



Ausdrehen



Reiben



Rollieren



Gewindefräsen



Bohren

▶ T-A® | GEN2 T-A®

Bohrsystem mit austauschbaren
Bohreinsätzen



Sonderwerkzeuge



KAPITEL

A30

T-A® Bohrsystem

T-A® Bohrsystem

Bohrsystem mit austauschbaren Bohreinsätzen | GEN2 T-A® | T-A®

► **Durchmesserbereich:** 9,50 mm - 160,00 mm (0.374" - 6.299")



Der Vollbohrer der nächsten Generation

Das T-A®-Bohrsystem ist eine Innovation, die vom universellen Bohrsystem mit austauschbaren Bohreinsätzen abgeleitet ist. Neben den zahllosen Geometrie-Varianten beim T-A® profitiert der Nutzer dieses Bohrsystems mit der Entwicklung der T-A®-Bohreinsätze GEN2 nun auch von einer Leistungsfähigkeit, die mit den althergebrachten Bohreinsätzen nicht zu erreichen war.

Design der Halter, Bohreinsatz-Geometrien und Beschichtungen sowie Kühlmittel-führung werden fortlaufend optimiert. So entwickelt sich das T-A®-Bohrsystem kontinuierlich weiter und wird produktiver und leistungsfähiger als je zuvor.

Ihre Sicherheit und die Sicherheit von anderen ist sehr wichtig. Dieser Katalog enthält wichtige Sicherheitsinformationen. Lesen und beachten Sie deshalb immer die Sicherheitshinweise.



Dieses Dreieck ist ein Sicherheitssymbol. Es weist Sie auf mögliche Sicherheitsrisiken hin, die zu einem Werkzeugversagen und zu schweren Verletzungen führen können.

Wenn Sie dieses Symbol im Katalog sehen, beachten Sie die dazugehörigen Sicherheitsinformationen, die sich neben dem Dreieck oder im umstehenden Text befindet.

Im Katalog werden auch Sicherheitssignale verwendet. Bei diesen Sicherheitswörtern finden Sie Sicherheitsinformationen.

⚠️ WARNUNG

WARNUNG (oben dargestellt) bedeutet, dass die Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen in dieser Meldung zu einem Werkzeugausfall und zu schweren Verletzungen führen kann.

HINWEIS bedeutet, dass die Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen in dieser Meldung zu Werkzeug- oder Maschinenschaden führen kann, aber nicht zu Körperverletzungen.

WICHTIG wird im Zusammenhang mit wichtigen, aber nicht sicherheitsrelevanten, Hinweisen verwendet.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen.

Ausgezeichnete Bohrungsgröße und -oberfläche

Verbesserte Spanabfuhr

Große Auswahl an Geometrien verfügbar

Angewendet in den Industriezweigen:



Luft- und Raumfahrt



Landwirtschaft



Automobil



Allgemeine Zerspanung



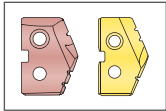
Öl und Gas



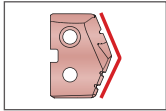
Erneuerbare Energie

Referenzsymbole

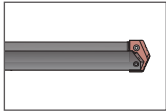
Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog angezeigt, um Ihnen zu helfen, zwischen Produkten zu navigieren.



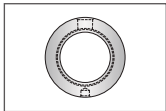
T-A®-Bohreinsätze
stehen für das Sortiment von Bohreinsätzen, die sich in die zugehörigen Halter einsetzen lassen



Erhältliche Bohreinsatz-Geometrien
Einzelheiten zu verschiedenen Geometrievarianten, die für jeden T-A®-Bohreinsatz-Typ erhältlich sind



T-A®-Halter
stehen für das Sortiment von Haltern, die zu den zugehörigen Bohreinsätzen passen



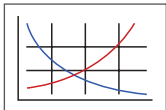
Angaben zum Dreh-Kühlmitteladapter (RCA)
Ausführliche Anweisungen und Angaben zu den entsprechenden Teilen



T-ACR-45 Senkringe
Steht für die verfügbare Auswahl an T-ACR Senkringe und den zugehörigen Bohreinsätzen



Einrichtungs- / Montageinformation
Detaillierte Anleitung und Information zum entsprechenden Teil



Schnittwertempfehlungen
Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Bohren

Serie	Durchmesserbereich	
	Metrisch (mm)	Zoll (inch)
Y	9,50 - 11,07	0.374 - 0.436
Z	11,10 - 12,95	0.437 - 0.510
0	12,98 - 17,65	0.511 - 0.695
1	17,53 - 24,38	0.690 - 0.960
2	24,41 - 35,05	0.961 - 1.380
3	34,36 - 47,80	1.353 - 1.882
4	46,99 - 65,28	1.850 - 2.570
5	62,38 - 76,20	2.456 - 3.000
6	76,22 - 89,08	3.001 - 3.507
7	89,10 - 101,60	3.508 - 4.000
8	101,63 - 160,00	4.001 - 6.299

Allgemeine Informationen

T-A® Bohreinsatz Übersicht	2 - 3
T-A® Bohreinsatz-Geometrien	4 - 6
T-A® Bohreinsatzhalter Übersicht	7
Technische Information	8 - 9
Produktbezeichnung	10 - 11

T-A® Bohrerreihe

Serie Y	12 - 21
Serie Z	22 - 31
Serie 0	32 - 43
Serie 1	44 - 57
Serie 2	58 - 73
Serie 3	74 - 85
Serie 4	86 - 93
Serie 5 und 6	94 - 101
Serie 7 und 8	102 - 109

T-A® Bohr Adapter

DV45 & DV50 Adapter	109
T-A® Bohrzubehör	110
Kühlmitteladapter (RCA)	111
Morsekegelschaft	112
T-ACR-45 Senkringe	113

Schnittwertempfehlungen















Metrisch (mm)	GEN2 T-A®	114 - 117
	T-A®	118 - 121
	Flat Bottom Geometrie	122 - 125
	Diamantbeschichtung	126
	Kernloch Information	127
	Kühlmittelempfehlungen	128 - 129
Zoll (inch)	GEN2 T-A®	130 - 133
	T-A®	134 - 137
	Flat Bottom Geometrie	138 - 141
	Diamantbeschichtung	142
	Kernloch Information	143
	Kühlmittelempfehlungen	144 - 145

Problemlösungen 146 - 147

Richtlinien Tieflochbohren 148

T-A® Bohrsystem Übersicht | Bohreinsätze










A
BOHREN

Serie	Serie Y	Serie Z	Serie 0	Serie 1	Serie 2	Serie 3	Serie 4
GEN2 T-A®							
D ₁ mm	9,50 - 11,07	11,10 - 12,95	12,98 - 17,65	17,53 - 24,38	24,41 - 35,05	34,36 - 47,80	46,99 - 65,28
D ₁ inch	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Zwischenserie Option*							
HSS	Super-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt	HSS Super-Kobalt Premium-Kobalt	HSS Super-Kobalt –
Hartmetall Substrate	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	–	–
Beschichtungen	AM300* AM200* –	AM300* AM200* –	AM300* AM200* –	AM300* AM200* –	AM300* AM200* –	– AM200* TiN	– AM200* TiN

*Siehe Seite A30: 7 für weitere Informationen bezüglich der Zwischenserie

B
AUSDREHEN

C
REIBEN

Serie	Serie Y	Serie Z	Serie 0	Serie 1	Serie 2	Serie 3	Serie 4
T-A®							
D ₁ mm	9,50 - 11,07	11,10 - 12,95	12,98 - 17,65	17,53 - 24,38	24,41 - 35,05	34,36 - 47,80	46,99 - 65,28
D ₁ inch	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Zwischenserie Option*							
HSS Substrate	– Super-Kobalt Premium-Kobalt	– Super-Kobalt Premium-Kobalt	– Super-Kobalt Premium-Kobalt	HSS Super-Kobalt Premium-Kobalt	HSS Super-Kobalt Premium-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt
Hartmetall Substrate	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) – P40 (C5) –	–
Beschichtungen	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN	TiN

*Siehe Seite A30: 7 für weitere Informationen bezüglich der Zwischenserie

D
ROLLIEREN

F
GEWINDEFÄSEN

Beschichtungen				
				
<p>AM300*</p> <ul style="list-style-type: none"> • Erhöhte Hitzebeständigkeit gegenüber der AM200* Beschichtung • Bis zu 20% höhere Standzeit gegenüber der AM200 Beschichtung • Hervorragende Standzeit bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten • Farbe: Kupfer / Orange 	<p>AM200*</p> <ul style="list-style-type: none"> • Erste Wahl für eine erhöhte Hitzebeständigkeit gegenüber TiN, TiCN und TiAlN mit verbesserten Verschleißigenschaften • Verbesserte Standzeit und höhere Vorschubgeschwindigkeiten • Mehr als 20% längere Standzeit gegenüber TiAlN • Farbe: Kupfer / Bronze 	<p>TiN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Universalbeschichtung • Verbesserte Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohreinsätzen • Hervorragende Wahl für Aluminium • Farbe: Gold / Gelb 	<p>TiAlN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hervorragende Wahl für Verschleißwiderstand bei hohen Oberflächen-geschwindigkeiten • Ausgezeichnete Oxidationsbeständigkeit • Maximale Arbeits-temperatur 800°C • Farbe: Violett / Grau 	<p>TiCN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Excellent choice for wear resistance over low surface speeds • Hohe Härte- und Verschleißfestigkeit • Maximale Arbeits-temperatur 400°C • Farbe: Blau / Grau

X
SONDERWERKZEUGE



Serie 5	Serie 6	Serie 7	Serie 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 114.48
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 4.507
✘	✘	✘	✘
HSS Super-Kobalt -	HSS Super-Kobalt -	HSS Super-Kobalt -	HSS Super-Kobalt -
-	-	-	-
- AM200® TiN	- AM200® TiN	- AM200® TiN	- AM200® TiN

Serie 5	Serie 6	Serie 7	Serie 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 114.48
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 4.507
✘	✘	✘	✘
HSS Super-Kobalt -	HSS Super-Kobalt -	HSS Super-Kobalt -	HSS Super-Kobalt -
-	-	-	-
- TiN	- TiN	- TiN	- TiN

Grundmaterialien			
<p>HSS (T-A / GEN2)</p> <p>Die erste Wahl für allgemeine Anwendungen. Besonders geeignet für schwierige Bearbeitungsaufgaben bei geringer Stabilität und für Tieflochbohrungen. Empfohlen zum Bohren der meisten Stähle, Gusseisen, Hochtemperatur- und Aluminiumlegierungen bis zu einer Härte von 275 HBW.</p>	<p>HSS Super-Kobalt (T-A / GEN2)</p> <p>Besonders für gute bis stabile Bearbeitungen geeignet. Auch einsetzbar zum Bohren seltener und hochlegierter Materialien. Allgemein einsetzbar, wenn der Vc erhöht werden muss. Für den Einsatz bei Materialhärten bis 350 HBW.</p>	<p>HSS Premium-Kobalt (T-A / GEN2)</p> <p>Besonders für stabile Bearbeitungen geeignet. Zum Bohren seltener und hochlegierter Materialien. Allgemein einsetzbar, wenn Vc erhöht werden muss. Für den Einsatz bei Materialhärten bis 400 HBW.</p>	<p>P40 Hartmetall (C5) (nur T-A)</p> <p>Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Automatenstahl, für Stähle mit mittlerem und niedrigem Kohlenstoffgehalt, Werkzeugstahl, Stahllegierungen, hochfesten und gehärteten Stahl.</p>
<p>K10 Hartmetall (C3) (nur T-A)</p> <p>Speziell entwickelt für das Bohren von Grau- und Weißguss. Seine besondere Geometrie ermöglicht eine deutliche Steigerung der Vorschubgeschwindigkeit. Hierzu kommt eine außergewöhnliche Kantenstärke und hervorragende Standzeiten.</p>	<p>K20 Hartmetall (C2) (T-A / GEN2)</p> <p>Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Hochtemperatur- und Titanlegierungen, Aluminiumguss, Schmiedealuminium, für Gusseisen mit Kugelgraphit (schmiedbares Gusseisen) und SG-Gusseisen, Grau- und Weißguss, Aluminiumbronze, Messing, Kupfer und bestimmte rostfreie Stähle.</p>	<p>K35 Hartmetall (C1) (T-A / GEN2)</p> <p>Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Automatenstahl, für Stähle mit mittlerem und niedrigem Kohlenstoffgehalt, Stahllegierungen, Werkzeugstahl, hochfeste und gehärtete Stähle.</p>	<p>N2 Hartmetall (nur T-A)</p> <p>Das N2-Hartmetall von AMEC® wird in Verbindung mit der CVD-Diamantbeschichtung verwendet. Es verbessert die Härte, die Widerstandsfähigkeit und die Leistung des Bohreinsatzes, im Vergleich zum unbeschichteten Hartmetall. . Dadurch wird die Standzeit um das 30 bis 50-fache gesteigert.</p>

Geometrien

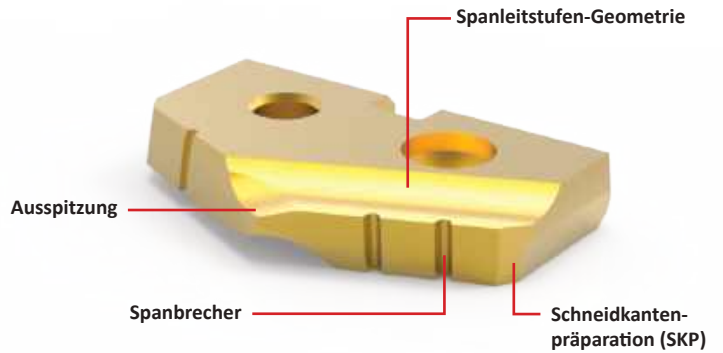
Für jeden Anwendungsfall eine Geometrievariante

Wir wissen, dass es keine Universallösung für Bohrungen gibt. Um den unzähligen Bohrungsanwendungen unserer Kunden gerecht zu werden, haben wir etliche Geometrievarianten entwickelt. Und es kommen ständig neue hinzu.

Sie sind sich nicht sicher, welche Geometrie für Ihre Anwendung die beste ist? Rufen Sie einen unserer Anwendungstechniker an. Er wird Sie bei der richtigen Auswahl unterstützen.

+49 (0)7022 480-0

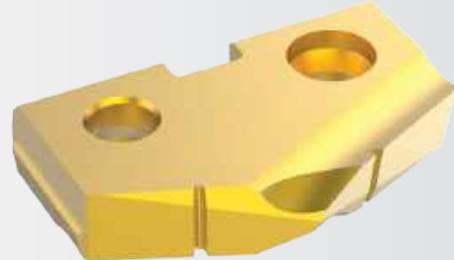
info@wohlhaupter.de



GEN2 T-A® Bohreinsätze



T-A® Bohreinsätze



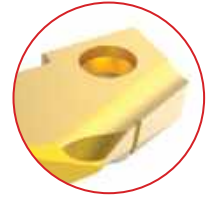
Standard

- Bietet eine erhebliche Steigerung der Vorschubgeschwindigkeit und der Werkzeugstandzeit.
- Verbessert die Zentrierung, Bohrstabilität und Spanbildung und senkt die Zerspankräfte.
- Reduzierung der Vibrationen beim Bohrungsaustritt.



Standard

- Bietet hervorragende Vorschubgeschwindigkeit und Werkzeugstandzeiten.
- Reduzierung der Vibrationen beim Bohrungsaustritt.
- Bessere Bohrstabilität und hervorragende Spanformung.
- Besonders geeignet für Bearbeitungen von niedriger bis hoher Steifigkeit.



Hocheffizient (-HE)

- Hervorragende Spanbildung in Materialien mit sehr hoher Elastizität/Duktilität und schlechten Spanformungseigenschaften.
- Effektiv bei leistungsschwachen Maschinen.
- Materialbeispiel: Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (nicht geeignet für rostfreie Stähle).



Kleine Späne - (-TC)

- Einzigartige Ausführung der Schneidkanten und der Ausspitzung für eine ausgezeichnete Spankontrolle.
- Verbesserte Bohrleistung in weichen, langspanenden Materialien.
- Leistungssteigerung bei leistungsschwächeren Maschinen.



Eckenradius (-CR)

- Reduziert Gratbildung beim Austritt.
- Ausgezeichnete Oberflächenqualität bei den meisten Anwendungen.
- Verbesserte Wärmeleitung und Standzeit.
- Kann zusätzlich zu anderen Geometrien verwendet werden (als Sonderwerkzeug).



