



KORLOY
TECH-NEWS

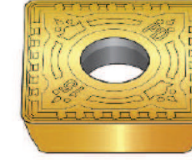
KORLOY

TEMAK
Türkiye Yetkili Distribütörü

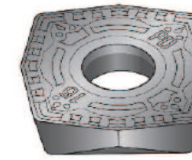
KING DRILL

KORLOY INDEXABLE NEW GENERATION DRILL

Dış Kenardaki Uç



Merkez Uç



Matkap Çapı	Dış Uç	Merkez Uç	Vida	Tork Anahtarı	Tork (N/m)
Ø12.0-Ø13.5	SPMT040204-PD	XOMT040204-PD	FTNA0204	TW06P	0,4
Ø13.6-Ø16.0	SPMT050204-PD	XOMT050204-PD	FTNA0204	TW06P	0,4
Ø16.1-Ø19.5	SPMT060205-PD	XOMT060204-PD	FTKA02206S	TW07S	0,8
Ø19.6-Ø23.5	SPMT07T208-PD	XOMT07T205-PD	FTKA02565	TW07S	0,8
Ø23.6-Ø29.5	SPMT090308-PD	XOMT090305-PD	FTKA0307	TW09S	1,2
Ø29.6-Ø35.5	SPMT11T308-PD	XOMT11T306-PD	FTKA03508	TW15S	3
Ø35.6-Ø42.5	SPMT130410-PD	XOMT130406-PD	FTKA0410	TW15S	3
Ø42.6-Ø50.5	SPMT15M510-PD	XOMT15M508-PD	FTNC04511	TW20S	5
Ø50.6-Ø60.9	SPMT180510-PD	XOMT180508-PD	FTNA0511	TW20-100	5

Workpiece			Grade	vc	Feed(aspect ratio=3D)				
ISO	Workpiece	Hardness(HD)			Feed (mm/rev) depending on drill diameter(mm)				
				m/min	12~16	17~23	24~29	30~42	43~60
P Carbon steel	Low carbon steel	80-180	Central insert PC5300 Peripheral insert PC3500	190(130~250)	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08	0,04~0,08
	High carbon	180-280	Central insert PC5300 Peripheral insert PC3500	140(80~200)	0,04~0,10	0,04~0,12	0,05~0,16	0,08~0,18	0,10~0,22
P Alloy steel	Low alloy steel	140-260	Central insert PC5300 Peripheral insert PC3500	130(70~200)	0,04~0,10	0,06~0,12	0,08~0,16	0,08~0,20	0,08~0,24
	Low pre-hardened	200-400	Central insert PC5300 Peripheral insert PC3500	100(50~150)	0,04~0,10	0,06~0,12	0,08~0,16	0,08~0,18	0,08~0,22
	Low alloy steel	50-260	Central insert PC5300 Peripheral insert PC3500	100(50~160)	0,04~0,18	0,06~0,12	0,08~0,16	0,08~0,18	0,08~0,22
	High pre-hardened steel	220-450	Central insert PC5300 Peripheral insert PC3500	70(30~120)	0,04~0,12	0,06~0,14	0,08~0,17	0,08~0,17	0,08~0,20
M Stainless steel	Austenite series	135-275 Ni) 8%	PC5300	90(40~150)	0,04~0,10	0,06~0,12	0,06~0,14	0,06~0,16	0,06~0,20
	Ferrite series Martensite series	135-275	PC5300	100(60~160)	0,04~0,10	0,04~0,12	0,06~0,14	0,06~0,16	0,06~0,20
K Cast iron	Gray cast iron	150-230	PC6510	190(150~250)	0,04~0,10	0,05~0,14	0,06~0,16	0,10~0,22	0,10~0,26
	Ductile cast iron	160-260	PC6510	150(100~200)	0,04~0,12	0,06~0,16	0,08~0,18	0,08~0,20	0,10~0,22
S Heat resisting alloy	Ni-heat resisting alloy	130-400	PC5300	50(30~100)	0,04~0,06	0,04~0,08	0,04~0,10	0,06~0,12	0,06~0,12
	Ti-heat resisting alloy	130-400	PC5300	40(30~90)	0,04~0,08	0,04~0,10	0,06~0,12	0,08~0,14	0,08~0,16
	High hardened steel	over 400	PC5300	40(20~80)	0,04~0,08	0,04~0,10	0,08~0,12	0,08~0,14	0,08~0,16

