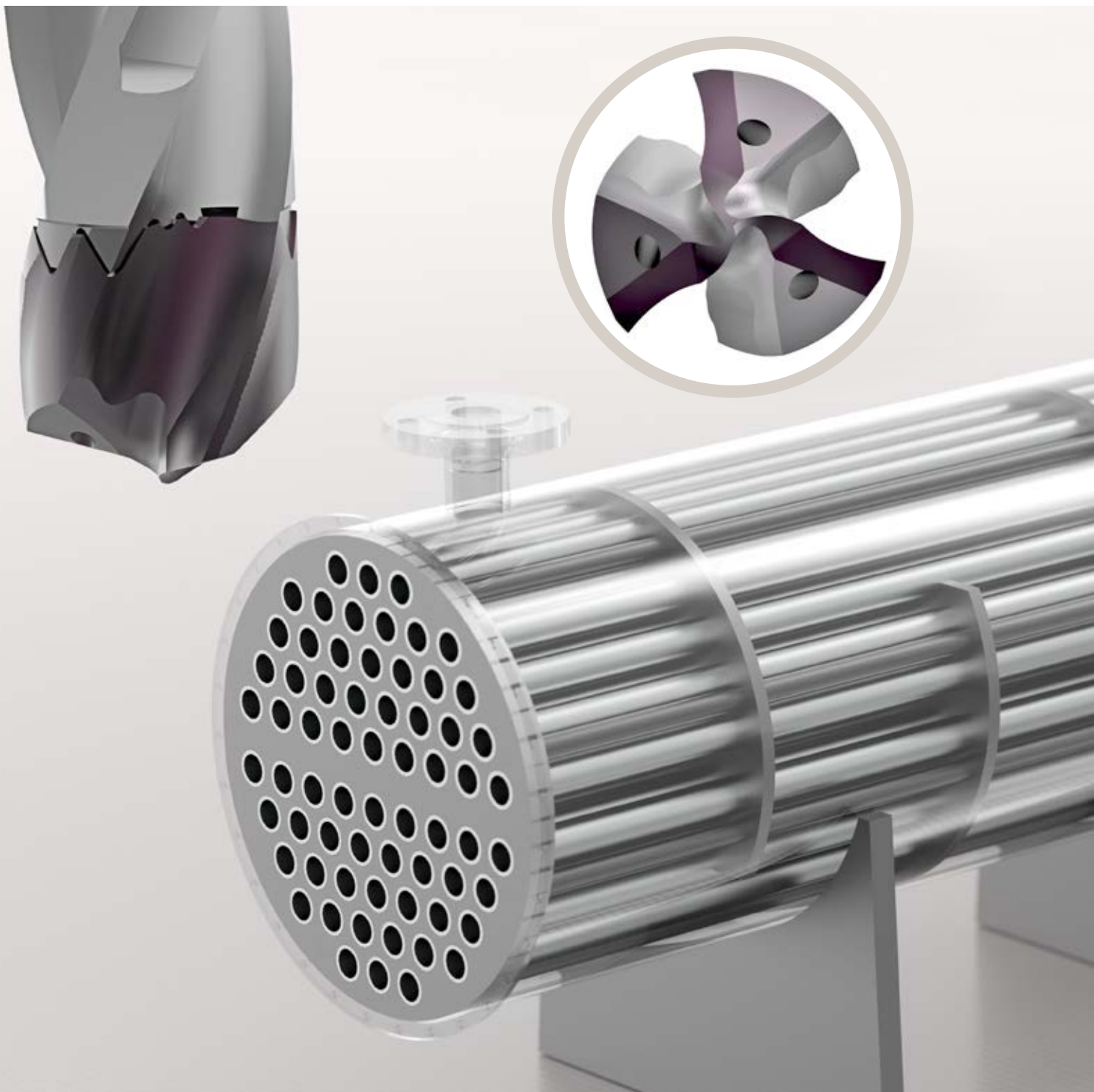




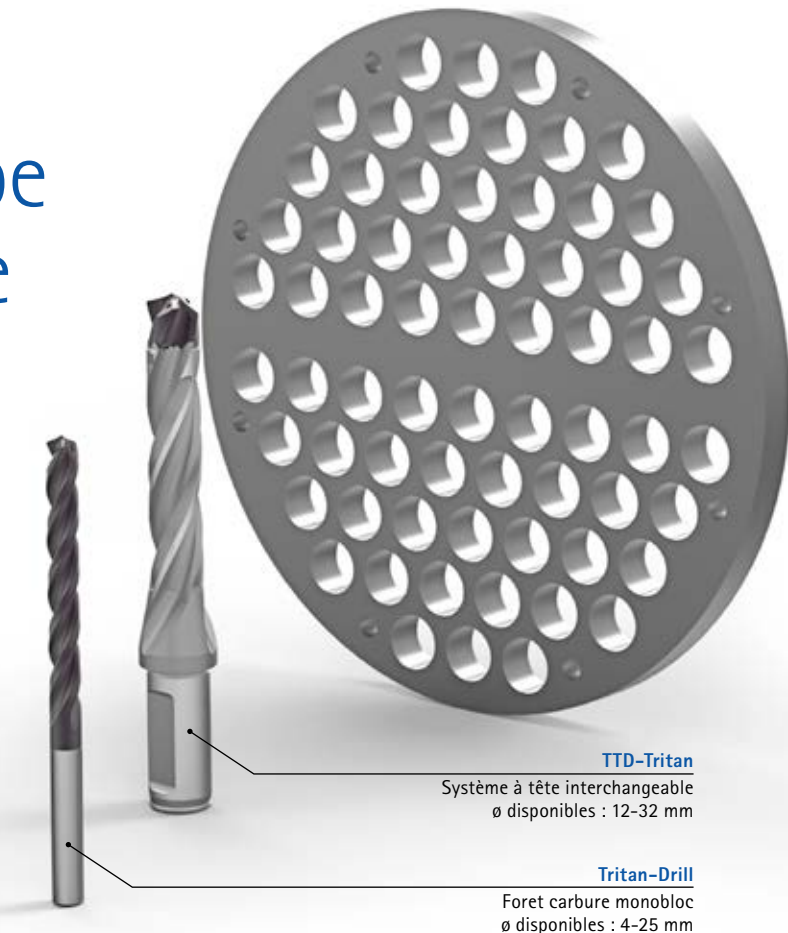
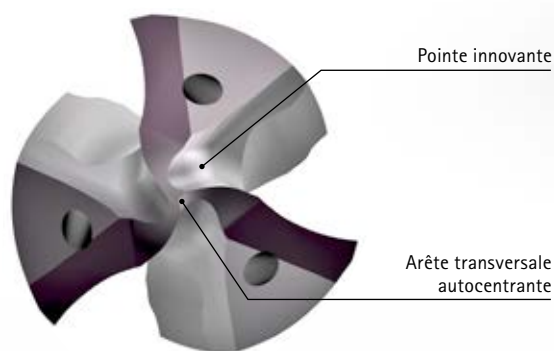
Votre partenaire technologique pour la rentabilité de vos opérations d'usinage

ÉCHANGEUR TUBULAIRE



Trois arêtes de coupe pour encore plus de performance

Le perçage de centaines de trous dans un fond de tube en acier au carbone implique de bien choisir son foret afin d'obtenir le meilleur résultat. Avec le nouveau TTD-Tritan, MAPAL présente le premier système à tête interchangeable à trois arêtes de coupe dont la dynamique, la puissance et la précision convainquent, même dans les conditions les plus difficiles. La forme de l'arête principale permet d'obtenir des copeaux courts et serrés. Par ailleurs, les goujures finement polies assurent une évacuation des copeaux fiable et rapide.



La queue cylindrique avec méplat de serrage assure la fiabilité du serrage et une transmission des efforts optimale



Puissance maximale associée à un mandrin de frettage MAPAL :



Le MAPAL HighTorque Chuck (HTC) convainc par la transmission de couple élevée et garantit de longues durées de vie de l'outil utilisé. Les mandrins hydrauliques sont disponibles en stock pour différentes interfaces machine, comme par exemple HSK, SK, JIS-BT ou CAT.