Sonderschneidkantenpräparation (-SK)

- Optimal für die Bearbeitung von Gusseisen.
- Die Eckenschutzfasen sind größer als beim Standard.
- Verbesserte Wärmebeständigkeit.
- Standardfunktionen für CI-, HI- und HR-Geometrien.



Fortsetzung auf der nächsten Seite

Nockenspitze (-CP)

- Kurvenförmige, geschliffene Spitze.
- Verbesserte Bohrstabilität und Zentrierfähigkeit.
- Reduzierung der trompetenförmigen Erweiterung bei längeren Haltern.
- Materialien: Stähle, Stahlguss, Schmiedestahl, Gusseisen.

**Notch Point® (-NP)**

- Reduziert die Trompetenform und den Verlauf.
- Ausgezeichnete Stabilität beim Tiefbohren.
- Reduziert den Axialdruck.
- Kann mit anderen Geometrien wie Guss-eisen (-CN), Hoher Spanwinkel (-RN) und Hochschlagfest (-IN), kombiniert werden.

**Hochschlagfest (-HI)**

- Für Materialhärten über 700 N/mm².
- Verbessert die schlechte Spanbildung in Werkstoffen mit hoher Elastizität/Duktilität.
- SK-Eckenschutzfase für eine verbesserte Standzeit.
- Materialien: Weichstahl, gegossene und geschmiedete Stähle (nicht für rostfreien Stahl geeignet).

**Hochschlagfest mit Notch Point® (-IN)**

- Kombination der Geometrien Hochschlagfest (-HI) und Notch Point® (-NP).
- Verbessert die Stabilität bei Tieflochbohranwendungen.
- Verbessert die Spanformung in Materialien mit hoher Elastizität/Duktilität und schlechten Spanformungseigenschaften.

**Hoher Spanwinkel (-HR)**

- Für Materialhärten über 700 N/mm².
- Verbessert die schlechte Spanformung in Werkstoffen mit hoher Elastizität/Duktilität und geringer Materialhärte.
- SK-Eckenschutzfase für eine verbesserte Standzeit.
- Materialien: Weichstahl, gegossene und geschmiedete Stähle (nicht für rostfreien Stahl geeignet).

**Hoher Spanwinkel mit Notch Point® (-RN)**

- Kombination der Geometrien Hoher Spanwinkel (-HR) und Notch Point® (-NP).
- Reduziert die Trompetenform und den Verlauf.
- Verbessert die Spanformung in Materialien mit hoher Elastizität/Duktilität, extrem schlechten Spanformungseigenschaften und geringer Materialhärte.

**Gusseisen (-CI)**

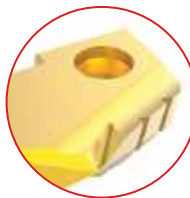
- Spezifisches Design für Grau- und Hartguss.
- Außerordentliche Kantenfestigkeit.
- SK2-Schneidkantenpräparation für bessere Standzeit.
- K10 (C3) Hartmetall-Einsätze als Standard-Geometrie.

**Gusseisen mit Notch Point® (-CN)**

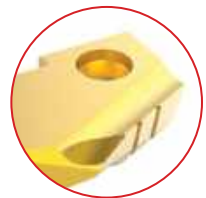
- Kombination der Geometrien Gusseisen (-CI) und Notch Point® (-NP).
- Verbessert die Stabilität bei Tieflochbohranwendungen.
- Speziell für den Einsatz in Grau- und Weißgusseisen entwickelt.

**Aluminium (-AN)**

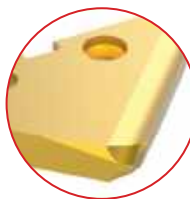
- Erste Wahl bei der Bearbeitung von Aluminium.
- Die verbesserte Geometrie optimiert die Spanformung und die Bohrungsqualität.
- Die TiN-Beschichtung verbessert die Wärmebeständigkeit und verlängert die Standzeiten.

**Messing (-BR)**

- Verbessert Standzeiten durch spezielle Geometrie und Schnittkanten.
- Reduziert die Neigung zum Eigenvorschub.

**90° Spot & Chamfer (-SP)**

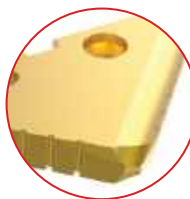
- Zentrumsschneidende Ausspitzung verbessert die Stabilität und Festigkeit.
- Eliminiert Folgeoperationen.
- Erhältlich auch mit Spanbrecher (siehe unten -SW).

**Flat Bottom (-FB)**

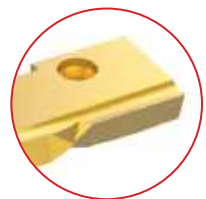
- Ideal für das Flachbohren oder Angleichen von vorhandenen Bohrungen mit hoher Festigkeit.
- Kleiner 10° Winkel an der Spitze des Bohreinsatzes.
- Erhältlich ohne Spanbrecher (siehe unten -FN).

**90° Spot & Chamfer (-SW)**

- Zentrumsschneidende Ausspitzung verbessert die Stabilität und Festigkeit.
- Vermeidet Folgeoperationen.
- Mit zusätzlichen Spanbrechern.

**Flat Bottom (-FN)**

- Ideal für das Flachbohren oder Angleichen von vorhandenen Bohrungen mit hoher Festigkeit.
- Kleiner 10° Winkel an der Spitze des Bohreinsatzes.
- Erhältlich mit Spanbrechern (siehe oben -FB).



A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN

D

ROLLIEREN

E

GEWINDEFÄSEN

X

SONDERWERKZEUGE

Verfügbare Standard-Bohreinsatzgeometrien

Nachfolgende Tabelle zeigt die als Standardartikel erhältlichen Geometrien (anhand von Bohreinsatztyp und -serie). Rufen Sie unsere Abteilung Anwendungstechnik an, falls Sie Ihren Bohreinsatz in einer Geometrie benötigen, die nicht als verfügbar aufgeführt ist. Wir können Ihnen ein Angebot für die gewünschte Geometrie als Sonderanfertigung machen.

Die Lieferzeit kann länger sein als üblich, und es können Bearbeitungsgebühren anfallen.

Zusätzlich verfügbare Geometrien	GEN2 T-A®			T-A®							
	Serie Y - 2	Serie 3 - 4	Serie 5 - 8	HSS-Bohreinsätze				HM-Bohreinsätze			
				Serie Y - 2	Serie 3	Serie 4	Serie 5 - 8	Serie Y - Z	Serie 0 - 2	Serie 3	
-AN Aluminum				●					●	●	
-BT BT-A Sonder									●	●	●
-BR Messing		●	●	●	●	●	●		●	●	●
-CI Gusseisen		●		●	●	●			●	●	●
-CN Notch Point® Gusseisen				●	●				●	●	●
-CP Nockenspitze				●					●	●	
-CR Eckenradius		●	●	●	●	●	●		●	●	●
-FB Flat Bottom				●	●	●			●	●	
-HE Hocheffizient	●	●							●	●	
-HI Hochschlagfest		●	●	●	●	●	●		●	●	●
-HR Hoher Spanwinkel		●	●	●	●	●	●		●	●	●
-IN Notch Point® Hochschlagfest				●	●				●	●	●
-NC Kein Spanbrecher		●	●	●	●	●	●		●	●	●
-NP Notch Point®				●	●				●	●	●
-RN Notch Point® Hoher Spanwinkel				●	●				●	●	●
-SK Sonderschneidkantenpräparation		●	●	●	●	●	●		●	●	●
-SP 90° Spot & Chamfer				●	●						
-TC Kleine Späne				●	●	●	●		●	●	●
-WC Ohne Eckenfasen		●	●	●	●	●	●		●	●	●

Bohreinsatzhalter

Halterlängeoptionen (sowohl für GEN2 als auch T-A® Bohreinsätze)



Extra Kurz | Serie: Y - 3 (Nur mit geradegenutetem Zylinderschaft)



Kurz | Serie: ALLE



Mittellang | Serie: ALLE



Standard | Serie: ALLE



Standard Plus | Serie: Y - 2 (nur mit spiralgenutetem Zylinderschaft)



Überlang | Serie: 0 - 3



Extrem Lang | Serie: 0 - 2



Lang Plus | Serie: 0



XL Lang | Serie: ALLE



3XL Lang | Serie: ALLE

Schaftoptionen



Zwischen-Serien Halter (0,5, 1,5 und 2,5)

Zwischen-Serien Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen die mehr Einsatzunterstützung und Halterstärke benötigen. **HINWEIS:** Die Zwischen-Serien Bohreinsätze sollten nur mit den genannten Zwischen-Serien Haltern genutzt werden.



Standard-Serie Bohreinsatz + Standard-Serie Halter



Zwischen-Serie Bohreinsatz + Standard-Serie Halter



Zwischen-Serie Bohreinsatz + Zwischen-Serie Halter



Standard-Serie Bohreinsatz + Zwischen-Serie Halter

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrihtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

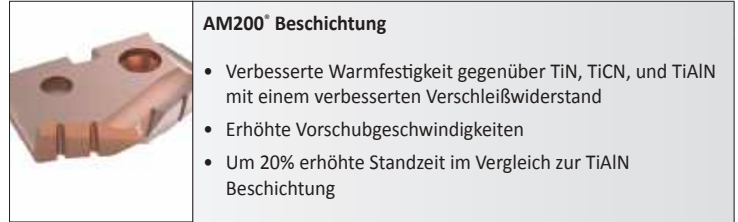
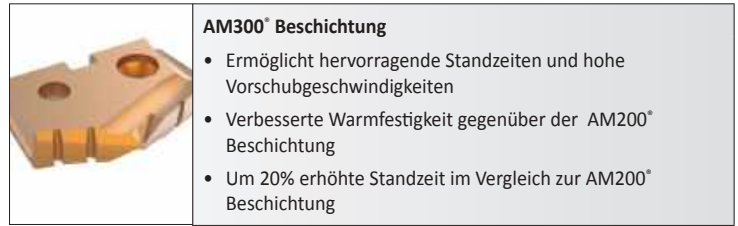
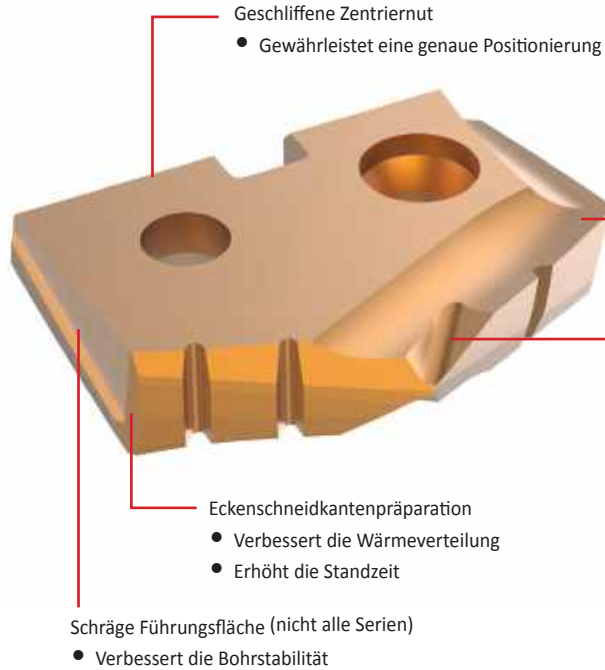
Technische Information

Lösungen für das nächste Level: T-A® GEN2

Kann man ein gutes Produkt noch besser machen?
Ja, natürlich, wenn man sich mit gut nicht zufrieden gibt.

Durch innovative Optimierung, erzielt man Ergebnisse, die zuvor nicht möglich waren.

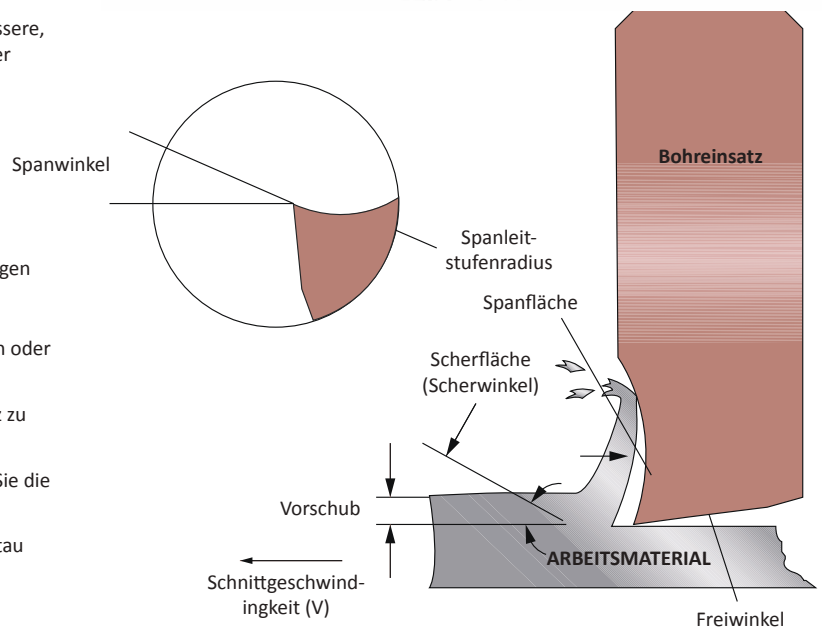
Und genau das haben wir gemacht.



Die Spanbildung verbessern

Eine optimale Spanbildung zu erzielen ist enorm wichtig. Die Qualität der erzeugten Späne nimmt direkten Einfluss auf den gesamten Prozess: Auf die Zykluszeit, die Standzeit, die Ausschussquote und auf die Beschaffenheit der endbearbeiteten Bohrung.

Wir wissen, welche Bedeutung der Spanbildung zukommt. Um bessere, produktivere T-A®-Produkte hervorzubringen, verbessern wir daher laufend unsere Geometrien und entwickeln neue.



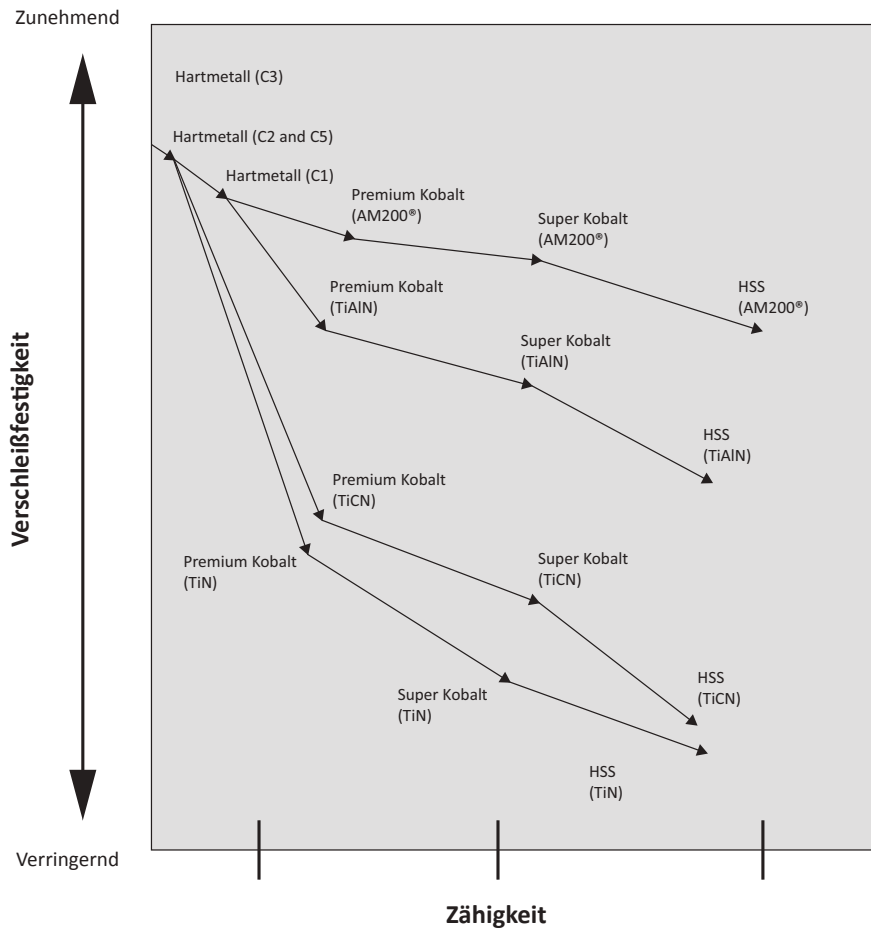
Set-up von neuen Anwendungen

- Prüfen Sie den Kühlmitteldurchfluss, bevor Sie zu bohren anfangen
- Zunächst eine Pilotbohrung 1x Durchmesser tief bohren
- Späne sollten kurz und in Materialfarbe sein – nicht strohfarben oder blau
- Die Bohrung messen, um die gewünschte Durchmesser-toleranz zu prüfen
- Wenn die Bohrung den Anforderungen entspricht, bearbeiten Sie die Bohrung weiter
- Stellen Sie sicher, dass der Bohrprozess ruhig und ohne Spänestau abläuft

Verschleiß vs. Zähigkeit

Bei der Auswahl des richtigen Schneidstoffes ist sowohl Verschleißfestigkeit als auch Zähigkeit in Betracht zu ziehen. Je höher die Verschleißfestigkeit des Schneidstoffes, desto eher treten Absplinterung oder Bruch auf. Dann unterliegt die Zerspanung strikteren Bedingungen.

