

#### PRODUKT MERKMALE

- Dickere Beschichtung
- Höhere Wärmebeständigkeit
- Höhere Schneidkantenstabilität
- Duratomic™ Beschichtungstechnologie

#### VORTEILE

- Höhere Werkzeugstandzeit
- Hervorragende Leistung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- Höhere und berechenbarere Standzeit
- Großes Einsatzgebiet

#### WAS BEDEUTET DAS FÜR IHRE PRODUKTION?

- Geringere Kosten für Werkzeug und Einstellzeiten
- Höhere Produktivität
- Hohe Bearbeitungssicherheit
- Geringere Lagerhaltung, einfache Auswahl



#### DP2000 UND PERFOMAX® - DIE ÜBERZEUGENDE KOMBINATION FÜR HÖHERE PRODUKTIVITÄT BEIM BOHREN

Das umfangreiche Perfomax®-Bohrerprogramm im Durchmesserbereich von 15-85 mm mit Bohrtiefen von 2-5xD bietet alles, was Sie zum Bohren mit Wendeplattenbohrern brauchen.

**ARGENTINA** Seco Tools Argentina S.A. Tel: +54 11 48 92 00 60 Fax: +54 11 47 23 86 00.  
**AUSTRALIA** Seco Tools Australia Pty. Ltd. Tel: +61 2 96 76 22 79 (local tel: 1300 55 7326) Fax: +61 2 96 76 61 58 (local fax: 1300 65 7326). **AUSTRIA** Seco Tools Ges.m.b.H Tel: +43 2253 210 40 Fax: +43 2253 210 4011. **BELGIUM** Seco Tools Benelux N.V./S.A. Tel: +32 2 389 09 60 Fax: +32 2 389 09 89. **BOSNIA** See Slovenia. **BRAZIL** Seco Tools Ind. e Com. Ltda. Tel: +55 15 2101 86 00 Fax: +55 15 2101 8606. **BULGARIA** See Sweden. **CANADA** Seco Tools Canada Inc. Tel: +1 905 693 1780 Fax: +1 905 693 1788. **CHINA** Seco Tools (Shanghai) Co., Ltd. Tel: +86 21 54 26 55 00 Fax: +86 21 64 85 56 85. **COLOMBIA** Rexco Tools Tel: +57 1 660 6030 Fax: +57 1 311 0026. **CROATIA** See Slovenia. **CZECH REPUBLIC** Seco Tools CZ s.r.o. Tel: +420 530 500 811 Fax: +420 530 500 810. **DENMARK** Seco Tools A/S Tel: +45 43 44 7600 Fax: +45 43 44 5030. **FINLAND** Seco Tools OY Tel: +358 09 2511 7200 Fax: +358 09 2511 7201. **FRANCE** Seco Tools France S.A. Tel: +33 2 48 67 27 27 Fax: +33 2 48 67 27 05, Seco EPB Tel: +33 3 88 71 38 89 Fax: +33 3 88 70 98 98, Seco Ets. Planche S.A. Tel: +33 4 74 83 26 54 Fax: +33 4 74 83 26 59. **GERMANY** Seco Tools GmbH Tel: +49 211 240 10 Fax: +49 211 240 12 75. **GREECE** Athens Mechanica Tel: +30 210 523 1284/5 Fax: +30 210 523 1286. **HUNGARY** Seco Tools KFT. Tel: +36 1 267 6720 Fax: +36 1 267 6721. **INDIA** Seco Tools India (P) Ltd. Tel: +91 21 3766 7300 Fax: +91 21 3766 7410. **INDONESIA** Seco Tools (SEA) Pte Ltd. Tel: +62 21 7918 6441/6442 Fax: +62 21 7918 6440. **ITALY** Seco Tools Italia S.p.A. Tel: +39 031 97 81 11 Fax: +39 031 97 85 91 (local fax: 840 000938). **JAPAN** Seco Tools Japan K.K. Tel: +81 3 37 33 81 11 Fax: +81 3 37 33 81 25. **MACEDONIA** See Slovenia. **MALAYSIA** Seco Tools Malaysia SDN. BHD Tel: +60 3 9059 1833 Fax: +60 3 9059 4833. **MEXICO** Seco Tools de Mexico Tel/Fax: +52 818 350 6311. **MONTENEGRO** See Slovenia. **NETHERLANDS** Seco Tools Benelux N.V. Tel: +31 183 63 66 00 Fax: +31 183 66 06 01, Seco Jabro Tools b.v. Tel: +31 77 463 24 44 Fax: +31 77 463 14 54. **NEW ZEALAND** Seco Tools New Zealand Ltd. Tel: +64 9 415 8441 Fax: +64 9 415 8442. **NORWAY** Seco Tools A/S Tel: +47 67 92 73 00 Fax: +47 67 92 73 02. **PHILIPPINES** See Singapore. **POLAND** Seco Tools (Poland) Sp. z.o.o. Tel: +48 22 637 5383 Fax: +48 22 637 5384. **PORTUGAL** Seco Tools Portugal, Lda. Tel: +351 256 371 650 Fax: +351 256 371 659. **ROMANIA** Seco Tools Romania S.R.L. Tel: +40 268 414 723 Fax: +40 268 476 772. **RUSSIA** Seco Tools Russia Tel: +7 495 680 1322 Fax: +7 495 680 6241. **SERBIA** Seco Tools SRB d.o.o Tel: +381 21 527 087 Fax: +381 21 527 093. **SINGAPORE** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +65 68 41 28 02 Fax: +65 68 41 28 01. **SLOVAKIA** Seco Tools SK s.r.o. Tel: +421 33 551 3537 Fax: +421 33 551 3538. **SLOVENIA** Seco Tools SI d.o.o. Tel: +386 2 450 2340 Fax: +386 2 450 2341. **SOUTH AFRICA** Seco Tools South Africa (Pty.) Ltd. Tel: +27 11 362 2660 Fax: +27 11 362 1893. **SOUTH KOREA** Seco Tools Korea Ltd. Tel: +82 41 622 9785 Fax: +82 41 622 0985. **SPAIN** Seco Tools España S.A. Tel: +34 93 474 5533 Fax: +34 93 474 5550. **SWEDEN** Seco Tools AB Tel: +46 223 400 00 Fax: +46 223 718 60. **SWITZERLAND** Seco Tools AG Tel: +41 32 332 78 78 Fax: +41 32 332 78 79. **TAIWAN** Seco Tools (SEA) Taiwan Tel: +886 2 26 57 79 18 Fax: +886 2 26 57 94 61. **THAILAND** Seco Tools (Thailand) Co. Ltd. Tel: +66 2 74 67 801 Fax: +66 2 74 67 802. **TURKEY** Seco Tools A.S. Tel: +90 216 569 74 00 Fax: +90 216 575 73 83. **UKRAINE** Seco Tools Ukraine Tel: +38 056 790 05 44 Fax: +38 056 790 05 43. **UNITED KINGDOM** Seco Tools (U.K.) Ltd. Tel: +44 1789 76 43 41 Fax: +44 1789 76 11 70. **USA** Seco Tools Inc. Tel: +1 248 528 5200 Fax: +1 248 528 5250. **VIETNAM** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +84 8 91 44 393/91 43 164 Fax: +84 8 91 43 164.