EN BREF

- ø 4 - 32 mm
- Usinage universel (acier, fonte)
- Avec arrosage central
- Pointe innovante
- Arête transversale autocentrante
- Précision de positionnement parfaite

Visionnez notre vidéo : **TTD-Tritan**

www.mapal.com/TTD-Tritan

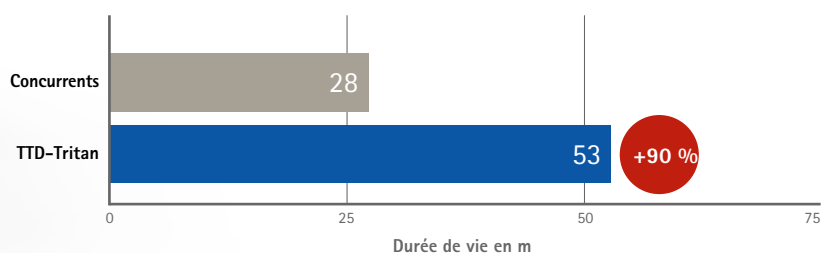


Test pratique

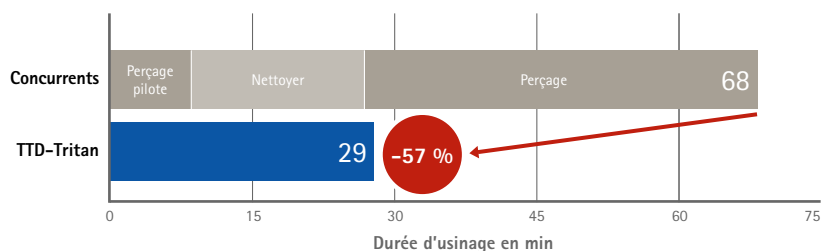
Matériau : Acier au carbone / SA-516-70N
 Machine : QuickMill Intimidator 120
 Broche : CAT 50
 Diamètre : 25,6 mm
 Profondeur de perçage : 63,5 mm

Conditions de coupe	TTD-Tritan	Concurrents - Système à tête interchangeable à deux arêtes de coupe
v_c en m / min	158	155
f_n en mm / tour	0,71	0,46
v_f en mm / min	1.374 +59 %	864

Durée de vie

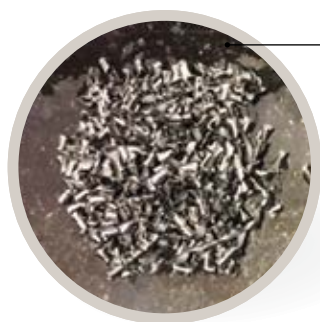


Durée d'usinage



L'avance élevée du TTD-Tritan a permis de réduire nettement la durée d'usinage. Au cours du test pratique, il a fallu seulement 29 minutes pour percer 550 trous.

Copeaux, comparaison



TTD-Tritan

- Contrôle de coupe à 100 %
- Pression de coupe faible
- Copeaux courts et serrés



Concurrents

- Copeaux longs et incontrôlables

AVANTAGES

Puissance maximale

- De 50 à 100 % d'avance en plus
Grâce aux trois arêtes de coupe
- Excellente fiabilité
Denture Hirth sans risque de confusions
- Excellentes qualités de brise-copeaux
Pointe optimisée pour l'évacuation des copeaux
- Précision de positionnement parfaite
Arête transversale autocentrante
- Pression de coupe faible
Affûtage exceptionnel
- Très bonne rentabilité
Système à tête interchangeable



Découvrez maintenant les solutions d'outillage et les formules de services qui vous font progresser :

ALÉSAGE | ALÉSAGE DE FINITION

PERÇAGE PLEINE MATIÈRE | ALÉSAGE DEMI-FINITION | LAMAGE

FRAISAGE

TOURNAGE

SERRAGE

RECESSING

RÉGLAGE | MESURE | RÉALISATION

PRESTATIONS DE SERVICES