Zur erfolgreichen Zerspanung bestimmter Materialien mag es andererseits erforderlich sein, Schneidstoffe in Kobalt- oder Hartmetallqualität einzusetzen. Damit Ihre Anwendung rationell und kostengünstig wird, unterstützt Sie die Grafik bei der Auswahl eines Schneidstoffes mit der richtigen Kombination aus Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.



T-A® Anwendungsrichtlinien

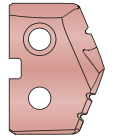
- Wählen Sie immer den möglichst kürzesten Halter für die Anwendung
- Stellen Sie sicher, dass der T-A® Halter sicher gespannt ist und dass der Rundlauffehler zwischen 0,02 und 0,07 mm ist
- Der T-A® Bohreinsatz soll im Halterschlitz montiert und mit den mitgelieferten Torx Schrauben befestigt werden. Werte für das Drehmoment finden Sie unter Halter Zubehör
- Der Plattensitz soll sauber, frei von Spänen und ohne Beschädigung sein
- Prüfen Sie bitte, dass der Außendurchmesser des Bohreinsatzes mindestens 0,3 mm größer als der Halterdurchmesser ist
- Im Technischen Teil des Katalogs finden Sie auch Angaben für die Auswahl von Grundmaterial und für Schnittdaten
- **HINWEIS:** Die angegebenen Schnittwerte gelten als Startpunkt für den allgemeinen Anwendungsfall. Maschinen- und Werkstückstabilität werden nicht berücksichtigt



Produktbezeichnung

T-A® Bohreinsätze

4	5	3	H	-	40
1	2	3	4		5



1. Bohreinsatz	2. Material	3. Serie	4. Beschichtung	5. Durchmesser
1 = T-A® 4 = GEN2 T-A®	3 = HSS 5 = Super-Kobalt 8 = Premium-Kobalt C1 = K35 (C1) Hartmetall C2 = K20 (C2) Hartmetall C3 = K10 (C3) Hartmetall C5 = P40 (C5) Hartmetall	Y = Serie Y 4 = Serie 4 Z = Serie Z 5 = Serie 5 0 = Serie 0 6 = Serie 6 1 = Serie 1 7 = Serie 7 2 = Serie 2 8 = Serie 8 3 = Serie 3	P = AM300® H = AM200® A = TiAlN N = TiCN T = TiN	13 = Metrisch .515 = Dezimal 0017 = Inch

Bestellanleitung

► Standard Produkte:

Auftragseingang und Fakturierungssystem sind bei Allied Machine automatisiert und werden von allen eingehenden Bestellungen durchlaufen. Damit wir Ihre Bestellung möglichst genau und effizient abwickeln können, geben Sie bitte die korrekte Katalognummer an und beschreiben Sie den/die gewünschten Artikel vollständig. Fehlerhafte Artikelnummern und/oder Beschreibungen haben unnötige Verzögerungen oder auch Retouren zur Folge, für die wir eine Rücknahmegebühr von 10 % verrechnen. Unser Ziel ist, Bestellabwicklung und Versand lagernder Artikel fehlerfrei innerhalb von 24 Stunden zu bewerkstelligen. Hierfür ist Ihre Mitwirkung unerlässlich.

► Nicht-Standard Größen und Geometrien:

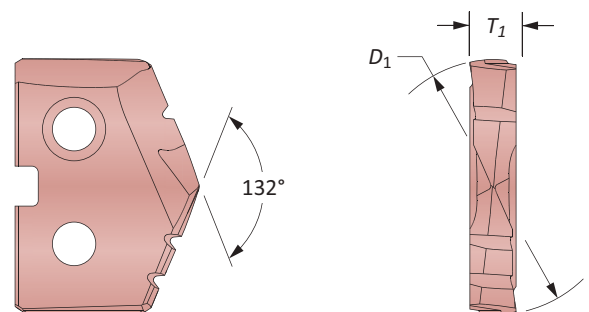
Nicht-Standarddurchmesser Setzen Sie den gewünschten Durchmesser statt des Standarddurchmessers ein.
Ex: Standard-Artikelnummer **132T-34**
 Nicht-Standarddurchmesser mit Standardgeometrie (metrisch) **132T-34.20** (Hinweis: 2 Dezimalstellen)
 Nicht-Standarddurchmesser mit Standardgeometrie (inch) **132T-1.020** (Hinweis: 3 Dezimalstellen)

Sondergeometrie Fügen Sie den Code für die Sondergeometrie am Ende der Standard-Artikelnummer hinzu (siehe Seiten A30: 4 - 6 für Geometrie-Optionen).
Ex: Standard-Artikelnummer **132T-34**
 Standarddurchmesser mit Sondergeometrie (metrisch) **132T-34-SK**

Nicht-Standarddurchmesser mit Sondergeometrie Ersetzen Sie den Standarddurchmesser mit dem Code für die Sondergeometrie.
Ex: Standard-Artikelnummer **132T-34**
 Nicht-Standarddurchmesser mit Sondergeometrie (metrisch) **132T-34.20-SK** (Hinweis: 2 Dezimalstellen)

Referenzschlüssel

Symbol	Eigenschaften
D_1	Bohreinsatz Durchmesser
T_1	Bohreinsatz Dicke



Produktbezeichnung
T-A® Bohreinsatzhalter

2	30	20	S	-	004	M
1	2	3	4		5	6

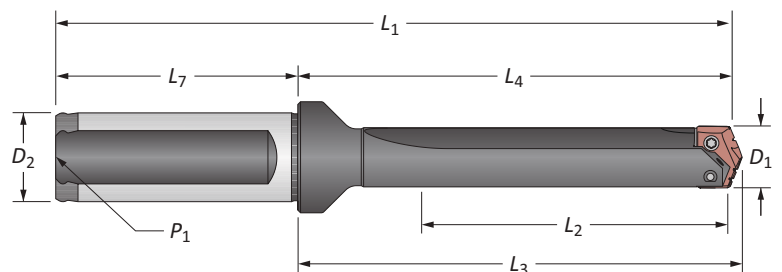


1. Bohreinsatzhalter 2 = T-A® Bohreinsatzhalter	2. Länge 10 = Extra Kurz 20 = Kurz 30 = Mittellang 40 = Standard 45 = Standard Plus 50 = Überlang 60 = Lang 65 = Lang Plus 70 = XL 90 = 3XL	3. Serie Y0 = Serie Y Z0 = Serie Z 00 = Serie 0 05 = 0,5 Serie 10 = Serie 1 15 = 1,5 Serie 20 = Serie 2 25 = 2,5 Serie 30 = Serie 3 40 = Serie 4 50 = Serie 5 70 = Serie 7	4. Nute S = Geradegenutet H = Spiralgenutet
---	--	---	--

5. Schaft Bezeichnung / Durchmesser			6. Schafttyp		
Morsekegel	Metrisch	Zoll	M = Morsekegel (metrisch)		
002 = 2MT	16 = 16 mm	063 = 5/8"	I = Morsekegel (Zoll)		
003 = 3MT	20 = 20 mm	075 = 3/4"	L = Gerader Schaft (Zoll)		
004 = 4MT	25 = 25 mm	100 = 1"	FM = Zylinderschaft metrisch (mit Spannfläche)		
005 = 5MT	32 = 32 mm	125 = 1-1/4"	F = Zylinderschaft Zoll (mit Spannfläche)		
	40 = 40 mm	150 = 1-1/2"	ER = ER-Spannzangengröße		
	50 = 50 mm	175 = 1-3/4"			
		200 = 2"			
		300 = 3"			

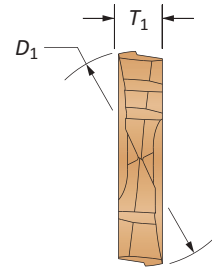
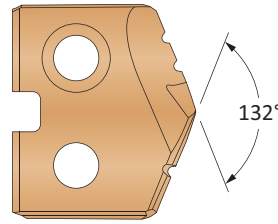
Referenzschlüssel

Symbol	Eigenschaften
D_1	Bohreinsatzbereich
D_2	Schaftdurchmesser
L_1	Gesamtlänge
L_2	Bohrtiefe
L_3	Halterlänge mit Bohreinsatz
L_4	Halterlänge ohne Bohreinsatz
L_7	Schaftlänge
P_1	Hinteres Rohrgewinde
P_2	Seitenrohrgewinde
RCA	Dazugehörige RCA Artikelnummer
MT	Morsekegelgröße
ER	ER-Spannzangengröße






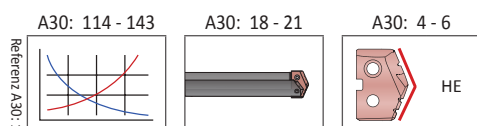
GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie Y | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt • HM-Bohreinsätze – K20 (C2) | K35 (C1)

Bohreinsatz				HSS Artikel-Nr.	Hartmetall Artikel-Nr.	
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 AM200® Super-Kobalt	 AM300® K20 (C2)	 AM300® K35 (C1)
9,50	0.3740	–	2,38	45YH-9.5	4C2YP-9.5	4C1YP-9.5
9,53	0.3750	3/8		45YH-0012	4C2YP-0012	4C1YP-0012
9,80	0.3860	W		45YH-.386	4C2YP-.386	4C1YP-.386
9,92	0.3906	25/64		45YH-.390	4C2YP-.390	4C1YP-.390
10,00	0.3937	–		45YH-10	4C2YP-10	4C1YP-10
10,20	0.4016	–		45YH-10.2	4C2YP-10.2	4C1YP-10.2
10,32	0.4063	13/32		45YH-0013	4C2YP-0013	4C1YP-0013
10,50	0.4134	–		45YH-10.5	4C2YP-10.5	4C1YP-10.5
10,72	0.4219	27/64		45YH-.421	4C2YP-.421	4C1YP-.421
10,80	0.4252	–		45YH-10.8	4C2YP-10.8	4C1YP-10.8
11,00	0.4331	–		45YH-11	4C2YP-11	4C1YP-11



A30: 12

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 408-0 | info@wohlhaupter.de

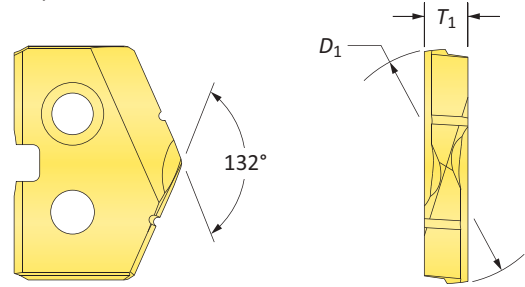
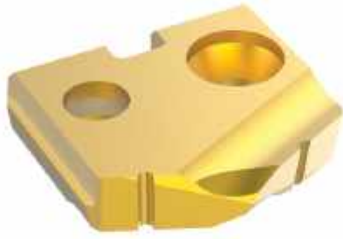
VPE 2 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →




TiN = 45YT-XXXX	TiAlN = 45YA-XXXX
TiCN = 45YN-XXXX	AM200® = 45YH-XXXX

T-A® Bohreinsätze

Serie Y | HSS | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



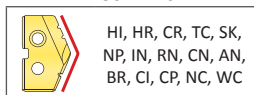
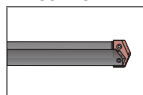
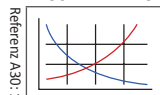
HSS-Bohreinsätze – Premium-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
9,50	0.3740	–	2,38	18YT-9.5	18YA-9.5	18YN-9.5
9,53	0.3750	3/8		18YT-0012	18YA-0012	18YN-0012
9,80	0.3860	W		18YT-.386	18YA-.386	18YN-.386
9,92	0.3906	25/64		18YT-.390	18YA-.390	18YN-.390
10,00	0.3937	–		18YT-10	18YA-10	18YN-10
10,20	0.4016	–		18YT-10.2	18YA-10.2	18YN-10.2
10,32	0.4063	13/32		18YT-0013	18YA-0013	18YN-0013
10,50	0.4134	–		18YT-10.5	18YA-10.5	18YN-10.5
10,72	0.4219	27/64		18YT-.421	18YA-.421	18YN-.421
10,80	0.4252	–		18YT-10.8	18YA-10.8	18YN-10.8
11,00	0.4331	–		18YT-11	18YA-11	18YN-11

A30: 114 - 143

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. ➔

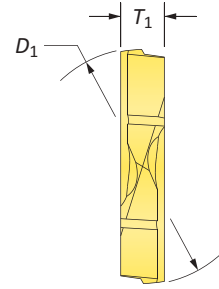
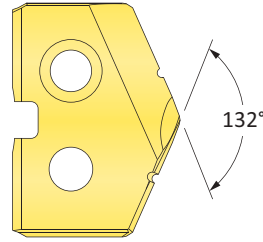
TiN = 18YT-XXXX	TiAlN = 18YA-XXXX
TiCN = 18YN-XXXX	AM200® = 18YH-XXXX

VPE 2 Stück




A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

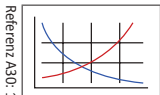
Serie Y | HSS | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



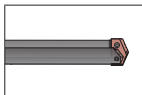
HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
9,50	0.3740	–	2,38	15YT-9.5	15YA-9.5	15YN-9.5
9,53	0.3750	3/8		15YT-0012	15YA-0012	15YN-0012
9,80	0.3860	W		15YT-.386	15YA-.386	15YN-.386
9,92	0.3906	25/64		15YT-.390	15YA-.390	15YN-.390
10,00	0.3937	–		15YT-10	15YA-10	15YN-10
10,20	0.4016	–		15YT-10.2	15YA-10.2	15YN-10.2
10,32	0.4063	13/32		15YT-0013	15YA-0013	15YN-0013
10,50	0.4134	–		15YT-10.5	15YA-10.5	15YN-10.5
10,72	0.4219	27/64		15YT-.421	15YA-.421	15YN-.421
10,80	0.4252	–		15YT-10.8	15YA-10.8	15YN-10.8
11,00	0.4331	–		15YT-11	15YA-11	15YN-11

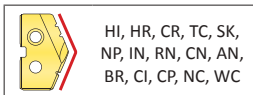
A30: 114 - 143



A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 15YT-XXXX

TiAlN = 15YA-XXXX

TiCN = 15YN-XXXX

AM200® = 15YH-XXXX

VPE 2 Stück

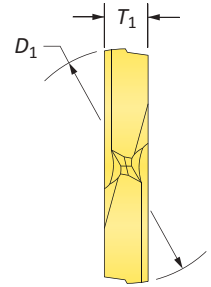
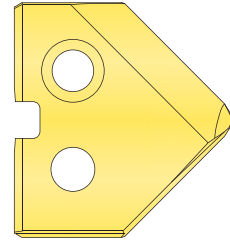


T-A® Bohreinsätze

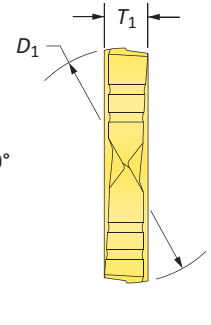
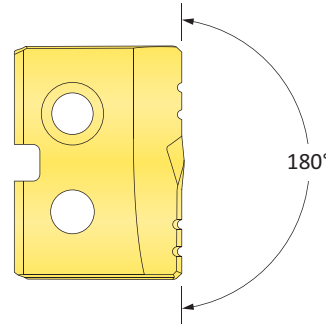
Serie Y | HSS | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



90° Spot & Chamfer

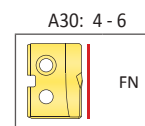
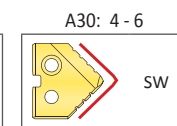
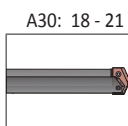
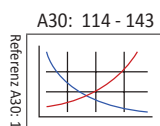