Seco Tools AB, SE-737 82 Fagersta, Sweden. Tel. +46 223 400 00.  
www.secotools.com

## DURATOMIC™ DIE NEUE SORTE ZUM BOHREN



#### DP2000 UND PERFOMAX® WENDEPLATTENBOHRER DIE ÜBERZEUGENDE KOMBINATION FÜR MEHR PRODUKTIVITÄT



# HÖHERE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT & HÖHERE PRODUKTIVITÄT

## ERSTE WAHL FÜR STAHL UND GUSS

DP2000, die erste Sorte für PerfoMax®-Wendeplattenbohrer mit unserer neuen Duratomic™ Beschichtungstechnologie, ist die erste Wahl für Bearbeitungen in Stahl und Guss - Ihre erste Wahl zur Reduzierung Ihrer Werkzeugkosten und Erhöhung Ihrer Produktivität.



## ERHÖHEN SIE IHRE PRODUKTIVITÄT

Bei normalen Schnittgeschwindigkeiten erzielen Sie mit DP2000 höhere und zuverlässigere Standzeiten. Bei höheren Schnittgeschwindigkeiten erhöhen Sie Ihre Produktivität, ohne Zugeständnisse an die Standzeit zu machen. Die Kombination der hervorragenden Schneidkantenstabilität mit der neuen verschleißfesten Beschichtung macht DP2000 zur idealen Sorte beim Hochgeschwindigkeitsbohren in Stahl und Guss.

## REDUZIEREN SIE EINFACH IHRE KOSTEN

Durch die dickere Beschichtung ist die Duratomic™ Technologie extrem Wärme beständig, mit einer hervorragenden Schneidkantenstabilität. Zusammen bedeuten alle diese Merkmale eine höhere und zuverlässigere Werkzeugstandzeit, ein großes Einsatzgebiet und ausgezeichnete Ergebnisse bei hohen Schnittgeschwindigkeiten. Ganz einfach!

