX
M 3	0,5	098006**	097898**
M 4	0,7	098009	097899
M 5	0,8	098010	097901
M 6	1	097892	097903
M 8	1,25	098011	097904
M 10	1,5	098013	098020
M 12	1,75	098014	098022
M 14	2	097893	098108
M 16	2	076820	098109
M 18	2,5	097895	098107
M 20	2,5	097897	098015

Ød ₁	P	ID 6HX	ID 6GX
MF 8	1	098103	098118
MF 10	1	098106	098120
MF 12	1	098110	098121
MF 12	1,5	098111	098122
MF 14	1,5	098113	098123
MF 16	1,5	098114	098124
MF 18	1,5	098115	098125
MF 20	1,5	098117	098126