Flat Bottom



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				90° Spot & Chamfer Artikel-Nr.			Flat Bottom Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm				
				TiN	TiAlN	TiCN	TiN
9,50	0.3740	-	2,38	15YT-9.5-SP	15YA-9.5-SP	15YN-9.5-SP	15YT-9.5-FB
9,53	0.3750	3/8		15YT-0012-SP	15YA-0012-SP	15YN-0012-SP	15YT-0012-FB
9,80	0.3860	W		15YT-.386-SP	15YA-.386-SP	15YN-.386-SP	15YT-.386-FB
9,92	0.3906	25/64		15YT-.390-SP	15YA-.390-SP	15YN-.390-SP	15YT-.390-FB
10,00	0.3937	-		15YT-10-SP	15YA-10-SP	15YN-10-SP	15YT-10-FB
10,20	0.4016	-		15YT-10.2-SP	15YA-10.2-SP	15YN-10.2-SP	15YT-10.2-FB
10,32	0.4063	13/32		15YT-0013-SP	15YA-0013-SP	15YN-0013-SP	15YT-0013-FB
10,50	0.4134	-		15YT-10.5-SP	15YA-10.5-SP	15YN-10.5-SP	15YT-10.5-FB
10,72	0.4219	27/64		15YT-.421-SP	15YA-.421-SP	15YN-.421-SP	15YT-.421-FB
10,80	0.4252	-		15YT-10.8-SP	15YA-10.8-SP	15YN-10.8-SP	15YT-10.8-FB
11,00	0.4331	-		15YT-11-SP	15YA-11-SP	15YN-11-SP	15YT-11-FB



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

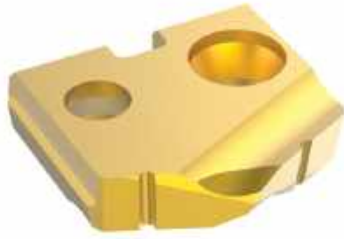
TiN = 15YT-XXXX	TiAlN = 15YA-XXXX
TiCN = 15YN-XXXX	AM200® = 15YH-XXXX

VPE 2 Stück

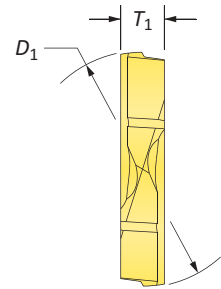
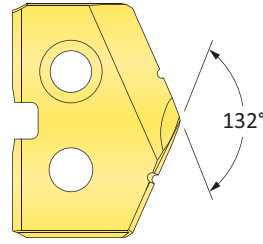
A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

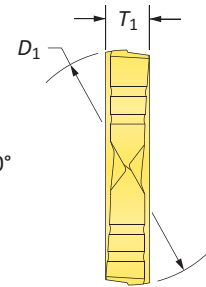
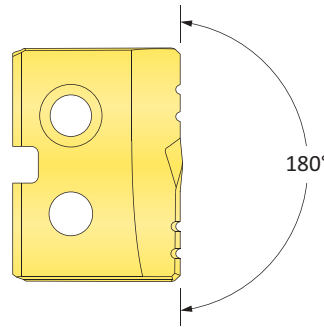
Serie Y | Hartmetall | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")






Standard



Flat Bottom



HM-Bohreinsätze – K20 (C2)

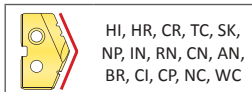
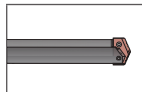
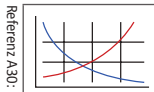
Bohreinsatz				Artikel-Nr.		Flat Bottom Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
9,50	0.3740	–	2,38	1C2YT-9.5	1C2YA-9.5	1C2YT-9.5-FB
9,53	0.3750	3/8		1C2YT-0012	1C2YA-0012	1C2YT-0012-FB
9,80	0.3860	W		1C2YT-.386	1C2YA-.386	1C2YT-.386-FB
9,92	0.3906	25/64		1C2YT-.390	1C2YA-.390	1C2YT-.390-FB
10,00	0.3937	–		1C2YT-10	1C2YA-10	1C2YT-10-FB
10,20	0.4016	–		1C2YT-10.2	1C2YA-10.2	1C2YT-10.2-FB
10,32	0.4063	13/32		1C2YT-0013	1C2YA-0013	1C2YT-0013-FB
10,50	0.4134	–		1C2YT-10.5	1C2YA-10.5	1C2YT-10.5-FB
10,72	0.4219	27/64		1C2YT-.421	1C2YA-.421	1C2YT-.421-FB
10,80	0.4252	–		1C2YT-10.8	1C2YA-10.8	1C2YT-10.8-FB
11,00	0.4331	–		1C2YT-11	1C2YA-11	1C2YT-11-FB

A30: 114 - 143

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



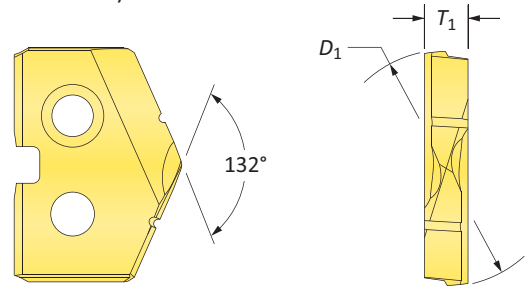
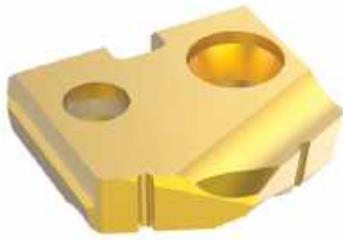
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C2YT-XXXX	TiAlN = 1C2YA-XXXX
TiCN = 1C2YN-XXXX	AM200® = 1C2YH-XXXX





VPE 1 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie Y | Hartmetall | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")

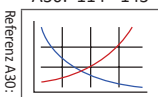


HM-Bohreinsätze – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

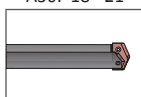
Bohreinsatz				C5 Artikel-Nr.		C3 Artikel-Nr.	N2 Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Gusseisen)	 CVD - Diamant
9,50	0.3740	–	2,38	1C5YT-9.5	1C5YA-9.5	1C3YA-9.5-CI	1N2YD-9.5
9,53	0.3750	3/8		1C5YT-0012	1C5YA-0012	1C3YA-0012-CI	1N2YD-0012
9,80	0.3860	W		1C5YT-.386	1C5YA-.386	1C3YA-.386-CI	1N2YD-.386
9,92	0.3906	25/64		1C5YT-.390	1C5YA-.390	1C3YA-.390-CI	1N2YD-.390
10,00	0.3937	–		1C5YT-10	1C5YA-10	1C3YA-10-CI	1N2YD-10
10,20	0.4016	–		1C5YT-10.2	1C5YA-10.2	1C3YA-10.2-CI	1N2YD-10.2
10,32	0.4063	13/32		1C5YT-0013	1C5YA-0013	1C3YA-0013-CI	1N2YD-0013
10,50	0.4134	–		1C5YT-10.5	1C5YA-10.5	1C3YA-10.5-CI	1N2YD-10.5
10,72	0.4219	27/64		1C5YT-.421	1C5YA-.421	1C3YA-.421-CI	1N2YD-.421
10,80	0.4252	–		1C5YT-10.8	1C5YA-10.8	1C3YA-10.8-CI	1N2YD-10.8
11,00	0.4331	–		1C5YT-11	1C5YA-11	1C3YA-11-CI	1N2YD-11

*Die Diamant-Beschichtung ist nur in der Standard Geometrie erhältlich. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Geometrien.

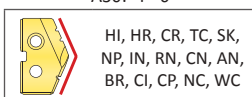
A30: 114 - 143



A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

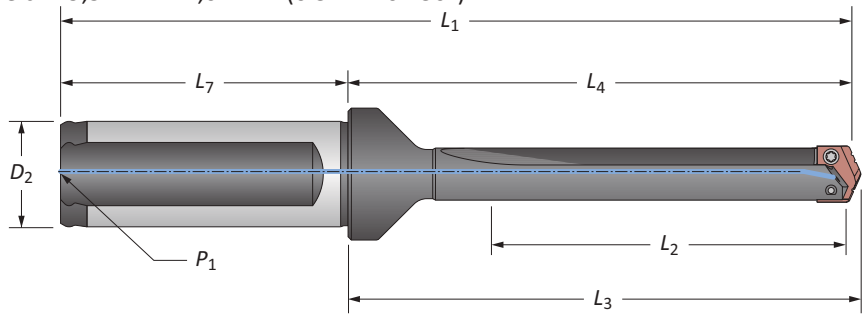
TiN = 1C5YT-XXXX	TiAlN = 1C5YA-XXXX
TiCN = 1C5YN-XXXX	AM200® = 1C5YH-XXXX

VPE 1 Stück

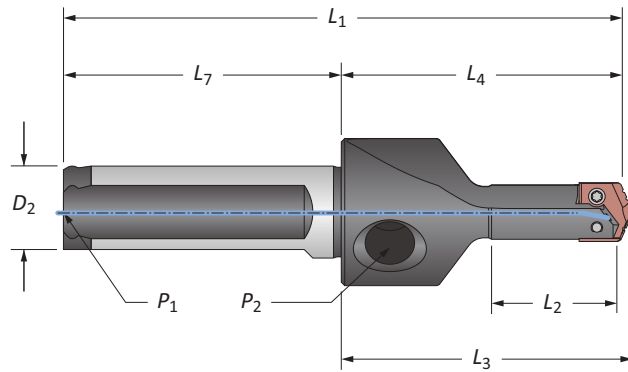
Y
A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Y | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Extra Kurz



Geradegenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Extra Kurz	9,5 - 11,0	19,1	47,6	50,0	95,6	16,0	48,0	1/16*	210Y0S-16FM
Kurz	9,5 - 11,0	31,8	61,1	63,5	111,1	20,0	50,0	1/8*	220Y0S-20FM
Standard	9,5 - 11,0	57,6	89,7	92,0	139,7	20,0	50,0	1/8*	240Y0S-20FM
Überlang	9,5 - 11,0	108,4	140,5	142,8	190,5	20,0	50,0	1/8*	▲ 250Y0S-20FM
XL	9,5 - 11,0	222	251,7	254,1	301,7	20,0	50,0	1/8*	▲ 270Y0S-20FM
3XL	9,5 - 11,0	290	319,9	322,3	369,9	20,0	50,0	1/8*	▲ 290Y0S-20FM
Extra Kurz	3/8 - 27/64	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Y0S-063F
Kurz	3/8 - 27/64	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Y0S-075F
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0S-075F
Überlang	3/8 - 27/64	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	▲ 250Y0S-075F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

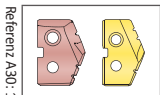
HINWEIS: Extra kurze Halter haben ein 3,175 mm (1/8") Seitenrohrgewinde (P₂)

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 12 - 17



Ⓜ = Metrisch (mm)

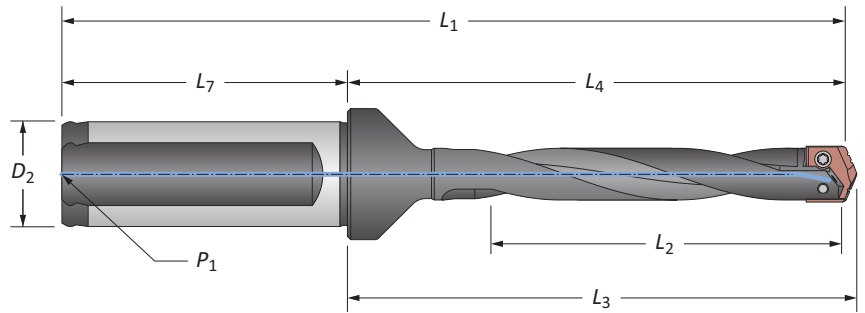
Ⓢ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

▲ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Y | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Spiralgenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	9,5 - 11,0	60,3	89,7	92,1	139,7	20,0	50,0	1/8*	240Y0H-20FM
	Standard Plus	9,5 - 11,0	86,0	115,4	117,8	165,4	20,0	50,0	1/8*	⚠ 245Y0H-20FM
	Überlang	9,5 - 11,0	111,1	140,5	142,9	190,5	20,0	50,0	1/8*	⚠ 250Y0H-20FM
i	Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0H-075F
	Standard Plus	3/8 - 27/64	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 245Y0H-075F
	Überlang	3/8 - 27/64	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 250Y0H-075F

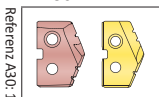
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 12 - 17



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

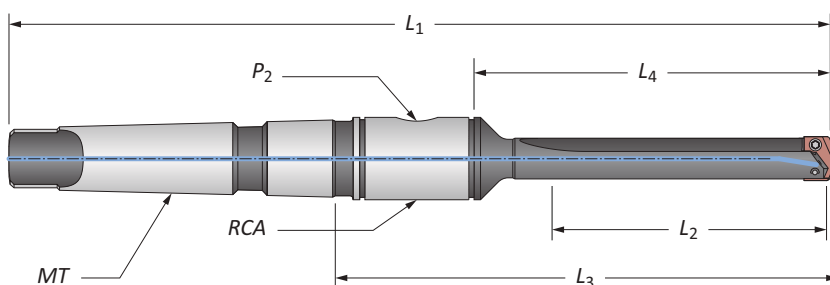
Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrihtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Y | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")

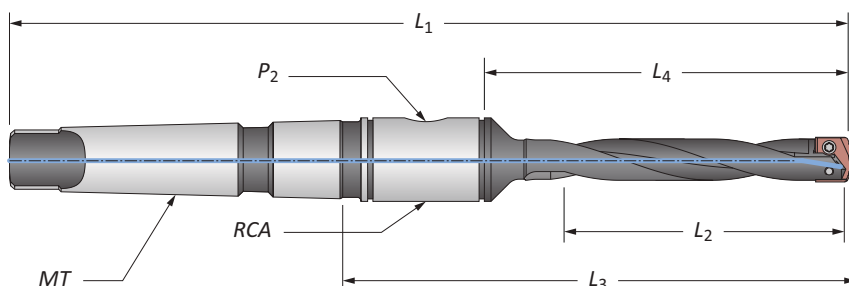


Geradegenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Kurz	9,5 - 11,0	31,8	51,5	88,0	160,3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Y0S-002M
i Kurz	3/8 - 27/64	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Y0S-002I
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0S-002I
Überlang	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0S-002I

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK



Spiralgenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	9,5 - 11,0	60,3	80,2	116,7	188,9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Y0H-002M
Überlang	9,5 - 11,0	111,1	130,9	167,4	239,7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Y0H-002M
i Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0H-002I
Überlang	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0H-002I

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

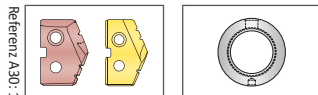
Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatz-einsatz für Schraubendreher	
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 12 - 17

A30: 21 & 110



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

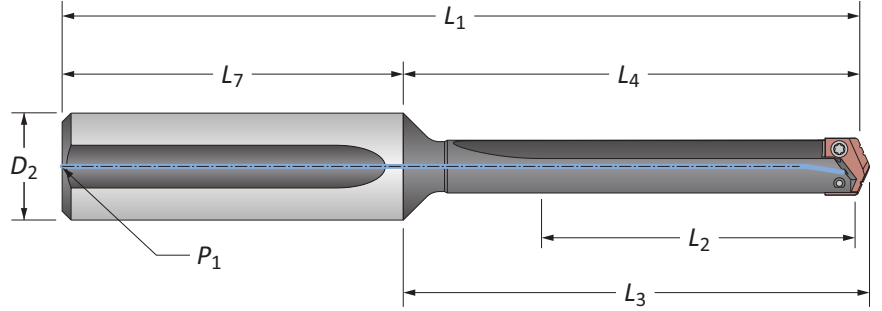
⚠️ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



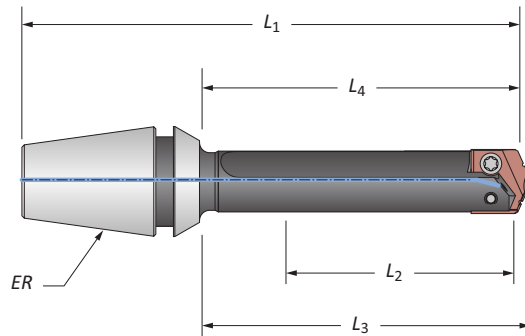
T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Y | Gerader Schaft | ER-Spannzange | Durchmesserbereich: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Geradegenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
Kurz	3/8 - 27/64	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Y0S-075L	
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Y0S-075L	
Überlang	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Y0S-075L	
XL	3/8 - 27/64	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Y0S-075L	
3XL	3/8 - 27/64	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Y0S-075L	