# DP2000 – LEISTUNG AUF HÖCHSTEM NIVEAU

**DP2000**

Bearbeitung	Bohren	
Werkstück	Gehäuse	
Werkstoff	AISI 1018, Seco Werkstoff Gruppe 1	
Bohrer	SD503-20,5-62-25R7	
Wettbewerber	DP2000	
Schnittdaten	$v_c$ 220m/min	$v_c$ 280m/min
	f 0,08	f 0,08
	$v_f$ 270mm/min	$v_f$ 345mm/min

**P** 27% Höhere Produktivität  
30% Höhere Standzeit

Wettbew.	DP2000
250	345

Wettbew.	DP2000
200	270

**DP2000**

Bearbeitung	Bohren	
Werkstück	Welle	
Werkstoff	SS2525, Seco Werkstoff Gruppe 4	
Bohrer	SD504-25-100-C5	
Wettbewerber	DP2000	
Schnittdaten	$v_c$ 200m/min	$v_c$ 245m/min
	f 0,16	f 0,16
	$v_f$ 410mm/min	$v_f$ 500mm/min

**P** > 20% Höhere Produktivität

Wettbew.	DP2000
410	500

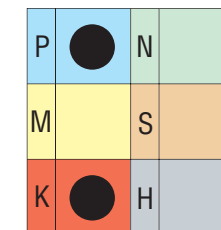
**DP2000**

Bearbeitung	Bohren	
Werkstück	Zylinderkopf	
Werkstoff	FT25, Seco Werkstoff Gruppe 13	
Bohrer	SD503-21-63-25R7	
Wettbewerber	DP2000	
Schnittdaten	$v_c$ 200m/min	$v_c$ 200m/min
	f 0,13	f 0,13
	$v_f$ 380mm/min	$v_f$ 380mm/min

**K** 20% Höhere Standzeit

Wettbew.	DP2000
25	30

## DP2000 – DURATIC™



# WENDEPLATTEN PROGRAMM

Toleranzen: ( $\pm$ mm)	
$l = \pm 0,025$	
$s = \pm 0,13$	
$m = \pm 0,025$	

Abmessungen in mm			
Größe	l	s	m
05	5,556	2,38	0,4
06	6,350	2,38	0,4
07	7,937	3,18	0,8
09	9,525	3,97	0,8
12	12,700	4,76	0,8
15	15,875	5,56	1,2

Wendeplatten	Best.-Nr.	Sorte
SCGX-P2	SCGX 050204-P2	■
	060204-P2	■
	070308-P2	■
	09T308-P2	■
	120408-P2	■
150512-P2	■	

■ Lagerstandard

## DP2000 – SCHNITTDATEN

### SD502 2 x D, SD503 3 x D, SD542 2,5 x D

Die erste Wahl ist jeweils fett gedruckt.

Seco Werkstoff Gruppe	Geometrie, Hartmetallsorte und Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min)	Vorschub f, mm/U für Bohrerdurchmesser									
		Peripherie Sorte	$v_c$ m/min	Peripherie Geometrie	$\varnothing$ 15-19,49	$\varnothing$ 19,5-22,49	$\varnothing$ 22,5-28,49	$\varnothing$ 28,5-34,49	$\varnothing$ 34,5-44,49	$\varnothing$ 44,5-59,99	$\varnothing$ 60-68
1	DP2000 250-370 -P2	0,04-0,05-0,07	0,05-0,07-0,09	0,07-0,09-0,11	0,08-0,10-0,13	0,09-0,13-0,15	0,10-0,14-0,16	0,08-0,10-0,13	0,09-0,13-0,15		
2-3	DP2000 230-360 -P2	0,04-0,09-0,11	0,05-0,11-0,13	0,08-0,14-0,16	0,10-0,16-0,18	0,12-0,18-0,20	0,14-0,20-0,22	0,10-0,16-0,18	0,12-0,18-0,20		
4-5	DP2000 180-330 -P2	0,04-0,10-0,12	0,07-0,13-0,15	0,10-0,16-0,19	0,12-0,18-0,22	0,15-0,21-0,25	0,17-0,23-0,28	0,12-0,18-0,22	0,15-0,21-0,25		
6	DP2000 140-260 -P2	0,04-0,09-0,11	0,05-0,11-0,15	0,08-0,14-0,18	0,11-0,17-0,20	0,13-0,19-0,22	0,15-0,21-0,25	0,11-0,17-0,20	0,13-0,19-0,22		
12	DP2000 200-350 -P2	0,08-0,14-0,16	0,10-0,16-0,18	0,14-0,20-0,22	0,16-0,22-0,24	0,19-0,25-0,27	0,24-0,30-0,32	0,16-0,22-0,24	0,19-0,25-0,27		
13-14	DP2000 150-300 -P2	0,06-0,12-0,14	0,08-0,14-0,16	0,12-0,18-0,20	0,15-0,21-0,23	0,17-0,23-0,25	0,20-0,26-0,28	0,15-0,21-0,23	0,17-0,23-0,25		
15	DP2000 130-220 -P2	0,04-0,06-0,08	0,04-0,08-0,10	0,05-0,11-0,13	0,07-0,13-0,15	0,09-0,15-0,17	0,12-0,18-0,20	0,07-0,13-0,15	0,09-0,15-0,17		

