

### Bohrreibahle Tricut® aus Vollhartmetall

Die Sphinx Werkzeuge AG ist der richtige Partner, wenn es um innovative Lösungen in der Zerspanung geht. Für jede Anwendung das richtige Werkzeug und der Service nach dem Verkauf ist eine Selbstverständlichkeit. Alle Sphinxprodukte werden vollständig in der Schweiz entwickelt und hergestellt.



# Titan kein Problem!

## Bohrreibahle Tricut® aus Vollhartmetall

Mit dem **Tricut®** stellt die Sphinx Werkzeuge AG das perfekte Werkzeug für das Reibbohren kurzspanender Stahlwerkstoffe, Titan, Guss und Alu Druckguss zur Verfügung.

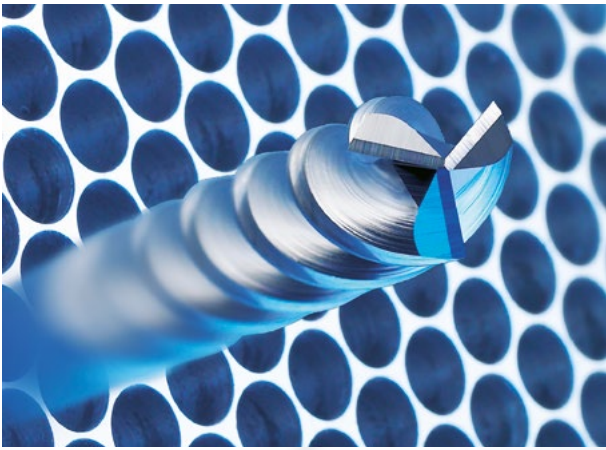
Der **Tricut®** weist die beste Eigenzentrierbarkeit auf. Dank den über 120° angeordneten Führungsfasen resultiert eine perfekte Führung während des Bohrprozesses.

Dank diesen Vorteilen sind Bohrungstoleranzen im Bereich H7 mit Oberflächenqualitäten die dem Reiben nahe kommen, durchaus erreichbar.

**SPHINX**

Your partner





#### Produktvorteile:

- Selbstzentrierende Schneidengeometrie.
- Feinste Oberflächengüte für optimalen Spänefluss.
- Optimale Führung durch drei Führungsfasen. Bohrungen im Toleranzbereich H7 bis H9 realisierbar.
- Feine Bohroberfläche, formgenaue Bohrungen.
- VHM Schneidstoff (Ultrafeinkorn-Hartmetall) für hohe Verschleissfestigkeit bei hoher Zähigkeit.
- Baumasse nach DIN 6539 und DIN 338.
- Sonderabmessungen jederzeit herstellbar.

#### Einsatzbereiche:

- Stahlwerkstoffe
- Titan
- Kurzspanende Rostfreimaterialien
- Gusseisenwerkstoffe (GG, GGG, GGV)
- Sinterwerkstoffe

**Mit dem Tricut® haben Sie die beste Eigenzentrierfähigkeit bei hoher Bohrungsqualität**

Bearbeitungsbeispiele: Tricut® Art. 55338 und 55654 Ø 1,00 mm – 14,00 mm					
Werkzeugbezeichnung	Katalogartikel	Katalogartikel	Katalogartikel	Katalogartikel	Katalogartikel
Beschichtung	X-Ceed			Hardlube Top	
Durchmesser (mm)	2,00 mm	3,80 mm	2,50 mm	7,20 mm	3,20 mm
Bohrtiefe (mm)	22,00 mm	42,00 mm	12,00 mm	60,00 mm	14,00 mm
Bohrung	Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch
Werkstoffgruppe	Werkzeugstahl	Werkzeugstahl	Wälzlagerstahl	Titan	Rostbeständiger Stahl
Werkstoffnummer DIN	Vanadis Superclean	Stellit	1.3505 100 Cr 6	TA6V	1.4301 X5CrNi 18-10
Maschinentyp	CNC	CNC	CNC	CNC	CNC
Kühlung	Aussen/Emulsion	Aussen/Emulsion	Aussen/Emulsion	Aussen/Emulsion	Aussen/Emulsion
Vc (m/min)	50	30	35	25	30
f (mm/U)	0,02	0,02	0,03	0,10	0,03

Ab Lager lieferbar: Durchmesser von 1,00 – 14,00 mm.