ER-Spannzange Bohreinsatzhalter

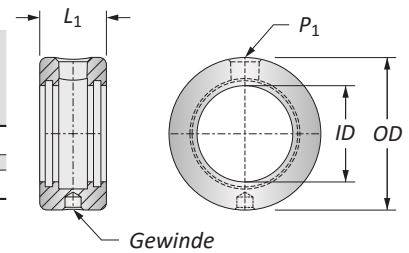
D ₁	Bohreinsatzhalter					Artikel-Nr.	Spannzange ohne Halterring
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	ER		
3/8 - 27/64	1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Y0S-16ER	ER-16N
3/8 - 27/64	1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Y0S-20ER	ER-20N

T-A® Bohrzubehör

Serie Y | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	RCA O-Ringe		
					Artikel-Nr.	Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
19,05	44,45	22,23	M8 x 1,25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1 | **Reparaturset enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

Ⓜ = Metrisch (mm)

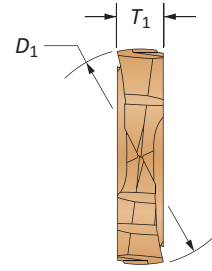
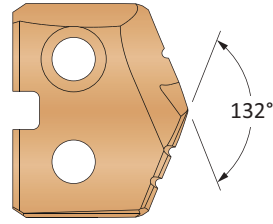
ⓘ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück




⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrriichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

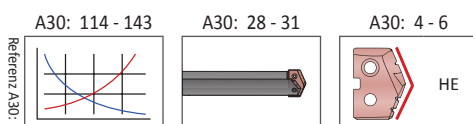
GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie Z | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt • HM-Bohreinsätze – K20 (C2) | K35 (C1)

Bohreinsatz				HSS Artikel-Nr.	Hartmetall Artikel-Nr.	
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 AM200® Super-Kobalt	 AM300® K20 (C2)	 AM300® K35 (C1)
11,11	0.4375	7/16	2,38	45ZH-0014	4C2ZP-0014	4C1ZP-0014
11,46	0.4510	–		45ZH-.451	4C2ZP-.451	4C1ZP-.451
11,50	0.4528	–		45ZH-11.5	4C2ZP-11.5	4C1ZP-11.5
11,51	0.4531	29/64		45ZH-.453	4C2ZP-.453	4C1ZP-.453
11,91	0.4688	15/32		45ZH-0015	4C2ZP-0015	4C1ZP-0015
12,00	0.4724	–		45ZH-12	4C2ZP-12	4C1ZP-12
12,30	0.4844	31/64		45ZH-.484	4C2ZP-.484	4C1ZP-.484
12,50	0.4921	–		45ZH-12.5	4C2ZP-12.5	4C1ZP-12.5
12,70	0.5000	1/2		45ZH-0016	4C2ZP-0016	4C1ZP-0016
12,85	0.5060	–		45ZH-.506	4C2ZP-.506	4C1ZP-.506
12,95	0.5100	–		45ZH-.510	4C2ZP-.510	4C1ZP-.510



A30: 22

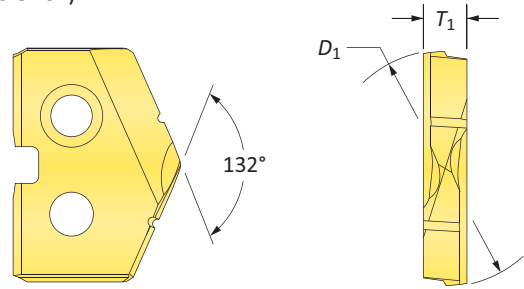
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 45ZT-XXXX	TiAlN = 45ZA-XXXX
TiCN = 45ZN-XXXX	AM200® = 45ZH-XXXX

VPE 2 Stück




T-A® Bohreinsätze

Serie Z | HSS | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



A
BOHREN

HSS-Bohreinsätze – Premium-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
11,11	0.4375	7/16	2,38	18ZT-0014	18ZA-0014	18ZN-0014
11,46	0.4510	-		18ZT-.451	18ZA-.451	18ZN-.451
11,50	0.4528	-		18ZT-11.5	18ZA-11.5	18ZN-11.5
11,51	0.4531	29/64		18ZT-.453	18ZA-.453	18ZN-.453
11,91	0.4688	15/32		18ZT-0015	18ZA-0015	18ZN-0015
12,00	0.4724	-		18ZT-12	18ZA-12	18ZN-12
12,30	0.4844	31/64		18ZT-.484	18ZA-.484	18ZN-.484
12,50	0.4921	-		18ZT-12.5	18ZA-12.5	18ZN-12.5
12,70	0.5000	1/2		18ZT-0016	18ZA-0016	18ZN-0016
12,85	0.5060	-		18ZT-.506	18ZA-.506	18ZN-.506
12,95	0.5100	-		18ZT-.510	18ZA-.510	18ZN-.510

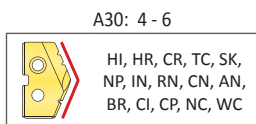
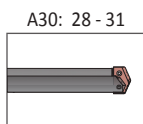
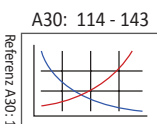
B
AUSDREHEN

C
REIBEN

D
ROLLIEREN

F
GEWINDEFRAESEN

X
SONDERWERKZEUGE



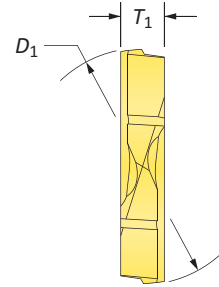
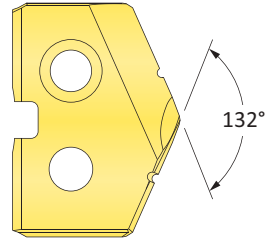
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 18ZT-XXXX	TiAlN = 18ZA-XXXX
TiCN = 18ZN-XXXX	AM200® = 18ZH-XXXX




VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie Z | HSS | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



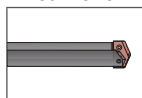
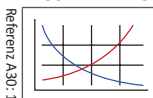
HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
11,11	0.4375	7/16	2,38	15ZT-0014	15ZA-0014	15ZN-0014
11,46	0.4510	-		15ZT-.451	15ZA-.451	15ZN-.451
11,50	0.4528	-		15ZT-11.5	15ZA-11.5	15ZN-11.5
11,51	0.4531	29/64		15ZT-.453	15ZA-.453	15ZN-.453
11,91	0.4688	15/32		15ZT-0015	15ZA-0015	15ZN-0015
12,00	0.4724	-		15ZT-12	15ZA-12	15ZN-12
12,30	0.4844	31/64		15ZT-.484	15ZA-.484	15ZN-.484
12,50	0.4921	-		15ZT-12.5	15ZA-12.5	15ZN-12.5
12,70	0.5000	1/2		15ZT-0016	15ZA-0016	15ZN-0016
12,85	0.5060	-		15ZT-.506	15ZA-.506	15ZN-.506
12,95	0.5100	-		15ZT-.510	15ZA-.510	15ZN-.510

A30: 114 - 143

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, TC, SK,
 NP, IN, RN, CN, AN,
 BR, CI, CP, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 15ZT-XXXX

TiAlN = 15ZA-XXXX

TiCN = 15ZN-XXXX

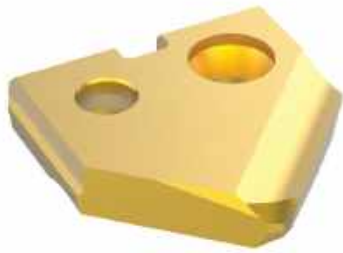
AM200® = 15ZH-XXXX

VPE 2 Stück

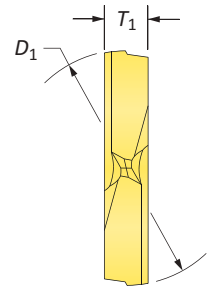
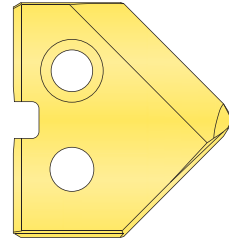


T-A® Bohreinsätze

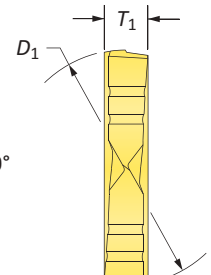
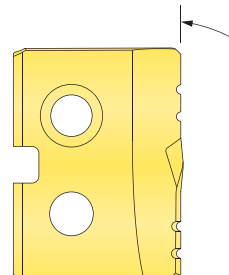
Serie Z | HSS | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



90° Spot & Chamfer

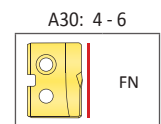
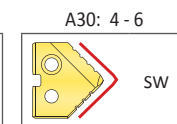
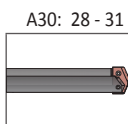
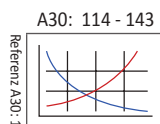


Flat Bottom



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				90° Spot & Chamfer Artikel-Nr.			Flat Bottom Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm				
				TiN	TiAlN	TiCN	TiN
11,11	0.4375	7/16	2,38	15ZT-0014-SP	15ZA-0014-SP	15ZN-0014-SP	15ZT-0014-FB
11,46	0.4510	-		15ZT-.451-SP	15ZA-.451-SP	15ZN-.451-SP	15ZT-.451-FB
11,50	0.4528	-		15ZT-11.5-SP	15ZA-11.5-SP	15ZN-11.5-SP	15ZT-11.5-FB
11,51	0.4531	29/64		15ZT-.453-SP	15ZA-.453-SP	15ZN-.453-SP	15ZT-.453-FB
11,91	0.4688	15/32		15ZT-0015-SP	15ZA-0015-SP	15ZN-0015-SP	15ZT-0015-FB
12,00	0.4724	-		15ZT-12-SP	15ZA-12-SP	15ZN-12-SP	15ZT-12-FB
12,30	0.4844	31/64		15ZT-.484-SP	15ZA-.484-SP	15ZN-.484-SP	15ZT-.484-FB
12,50	0.4921	-		15ZT-12.5-SP	15ZA-12.5-SP	15ZN-12.5-SP	15ZT-12.5-FB
12,70	0.5000	1/2		15ZT-0016-SP	15ZA-0016-SP	15ZN-0016-SP	15ZT-0016-FB
12,85	0.5060	-		15ZT-.506-SP	15ZA-.506-SP	15ZN-.506-SP	15ZT-.506-FB
12,95	0.5100	-		15ZT-.510-SP	15ZA-.510-SP	15ZN-.510-SP	15ZT-.510-FB



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 15ZT-XXXX	TiAlN = 15ZA-XXXX
TiCN = 15ZN-XXXX	AM200® = 15ZH-XXXX

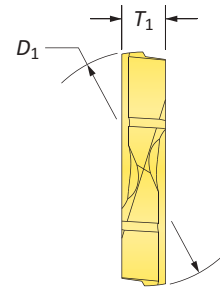
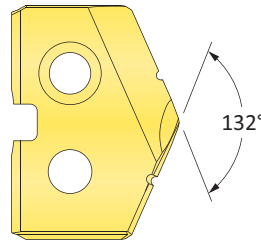
VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

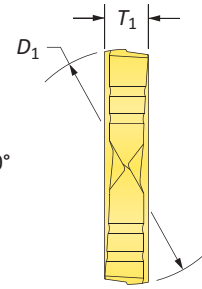
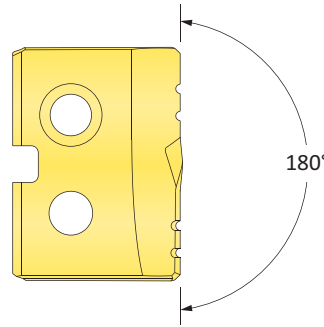
Serie Z | Hartmetall | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")






Standard



Flat Bottom



HM-Bohreinsätze – K20 (C2)

Bohreinsatz				Artikel-Nr.		Flat Bottom Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
11,11	0.4375	7/16	2,38	1C2ZT-0014	1C2ZA-0014	1C2ZT-0014-FB
11,46	0.4510	–		1C2ZT-.451	1C2ZA-.451	1C2ZT-.451-FB
11,50	0.4528	–		1C2ZT-11.5	1C2ZA-11.5	1C2ZT-11.5-FB
11,51	0.4531	29/64		1C2ZT-.453	1C2ZA-.453	1C2ZT-.453-FB
11,91	0.4688	15/32		1C2ZT-0015	1C2ZA-0015	1C2ZT-0015-FB
12,00	0.4724	–		1C2ZT-12	1C2ZA-12	1C2ZT-12-FB
12,30	0.4844	31/64		1C2ZT-.484	1C2ZA-.484	1C2ZT-.484-FB
12,50	0.4921	–		1C2ZT-12.5	1C2ZA-12.5	1C2ZT-12.5-FB
12,70	0.5000	1/2		1C2ZT-0016	1C2ZA-0016	1C2ZT-0016-FB
12,85	0.5060	–		1C2ZT-.506	1C2ZA-.506	1C2ZT-.506-FB
12,95	0.5100	–		1C2ZT-.510	1C2ZA-.510	1C2ZT-.510-FB

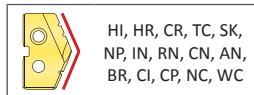
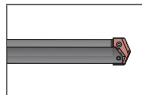
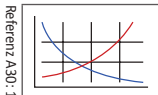
A30: 114 - 143

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6

VPE 1 Stück

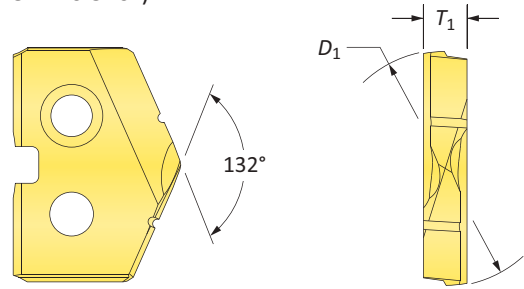


Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C2ZT-XXXX	TiAlN = 1C2ZA-XXXX
TiCN = 1C2ZN-XXXX	AM200® = 1C2ZH-XXXX





T-A® Bohreinsätze

Serie Z | Hartmetall | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



A
BOHREN

HM-Bohreinsätze – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

Bohreinsatz				C5 Artikel-Nr.		C3 Artikel-Nr.	N2 Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Gusseisen)	 CVD - Diamant
11,11	0.4375	7/16	2,38	1C5ZT-0014	1C5ZA-0014	1C3ZA-0014-CI	1N2ZD-0014
11,46	0.4510	–		1C5ZT-.451	1C5ZA-.451	1C3ZA-.451-CI	1N2ZD-.451
11,50	0.4528	–		1C5ZT-11.5	1C5ZA-11.5	1C3ZA-11.5-CI	1N2ZD-11.5
11,51	0.4531	29/64		1C5ZT-.453	1C5ZA-.453	1C3ZA-.453-CI	1N2ZD-.453
11,91	0.4688	15/32		1C5ZT-0015	1C5ZA-0015	1C3ZA-0015-CI	1N2ZD-0015
12,00	0.4724	–		1C5ZT-12	1C5ZA-12	1C3ZA-12-CI	1N2ZD-12
12,30	0.4844	31/64		1C5ZT-.484	1C5ZA-.484	1C3ZA-.484-CI	1N2ZD-.484
12,50	0.4921	–		1C5ZT-12.5	1C5ZA-12.5	1C3ZA-12.5-CI	1N2ZD-12.5
12,70	0.5000	1/2		1C5ZT-0016	1C5ZA-0016	1C3ZA-0016-CI	1N2ZD-0016
12,85	0.5060	–		1C5ZT-.506	1C5ZA-.506	1C3ZA-.506-CI	1N2ZD-.506
12,95	0.5100	–		1C5ZT-.510	1C5ZA-.510	1C3ZA-.510-CI	1N2ZD-.510

B
AUSDREHEN

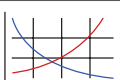
*Die Diamant-Beschichtung ist nur in der Standard Geometrie erhältlich. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Geometrien.