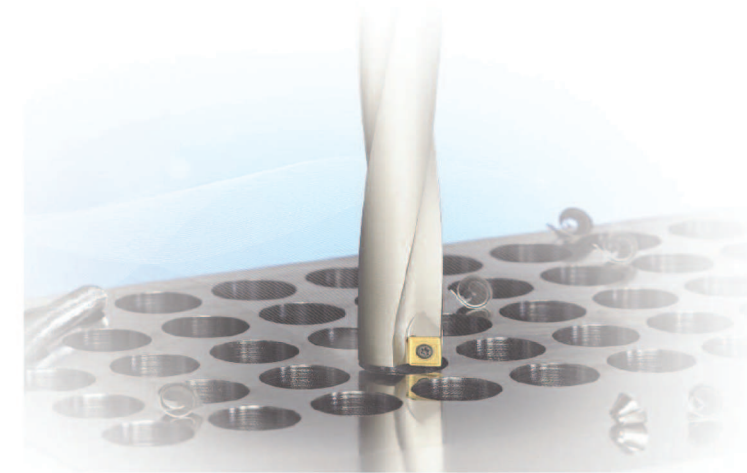
5D Boy kullanılan işlemlerde yukarıdaki kesme şartları 30~40% düşürülmelidir.

Darbe olan bölgelerde delme işlemi yapılırken ilerleme 30~50% oranında düşürülmelidir.

MATKAP ÇAPI		Ø12 ~ Ø29	Ø30 ~ Ø45	Ø46 ~ Ø60
2D~3D	Matkap Toleransı(ØD)	0 ~ -0,15	0 ~ -0,15	0 ~ -0,15
	Delik Toleransı	-0,1 ~ +0,2	-0,1 ~ +0,25	-0,1 ~ +0,28
4D~5D	Matkap Toleransı(ØD)	0 ~ -0,15	0 ~ -0,15	0 ~ -0,15
	Delik Toleransı	-0,05 ~ +0,25	-0,05 ~ +0,3	-0,05 ~ +0,33

TEMAK Teknik Takım Tezgahları Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Küçükyalı İş Merkezi C1 Blok 34852 Maltepe - İSTANBUL
Tel.: +90 216 366 87 00 Fax: +90 216 366 87 50
www.temak.com.tr info@temak.com.tr

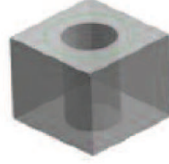
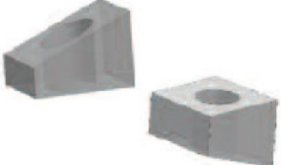
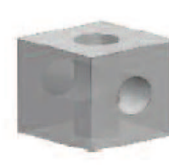
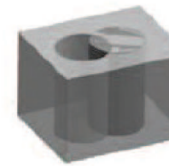
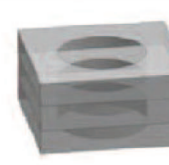
TEMAK
Türkiye Yetkili Distribütörü



3 Soğutma Kanalı



Merkezdeki soğutma kanalı talaş kontrolüne destek sağlar.

KING DRILL		
İş Parçası	İşlem	
	Düzgün Olmayan Yüzeyleri Delme	Bu işlemlerde matkapla yüzey teması anında ilerleme 25% düşürülmelidir.
	Dış Bükey Yüzeyleri Delme	Bu işlemlerde matkapla yüzey teması anında ilerleme 50% düşürülmelidir.
	İç Bükey Yüzeyleri Delme	Bu işlemlerde matkapla yüzey teması anında ilerleme 50% düşürülmelidir.
	Delik Büyütme	İlerleme 50% düşürülmelidir.
	Açılı Yüzeyleri Delme	İlerleme 50% düşürülmelidir.
	Delik Geçişleri Olan İş Parçasını Delme	Delik Geçişlerinde ilerleme 50% düşürülmelidir.
	Örtüşen Delikler Delme	İlerleme 50% düşürülmelidir.
	Üst Üste Konulmuş Malzemeleri Delme	Bu işlemlerde matkapla yüzey teması anında ilerleme 25% düşürülmelidir.