### SD504, 4 x D

Seco Werkstoff Gruppe	Geometrie, Hartmetallsorte und Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min)	Vorschub f, mm/U für Bohrerdurchmesser						
		Peripherie Sorte	$v_c$ m/min	Peripherie Geometrie	$\varnothing$ 17-19,49	$\varnothing$ 19,5-22,49	$\varnothing$ 22,5-28,49	$\varnothing$ 28,5-34,49
1	DP2000 210-330 -P2	0,04-0,05-0,07	0,05-0,07-0,09	0,07-0,09-0,11	0,08-0,10-0,12	0,09-0,13-0,15		
2-3	DP2000 200-310 -P2	0,04-0,08-0,10	0,04-0,09-0,11	0,05-0,11-0,13	0,07-0,13-0,15	0,08-0,14-0,16		
4-5	DP2000 170-300 -P2	0,04-0,08-0,10	0,04-0,09-0,11	0,06-0,12-0,14	0,07-0,13-0,15	0,08-0,14-0,16		
6	DP2000 140-250 -P2	0,04-0,08-0,10	0,04-0,09-0,11	0,06-0,12-0,14	0,07-0,13-0,15	0,08-0,14-0,16		
12	DP2000 180-330 -P2	0,07-0,11-0,13	0,09-0,13-0,15	0,12-0,16-0,18	0,14-0,18-0,20	0,16-0,20-0,22		
13-14	DP2000 140-270 -P2	0,05-0,10-0,12	0,05-0,11-0,13	0,08-0,14-0,16	0,11-0,17-0,19	0,12-0,18-0,20		
15	DP2000 120-190 -P2	0,04-0,06-0,08	0,04-0,07-0,09	0,04-0,10-0,12	0,06-0,12-0,14	0,08-0,14-0,16		

### SD505, 5 x D

Seco Werkstoff Gruppe	Geometrie, Hartmetallsorte und Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min)	Vorschub f, mm/U für Bohrerdurchmesser					
		Peripherie Sorte	$v_c$ m/min	Peripherie Geometrie	$\varnothing$ 19-19,49	$\varnothing$ 19,5-22,49	$\varnothing$ 22,5-28,49
1	DP2000 170-280 -P2	0,04-0,05-0,07	0,04-0,06-0,09	0,05-0,08-0,11	0,07-0,10-0,13		
2-3	DP2000 160-270 -P2	0,04-0,08-0,11	0,04-0,08-0,11	0,05-0,10-0,13	0,07-0,12-0,15		
4-5	DP2000 150-250 -P2	0,04-0,08-0,11	0,04-0,08-0,11	0,06-0,11-0,14	0,07-0,12-0,15		
6	DP2000 130-220 -P2	0,04-0,08-0,11	0,04-0,08-0,11	0,06-0,11-0,14	0,07-0,12-0,15		
12	DP2000 180-270 -P2	0,09-0,12-0,15	0,09-0,12-0,15	0,12-0,14-0,18	0,14-0,16-0,20		
13-14	DP2000 140-240 -P2	0,05-0,10-0,13	0,05-0,10-0,13	0,08-0,13-0,16	0,11-0,15-0,19		
15	DP2000 120-160 -P2	0,04-0,06-0,09	0,04-0,06-0,09	0,04-0,09-0,12	0,06-0,11-0,14		

### Standzeit

- Max. Freiflächenverschleiß der Wendeplatte 0,2-0,4 mm, gemessen an der breitesten Stelle.
- Obige Schnittgeschwindigkeiten basieren auf einer Standzeit der Peripherieschneide von 7 m (20-30 min).