C
REIBEN


D
ROLLIEREN

F
GEWINDEFÄSEN

X
SONDERWERKZEUGE

A30: 114 - 143


A30: 28 - 31


A30: 4 - 6
 HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

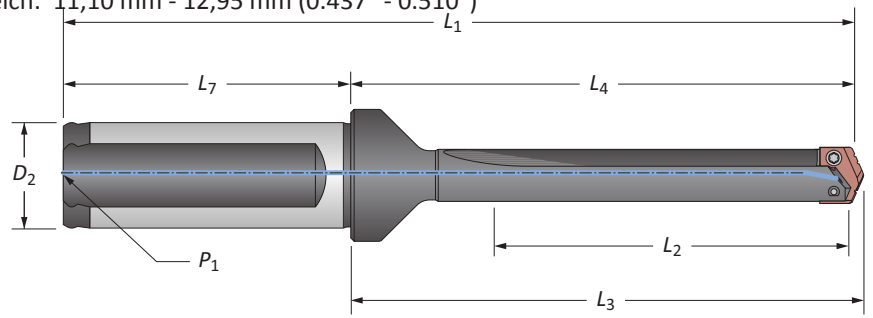
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C5ZT-XXXX	TiAlN = 1C5ZA-XXXX
TiCN = 1C5ZN-XXXX	AM200® = 1C5ZH-XXXX

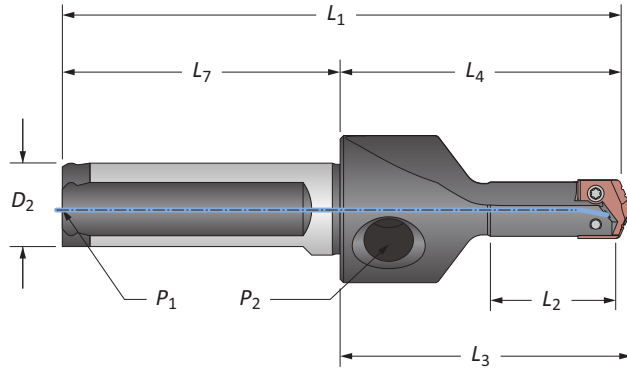
VPE 1 Stück

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Z | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Extra Kurz



Geradegenutet

Länge	D_1	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Extra Kurz	11,5 - 12,5	19,1	45,6	48,0	93,6	16,0	48,0	1/16*	210Z0S-16FM
Kurz	11,5 - 12,5	31,8	61,1	63,5	111,1	20,0	50,0	1/8*	220Z0S-20FM
Standard	11,5 - 12,5	57,6	89,7	92,0	139,7	20,0	50,0	1/8*	240Z0S-20FM
Überlang	11,5 - 12,5	108,4	140,5	142,8	190,5	20,0	50,0	1/8*	250Z0S-20FM
XL	11,5 - 12,5	222,3	251,7	254,1	301,7	20,0	50,0	1/8*	270Z0S-20FM
3XL	11,5 - 12,5	290,5	319,9	322,3	369,9	20,0	50,0	1/8*	290Z0S-20FM
Extra Kurz	7/16 - 1/2	3/4	1-51/64	1-57/64	3-43/64	5/8	1-7/8	1/16	210Z0S-063F
Kurz	7/16 - 1/2	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Z0S-075F
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0S-075F
Überlang	7/16 - 1/2	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0S-075F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

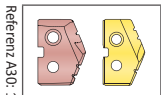
HINWEIS: Extra kurz Länge Halter haben ein 3,175 mm (1/8") Seitenrohrgewinde (P2)

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 22 - 27



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

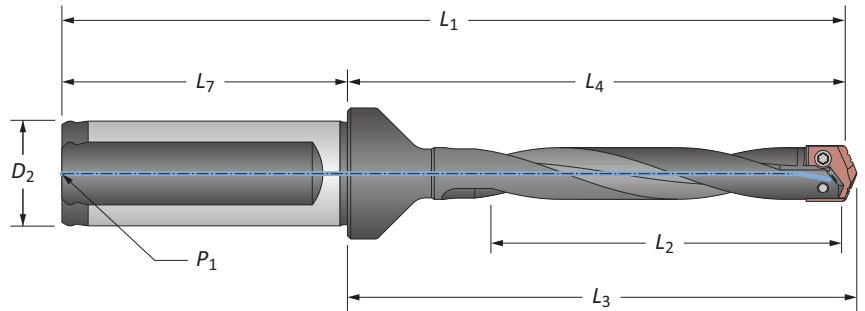
Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG

 Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Z | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Spiralgenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	11,5 - 12,5	60,3	89,7	92,1	139,7	20,0	50,0	1/8*	240Z0H-20FM
	Standard Plus	11,5 - 12,8	86,0	115,4	117,8	165,4	20,0	50,0	1/8*	245Z0H-20FM
	Überlang	11,5 - 12,5	111,1	140,5	142,9	190,5	20,0	50,0	1/8*	250Z0H-20FM
	Lang	11,5 - 12,8	180,0	209,4	211,8	259,4	20,0	50,0	1/8*	260Z0H-20FM
i	Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0H-075F
	Standard Plus	7/16 - 1/2	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	245Z0H-075F
	Überlang	7/16 - 1/2	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0H-075F
	Lang	7/16 - 1/2	7-1/16	8-1/4	8-11/32	10-3/8	3/4	2-1/32	1/8	260Z0H-075F

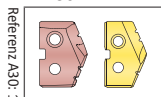
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 22 - 27



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

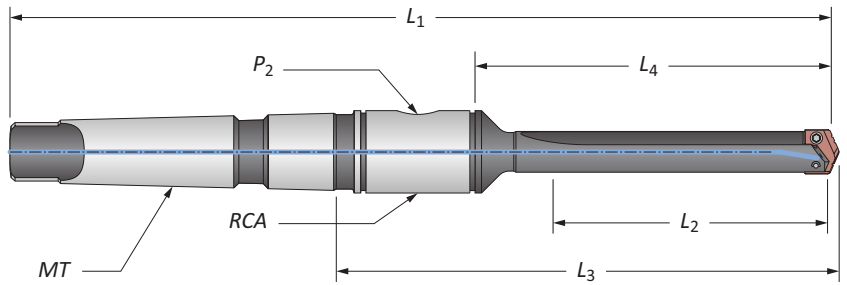
Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Z | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")

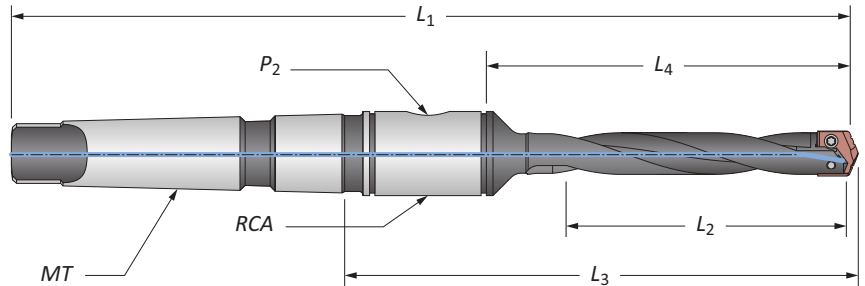


Geradegenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m Kurz	11,5 - 12,5	31,8	51,5	88,0	160,3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Z0S-002M	
i Kurz	7/16 - 1/2	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Z0S-002I	
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0S-002I	
Überlang	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0S-002I	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK






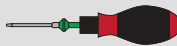

Spiralgenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m Standard	11,5 - 12,5	60,3	80,2	116,7	188,9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Z0H-002M	
Überlang	11,5 - 12,5	111,1	130,9	167,4	239,7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Z0H-002M	
i Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0H-002I	
Überlang	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0H-002I	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

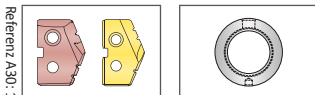
Zubehör

					
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 22 - 27

A30: 31 & 110



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

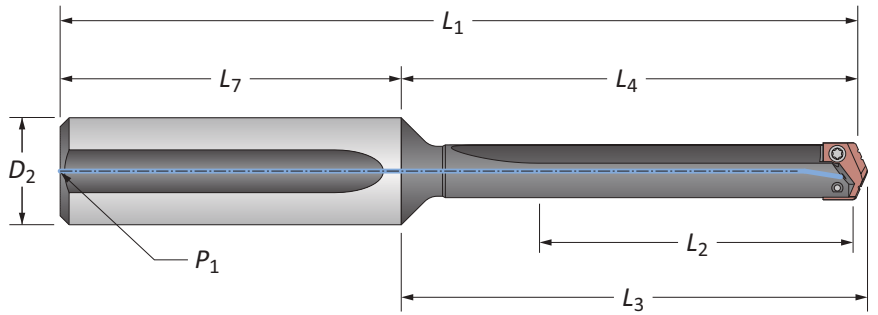
Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG

 Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

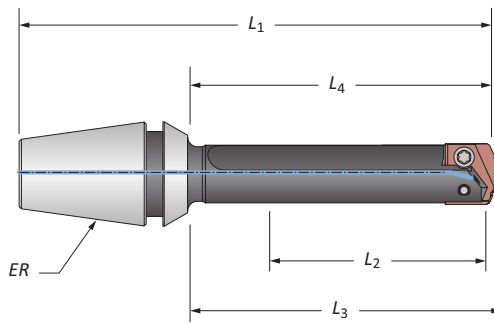
T-A® Bohreinsatzhalter

Serie Z | Gerader Schaft | ER-Spannzange | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Geradegenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Kurz	7/16 - 1/2	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-7/16	3/4	2-3/8	1/8	220Z0S-075L
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Z0S-075L
Überlang	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Z0S-075L
XL	7/16 - 1/2	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Z0S-075L
3XL	7/16 - 1/2	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Z0S-075L



ER-Spannzange Bohreinsatzhalter

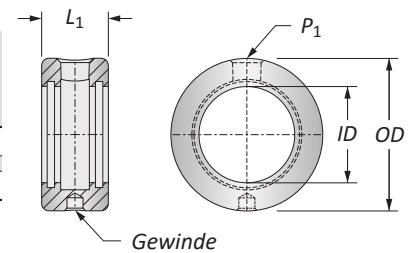
D ₁	Bohreinsatzhalter				ER	Artikel-Nr.	Spannzange ohne Haltering
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁			
7/16 - 1/2	1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Z0S-16ER	ER-16N
7/16 - 1/2	1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Z0S-20ER	ER-20N

T-A® Bohrzubehör

Serie Z | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	RCA O-Ringe		
					Artikel-Nr.	Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
19,05	44,45	22,23	M8 x 1,25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1 | **Reparaturset enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

Zubehör

7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7,4 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

Ⓜ = Metrisch (mm)

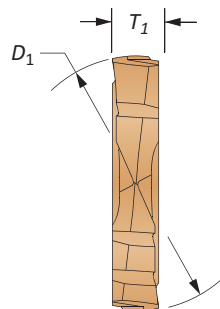
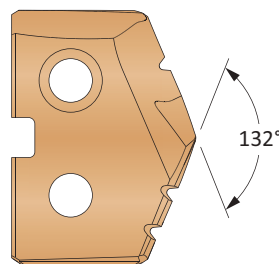
Ⓢ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück




⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 0 | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



HSS-Bohreinsätze – Super Cobalt • HM-Bohreinsätze – K20 (C2) | K35 (C1)

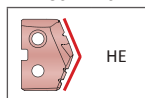
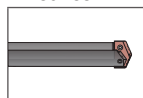
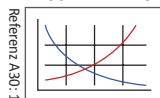
Serie	Bohreinsatz				HSS Artikel-Nr.	Hartmetall Artikel-Nr.	
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 AM200® Super-Kobalt	 AM300® K20 (C2)	 AM300® K35 (C1)
0	13,00	0.5118	–	3,18	450H-13	4C20P-13	4C10P-13
	13,10	0.5156	33/64		450H-.515	4C20P-.515	4C10P-.515
	13,49	0.5313	17/32		450H-0017	4C20P-0017	4C10P-0017
	13,50	0.5315	–		450H-13.5	4C20P-13.5	4C10P-13.5
	13,89	0.5469	35/64		450H-.546	4C20P-.546	4C10P-.546
	14,00	0.5512	–		450H-14	4C20P-14	4C10P-14
	14,29	0.5625	9/16		450H-0018	4C20P-0018	4C10P-0018
	14,50	0.5709	–		450H-14.5	4C20P-14.5	4C10P-14.5
	14,68	0.5781	37/64		450H-.578	4C20P-.578	4C10P-.578
	15,00	0.5906	–		450H-15	4C20P-15	4C10P-15
15,08	0.5938	19/32	450H-0019	4C20P-0019	4C10P-0019		
0,5	15,48	0.6094	39/64	3,18	450H-.609	4C20P-.609	4C10P-.609
	15,50	0.6102	–		450H-15.5	4C20P-15.5	4C10P-15.5
	15,88	0.6250	5/8		450H-0020	4C20P-0020	4C10P-0020
	16,00	0.6299	–		450H-16	4C20P-16	4C10P-16
	16,27	0.6406	41/64		450H-.640	4C20P-.640	4C10P-.640
	16,50	0.6496	–		450H-16.5	4C20P-16.5	4C10P-16.5
	16,67	0.6563	21/32		450H-0021	4C20P-0021	4C10P-0021
	17,00	0.6693	–		450H-17	4C20P-17	4C10P-17
	17,07	0.6719	43/64		450H-.671	4C20P-.671	4C10P-.671
	17,46	0.6875	11/16		450H-0022	4C20P-0022	4C10P-0022
17,50	0.6890	–	450H-17.5	4C20P-17.5	4C10P-17.5		

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0.
 Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 450T-XXXX

TiAlN = 450A-XXXX

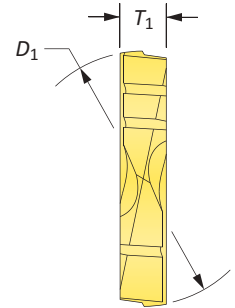
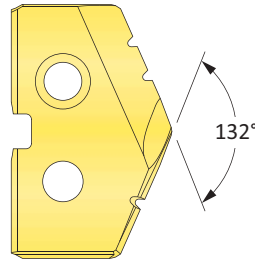
TiCN = 450N-XXXX

AM200® = 450H-XXXX




VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 0 | HSS | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



HSS-Bohreinsätze – Premium-Kobalt

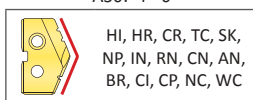
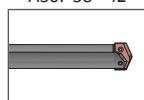
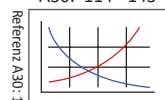
Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13,00	0.5118	–	3,18	180T-13	180A-13	180N-13
	13,10	0.5156	33/64		180T-.515	180A-.515	180N-.515
	13,49	0.5313	17/32		180T-0017	180A-0017	180N-0017
	13,50	0.5315	–		180T-13.5	180A-13.5	180N-13.5
	13,89	0.5469	35/64		180T-.546	180A-.546	180N-.546
	14,00	0.5512	–		180T-14	180A-14	180N-14
	14,29	0.5625	9/16		180T-0018	180A-0018	180N-0018
	14,50	0.5709	–		180T-14.5	180A-14.5	180N-14.5
	14,68	0.5781	37/64		180T-.578	180A-.578	180N-.578
	15,00	0.5906	–		180T-15	180A-15	180N-15
15,08	0.5938	19/32	180T-0019	180A-0019	180N-0019		
0,5	15,48	0.6094	39/64	3,18	180T-.609	180A-.609	180N-.609
	15,50	0.6102	–		180T-15.5	180A-15.5	180N-15.5
	15,88	0.6250	5/8		180T-0020	180A-0020	180N-0020
	16,00	0.6299	–		180T-16	180A-16	180N-16
	16,27	0.6406	41/64		180T-.640	180A-.640	180N-.640
	16,50	0.6496	–		180T-16.5	180A-16.5	180N-16.5
	16,67	0.6563	21/32		180T-0021	180A-0021	180N-0021
	17,00	0.6693	–		180T-17	180A-17	180N-17
	17,07	0.6719	43/64		180T-.671	180A-.671	180N-.671
	17,46	0.6875	11/16		180T-0022	180A-0022	180N-0022
17,50	0.6890	–	180T-17.5	180A-17.5	180N-17.5		

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

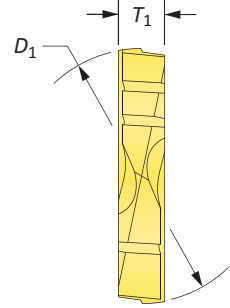
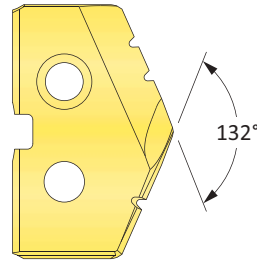
TiN = 180T-XXXX	TiAlN = 180A-XXXX
TiCN = 180N-XXXX	AM200® = 180H-XXXX

VPE 2 Stück




A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

Serie 0 | HSS | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

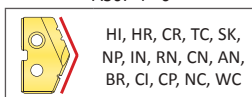
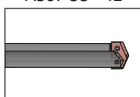
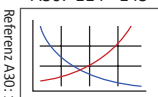
Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13,00	0.5118	–	3,18	150T-13	150A-13	150N-13
	13,10	0.5156	33/64		150T-.515	150A-.515	150N-.515
	13,49	0.5313	17/32		150T-0017	150A-0017	150N-0017
	13,50	0.5315	–		150T-13.5	150A-13.5	150N-13.5
	13,89	0.5469	35/64		150T-.546	150A-.546	150N-.546
	14,00	0.5512	–		150T-14	150A-14	150N-14
	14,29	0.5625	9/16		150T-0018	150A-0018	150N-0018
	14,50	0.5709	–		150T-14.5	150A-14.5	150N-14.5
	14,68	0.5781	37/64		150T-.578	150A-.578	150N-.578
	15,00	0.5906	–		150T-15	150A-15	150N-15
15,08	0.5938	19/32	150T-0019	150A-0019	150N-0019		
0,5	15,48	0.6094	39/64	3,18	150T-.609	150A-.609	150N-.609
	15,50	0.6102	–		150T-15.5	150A-15.5	150N-15.5
	15,88	0.6250	5/8		150T-0020	150A-0020	150N-0020
	16,00	0.6299	–		150T-16	150A-16	150N-16
	16,27	0.6406	41/64		150T-.640	150A-.640	150N-.640
	16,50	0.6496	–		150T-16.5	150A-16.5	150N-16.5
	16,67	0.6563	21/32		150T-0021	150A-0021	150N-0021
	17,00	0.6693	–		150T-17	150A-17	150N-17
	17,07	0.6719	43/64		150T-.671	150A-.671	150N-.671
	17,46	0.6875	11/16		150T-0022	150A-0022	150N-0022
17,50	0.6890	–	150T-17.5	150A-17.5	150N-17.5		

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, TC, SK,
 NP, IN, RN, CN, AN,
 BR, CI, CP, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 150T-XXXX

TiAlN = 150A-XXXX

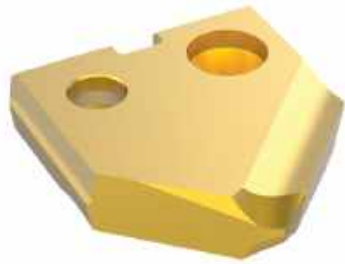
TiCN = 150N-XXXX

AM200® = 150H-XXXX

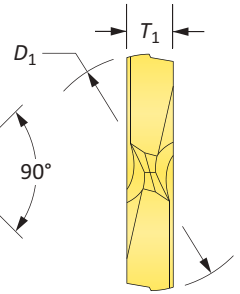
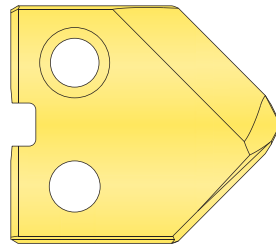
VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

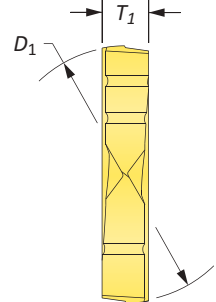
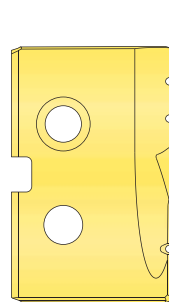
Serie 0 | HSS | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")







90° Spot & Chamfer



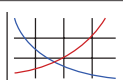



Flat Bottom



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Serie	Bohreinsatz				90° Spot & Chamfer Artikel-Nr.			Flat Bottom Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN	 TiN
0	13,00	0.5118	-	3,18	150T-13-SP	150A-13-SP	150N-13-SP	150T-13-FB
	13,10	0.5156	33/64		150T-.515-SP	150A-.515-SP	150N-.515-SP	150T-.515-FB
	13,49	0.5313	17/32		150T-0017-SP	150A-0017-SP	150N-0017-SP	150T-0017-FB
	13,50	0.5315	-		150T-13.5-SP	150A-13.5-SP	150N-13.5-SP	150T-13.5-FB
	13,89	0.5469	35/64		150T-.546-SP	150A-.546-SP	150N-.546-SP	150T-.546-FB
	14,00	0.5512	-		150T-14-SP	150A-14-SP	150N-14-SP	150T-14-FB
	14,29	0.5625	9/16		150T-0018-SP	150A-0018-SP	150N-0018-SP	150T-0018-FB
	14,50	0.5709	-		150T-14.5-SP	150A-14.5-SP	150N-14.5-SP	150T-14.5-FB
	14,68	0.5781	37/64		150T-.578-SP	150A-.578-SP	150N-.578-SP	150T-.578-FB
	15,00	0.5906	-		150T-15-SP	150A-15-SP	150N-15-SP	150T-15-FB
0,5	15,08	0.5938	19/32	3,18	150T-0019-SP	150A-0019-SP	150N-0019-SP	150T-0019-FB
	15,48	0.6094	39/64		150T-.609-SP	150A-.609-SP	150N-.609-SP	150T-.609-FB
	15,50	0.6102	-		150T-15.5-SP	150A-15.5-SP	150N-15.5-SP	150T-15.5-FB
	15,88	0.6250	5/8		150T-0020-SP	150A-0020-SP	150N-0020-SP	150T-0020-FB
	16,00	0.6299	-		150T-16-SP	150A-16-SP	150N-16-SP	150T-16-FB
	16,27	0.6406	41/64		150T-.640-SP	150A-.640-SP	150N-.640-SP	150T-.640-FB
	16,50	0.6496	-		150T-16.5-SP	150A-16.5-SP	150N-16.5-SP	150T-16.5-FB
	16,67	0.6563	21/32		150T-0021-SP	150A-0021-SP	150N-0021-SP	150T-0021-FB
	17,00	0.6693	-		150T-17-SP	150A-17-SP	150N-17-SP	150T-17-FB
	17,07	0.6719	43/64		150T-.671-SP	150A-.671-SP	150N-.671-SP	150T-.671-FB
	17,46	0.6875	11/16		150T-0022-SP	150A-0022-SP	150N-0022-SP	150T-0022-FB
	17,50	0.6890	-		150T-17.5-SP	150A-17.5-SP	150N-17.5-SP	150T-17.5-FB

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143  A30: 38 - 42  A30: 4 - 6  SW A30: 4 - 6  FN

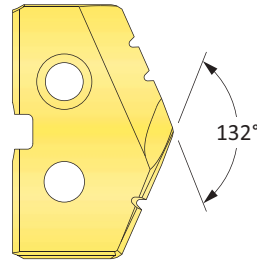
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 150T-XXXX	TiAlN = 150A-XXXX
TiCN = 150N-XXXX	AM200® = 150H-XXXX

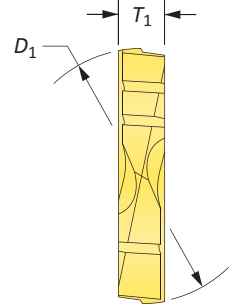
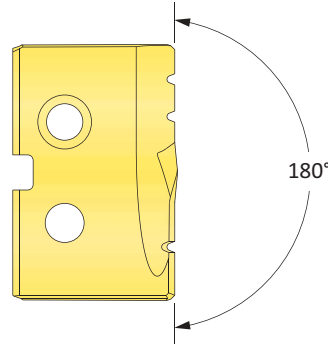
VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

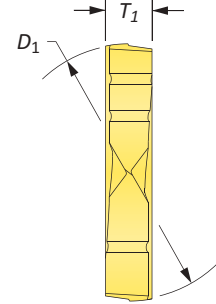
Serie 0 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")


Standard





132°


Flat Bottom


180°



HM-Bohreinsätze – K20 (C2)

Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		Flat Bottom Artikel-Nr.
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
0	13,00	0.5118	–	3,18	1C20T-13	1C20A-13	1C20T-13-FB
	13,10	0.5156	33/64		1C20T-.515	1C20A-.515	1C20T-.515-FB
	13,49	0.5313	17/32		1C20T-0017	1C20A-0017	1C20T-0017-FB
	13,50	0.5315	–		1C20T-13.5	1C20A-13.5	1C20T-13.5-FB
	13,89	0.5469	35/64		1C20T-.546	1C20A-.546	1C20T-.546-FB
	14,00	0.5512	–		1C20T-14	1C20A-14	1C20T-14-FB
	14,29	0.5625	9/16		1C20T-0018	1C20A-0018	1C20T-0018-FB
	14,50	0.5709	–		1C20T-14.5	1C20A-14.5	1C20T-14.5-FB
	14,68	0.5781	37/64		1C20T-.578	1C20A-.578	1C20T-.578-FB
	15,00	0.5906	–		1C20T-15	1C20A-15	1C20T-15-FB
0,5	15,08	0.5938	19/32	3,18	1C20T-0019	1C20A-0019	1C20T-0019-FB
	15,48	0.6094	39/64		1C20T-.609	1C20A-.609	1C20T-.609-FB
	15,50	0.6102	–		1C20T-15.5	1C20A-15.5	1C20T-15.5-FB
	15,88	0.6250	5/8		1C20T-0020	1C20A-0020	1C20T-0020-FB
	16,00	0.6299	–		1C20T-16	1C20A-16	1C20T-16-FB
	16,27	0.6406	41/64		1C20T-.640	1C20A-.640	1C20T-.640-FB
	16,50	0.6496	–		1C20T-16.5	1C20A-16.5	1C20T-16.5-FB
	16,67	0.6563	21/32		1C20T-0021	1C20A-0021	1C20T-0021-FB
	17,00	0.6693	–		1C20T-17	1C20A-17	1C20T-17-FB
	17,07	0.6719	43/64		1C20T-.671	1C20A-.671	1C20T-.671-FB
	17,46	0.6875	11/16		1C20T-0022	1C20A-0022	1C20T-0022-FB
	17,50	0.6890	–		1C20T-17.5	1C20A-17.5	1C20T-17.5-FB

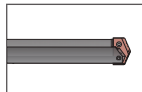
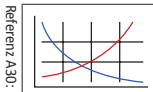
HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC


FN

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C20T-XXXX

TiAlN = 1C20A-XXXX

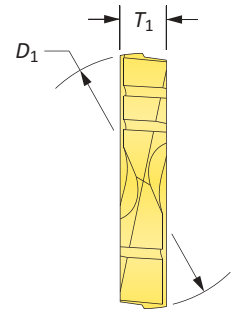
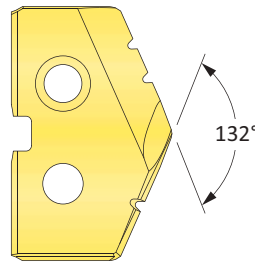
TiCN = 1C20N-XXXX

AM200® = 1C20H-XXXX





VPE 1 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 0 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



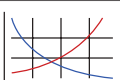
HM-Bohreinsätze – P40 (C5) | K10 (C3) | N2


Serie	Bohreinsatz				C5 Artikel-Nr.		C3 Artikel-Nr.	N2 Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Gusseisen)	 CVD - Diamant
0	13,00	0.5118	–	3,18	1C50T-13	1C50A-13	1C30A-13-CI	1N20D-13
	13,10	0.5156	33/64		1C50T-.515	1C50A-.515	1C30A-.515-CI	1N20D-.515
	13,49	0.5313	17/32		1C50T-0017	1C50A-0017	1C30A-0017-CI	1N20D-0017
	13,50	0.5315	–		1C50T-13.5	1C50A-13.5	1C30A-13.5-CI	1N20D-13.5
	13,89	0.5469	35/64		1C50T-.546	1C50A-.546	1C30A-.546-CI	1N20D-.546
	14,00	0.5512	–		1C50T-14	1C50A-14	1C30A-14-CI	1N20D-14
	14,29	0.5625	9/16		1C50T-0018	1C50A-0018	1C30A-0018-CI	1N20D-0018
	14,50	0.5709	–		1C50T-14.5	1C50A-14.5	1C30A-14.5-CI	1N20D-14.5
	14,68	0.5781	37/64		1C50T-.578	1C50A-.578	1C30A-.578-CI	1N20D-.578
	15,00	0.5906	–		1C50T-15	1C50A-15	1C30A-15-CI	1N20D-15
15,08	0.5938	19/32	1C50T-0019	1C50A-0019	1C30A-0019-CI	1N20D-0019		
0,5	15,48	0.6094	39/64	3,18	1C50T-.609	1C50A-.609	1C30A-.609-CI	1N20D-.609
	15,50	0.6102	–		1C50T-15.5	1C50A-15.5	1C30A-15.5-CI	1N20D-15.5
	15,88	0.6250	5/8		1C50T-0020	1C50A-0020	1C30A-0020-CI	1N20D-0020
	16,00	0.6299	–		1C50T-16	1C50A-16	1C30A-16-CI	1N20D-16
	16,27	0.6406	41/64		1C50T-.640	1C50A-.640	1C30A-.640-CI	1N20D-.640
	16,50	0.6496	–		1C50T-16.5	1C50A-16.5	1C30A-16.5-CI	1N20D-16.5
	16,67	0.6563	21/32		1C50T-0021	1C50A-0021	1C30A-0021-CI	1N20D-0021
	17,00	0.6693	–		1C50T-17	1C50A-17	1C30A-17-CI	1N20D-17
	17,07	0.6719	43/64		1C50T-.671	1C50A-.671	1C30A-.671-CI	1N20D-.671
	17,46	0.6875	11/16		1C50T-0022	1C50A-0022	1C30A-0022-CI	1N20D-0022
17,50	0.6890	–	1C50T-17.5	1C50A-17.5	1C30A-17.5-CI	1N20D-17.5		


HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

*Die Diamant-Beschichtung ist nur in der Standard Geometrie erhältlich. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Geometrien.

VPE 1 Stück

A30: 114 - 143
Referenz A30: 1


A30: 38 - 42


A30: 4 - 6
 HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

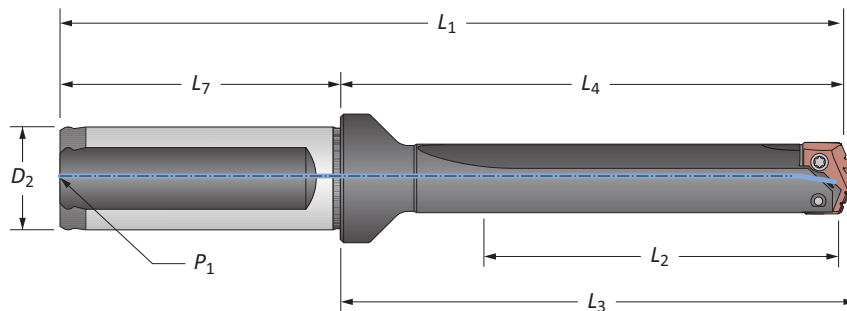
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C50T-XXXX	TiAlN = 1C50A-XXXX
TiCN = 1C50N-XXXX	AM200® = 1C50H-XXXX

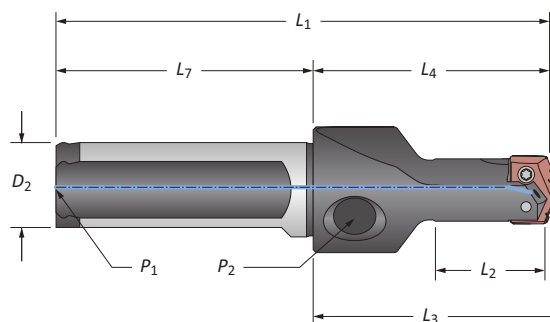
A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 0 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Extra Kurz



Geradegenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
0	Extra Kurz	13,0 - 17,5	22,2	47,6	50,4	97,6	20,0	50,0	1/8*	21000S-20FM	
	Kurz	13,0 - 17,5	34,9	63,5	66,3	113,5	20,0	50,0	1/8*	22000S-20FM	
	Standard	13,0 - 17,5	59,6	92,1	94,8	142,1	20,0	50,0	1/8*	24000S-20FM	
	Überlang	13,0 - 17,5	110,4	142,9	145,6	192,9	20,0	50,0	1/8*	25000S-20FM	
	XL	13,0 - 17,5	295,0	323,9	326,7	373,9	20,0	50,0	1/8*	27000S-20FM	
	3XL	13,0 - 17,5	387,0	416,0	418,8	466,0	20,0	50,0	1/8*	29000S-20FM	
0,5	Extra Kurz	15,5 - 17,5	22,2	47,6	50,4	97,6	20,0	50,0	1/8*	21005S-20FM	
	Kurz	15,5 - 17,5	34,9	63,5	66,3	113,5	20,0	50,0	1/8*	22005S-20FM	
	Standard	15,5 - 17,5	58,9	92,1	94,8	142,1	20,0	50,0	1/8*	24005S-20FM	
	Überlang	15,5 - 17,5	109,7	142,9	145,6	192,9	20,0	50,0	1/8*	25005S-20FM	
0	Extra Kurz	33/64 - 11/16	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21000S-075F	
	Kurz	33/64 - 11/16	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22000S-075F	
	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000S-075F	
	Überlang	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25000S-075F	
	0,5	Extra Kurz	39/64 - 11/16	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21005S-075F
		Kurz	39/64 - 11/16	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22005S-075F
		Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005S-075F
		Überlang	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25005S-075F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

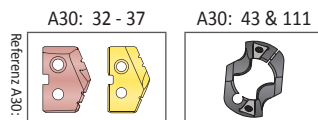
HINWEIS: Extra kurz Länge Halter haben ein 3,175 mm (1/8") Seitenrohrgewinde (P2)

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0.

Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)
0,5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.


Referenz A30: 1

m = Metrisch (mm)

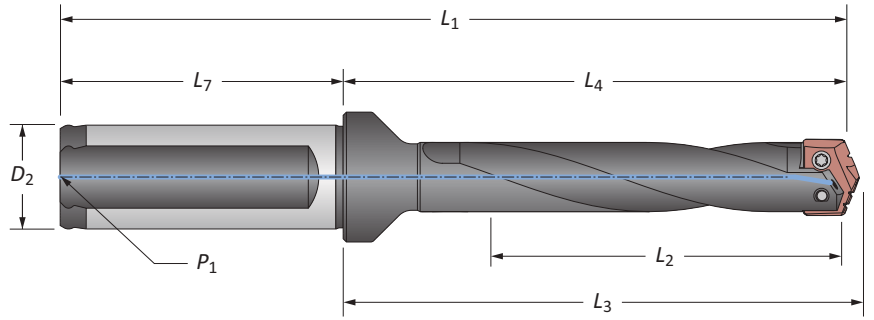
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 0 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Spiralgenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
0	Standard	13,0 - 17,5	63,5	92,1	94,9	142,1	20,0	50,0	1/8*	24000H-20FM
	Standard Plus	13,0 - 17,5	89,0	117,6	120,4	167,6	20,0	50,0	1/8*	▲ 24500H-20FM
	Überlang	13,0 - 17,5	114,3	142,9	145,7	192,9	20,0	50,0	1/8*	▲ 25000H-20FM
	Lang	13,0 - 17,5	177,8	206,4	209,1	256,4	20,0	50,0	1/8*	▲ 26000H-20FM
	Lang Plus	13,0 - 17,5	240,0	268,6	271,4	318,6	20,0	50,0	1/8*	▲ 26500H-20FM
0,5	Standard	15,5 - 17,5	63,5	92,1	94,9	142,1	20,0	50,0	1/8*	24005H-20FM
	Überlang	15,5 - 17,5	114,3	142,9	145,7	192,9	20,0	50,0	1/8*	▲ 25005H-20FM
	Lang	15,5 - 17,5	177,8	206,4	209,1	256,4	20,0	50,0	1/8*	▲ 26005H-20FM
0	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000H-075F
	Standard Plus	33/64 - 11/16	3-1/2	4-5/8	4-37/64	6-39/64	3/4	2-1/32	1/8	▲ 24500H-075F
	Überlang	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 25000H-075F
	Lang	33/64 - 11/16	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 26000H-075F
	Lang Plus	33/64 - 11/16	9-7/16	10-37/64	10-11/16	12-23/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 26500H-075F
0,5	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005H-075F
	Überlang	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 25005H-075F
	Lang	39/64 - 11/16	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 26005H-075F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

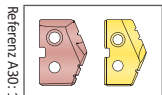
HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)
0,5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 32 - 37



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

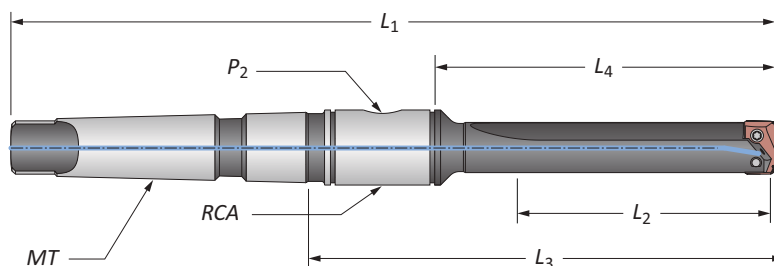
Schrauben VPE 10 Stück

▲ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 0 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Geradegenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m 0	Kurz	13,0 - 17,5	35,0	92,4	55,5	164,3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22000S-002M
0,5	Kurz	15,5 - 17,5	35,0	92,4	55,5	164,3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22005S-002M
i 0	Kurz	33/64 - 11/16	1-3/8	3-15/32	2-3/16	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22000S-002I
	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000S-002I
	Überlang	33/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25000S-002I
0,5	Kurz	39/64 - 11/16	1-3/8	3-41/64	2-3/16	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22005S-002I
	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005S-002I
	Überlang	39/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25005S-002I

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

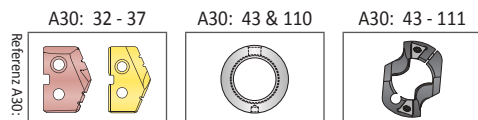
**Gemäß ISO 296 Typ BEK

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0.

Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)
0,5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.


Referenz A30: 1

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

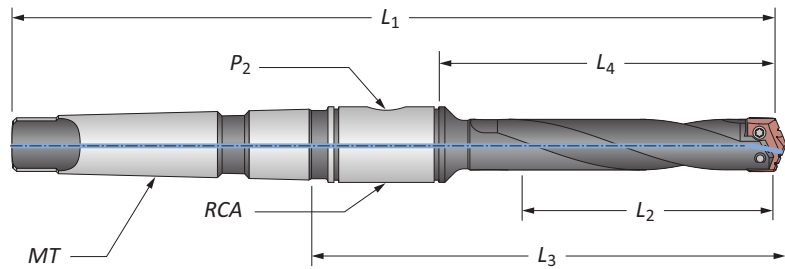
Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG

 Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 0 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Spiralgenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.	
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	0	Standard	13,0 - 17,5	63,5	121,0	84,1	192,9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24000H-002M
	Überlang	13,0 - 17,5	114,3	171,8	135,0	243,7	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 25000H-002M	
	Lang	13,0 - 17,5	177,8	235,3	198,5	307,2	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 26000H-002M	
i	0,5	Standard	15,5 - 17,5	63,5	121,0	84,1	192,9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24005H-002M
	Überlang	15,5 - 17,5	114,3	171,8	135,0	243,7	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 25005H-002M	
	Lang	15,5 - 17,5	177,8	235,3	198,5	307,2	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 26005H-002M	
i	0	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000H-002I
	Überlang	33/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 25000H-002I	
	Lang	33/64 - 11/16	7	8-17/64	7-13/16	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 26000H-002I	
i	0,5	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005H-002I
	Überlang	39/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 25005H-002I	
	Lang	39/64 - 11/16	7	8-17/64	7-13/16	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 26005H-002I	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

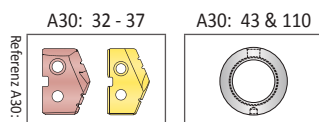
**Gemäß ISO 296 Typ BEK

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)
0,5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

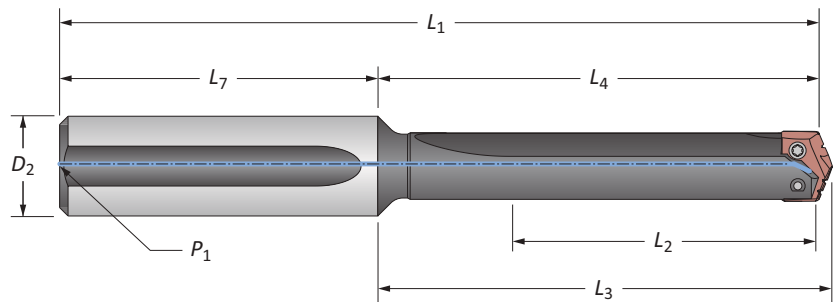
Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

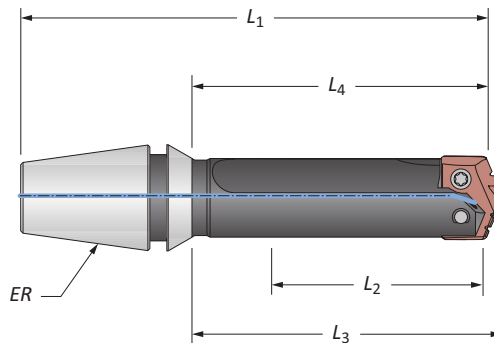
Serie 0 | Gerader Schaft | ER-Spannzange | Durchmesserbereich: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Geradegenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
0	Kurz	33/64 - 11/16	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8	22000S-075L
	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8	24000S-075L
	Überlang	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8	⚠ 25000S-075L
	Lang	33/64 - 11/16	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8	⚠ 26000S-075L
	XL	33/64 - 11/16	11-5/8	12-7/16	12-35/64	14-13/16	3/4	2-3/8	1/8	⚠ 27000S-075L
	3XL	33/64 - 11/16	15-1/4	16-1/16	16-11/64	18-7/16	3/4	2-3/8	1/8	⚠ 29000S-075L
0,5	Kurz	39/64 - 11/16	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8*	22005S-075L
	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	24005S-075L
	Überlang	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	⚠ 25005S-075L
	Lang	39/64 - 11/16	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8*	⚠ 26005S-075L

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 0,5 passen in Halter der Serie 0 und 0,5. Bohreinsätze der Serie 0 passen jedoch NUR in Halter der Serie 0. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.



ER-Spannzange Bohreinsatzhalter

Serie	D ₁	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	ER	Artikel-Nr.	Spannzange ohne Halterring
0	33/64 - 11/16	1-3/8	1-57/64	2	3-5/64	ER-16	21000S-16ER	ER-16N
	33/64 - 11/16	1-3/8	1-57/64	2	3-15/64	ER-20	21000S-20ER	ER-20N

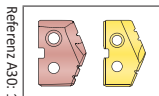
Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)
0,5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 32 - 37

A30: 43 & 111



Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓢ = Zoll (in)

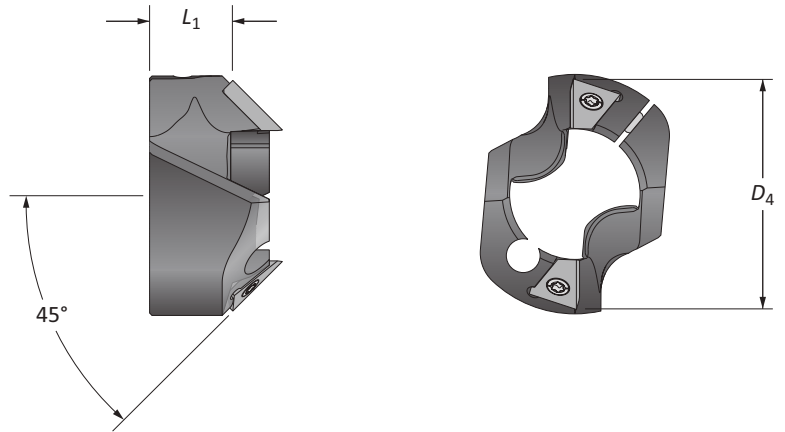
Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohrzubehör

Serie 0 | Senkringe | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

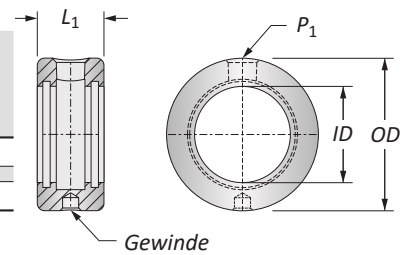


T-ACR 45 Senkring

Halter Serie	D ₁ Bereich	Senkring		Artikel-Nr.	Einsatz Artikel-Nr.	Senkschraube	Schraubendreher	Klemmschraube	Schraubendreher
		D ₄	L ₁						
0	13,00 - 17,50	20,64	17,17	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9

Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	Artikel-Nr.	RCA O-Ringe	
						Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
19,05	44,45	22,23	M8 x 1,25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



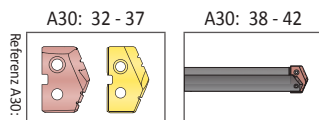
*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Reparaturset enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)
0,5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15,5 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

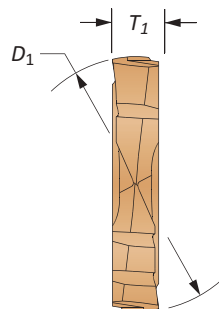
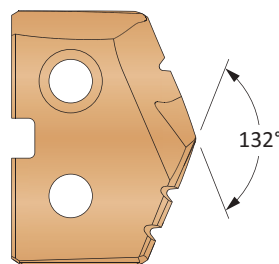
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Senkring-Einsätze werden separat verkauft
Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück **WARNUNG**Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")

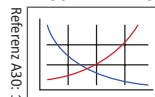


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt • HM-Bohreinsätze – K20 (C2) | K35 (C1)

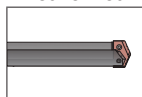
Serie	Bohreinsatz			T ₁ mm	HSS Artikel-Nr.	Hartmetall Artikel-Nr.	
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		AM200® Super-Kobalt	AM300® K20 (C2)	AM300® K35 (C1)
1	17,86	0.7031	45/64	4,00	451H-.703	4C21P-.703	4C11P-.703
	18,00	0.7087	–		451H-18	4C21P-18	4C11P-18
	18,26	0.7188	23/32		451H-0023	4C21P-0023	4C11P-0023
	18,50	0.7283	–		451H-18.5	4C21P-18.5	4C11P-18.5
	18,65	0.7344	47/64		451H-.734	4C21P-.734	4C11P-.734
	19,00	0.7480	–		451H-19	4C21P-19	4C11P-19
	19,05	0.7500	3/4		451H-0024	4C21P-0024	4C11P-0024
	19,45	0.7656	49/64		451H-.765	4C21P-.765	4C11P-.765
	19,50	0.7677	–		451H-19.5	4C21P-19.5	4C11P-19.5
	19,84	0.7813	25/32		451H-0025	4C21P-0025	4C11P-0025
	20,00	0.7874	–		451H-20	4C21P-20	4C11P-20
	20,24	0.7969	51/64		451H-.796	4C21P-.796	4C11P-.796
	20,34	0.8010	–		451H-.801	4C21P-.801	4C11P-.801
	20,50	0.8071	–		451H-20.5	4C21P-20.5	4C11P-20.5
	20,64	0.8125	13/16		451H-0026	4C21P-0026	4C11P-0026
1,5	21,00	0.8268	–	4,00	451H-21	4C21P-21	4C11P-21
	21,43	0.8438	27/32		451H-0027	4C21P-0027	4C11P-0027
	21,50	0.8465	–		451H-21.5	4C21P-21.5	4C11P-21.5
	21,83	0.8594	55/64		451H-.859	4C21P-.859	4C11P-.859
	22,00	0.8661	–		451H-22	4C21P-22	4C11P-22
	22,23	0.8750	7/8		451H-0028	4C21P-0028	4C11P-0028
	22,50	0.8858	–		451H-22.5	4C21P-22.5	4C11P-22.5
	22,62	0.8906	57/64		451H-.890	4C21P-.890	4C11P-.890
	23,00	0.9055	–		451H-23	4C21P-23	4C11P-23
	23,02	0.9063	29/32		451H-0029	4C21P-0029	4C11P-0029
	23,42	0.9219	59/64		451H-.921	4C21P-.921	4C11P-.921
	23,50	0.9252	–		451H-23.5	4C21P-23.5	4C11P-23.5
23,81	0.9375	15/16	451H-0030	4C21P-0030	4C11P-0030		
24,00	0.9449	–	451H-24	4C21P-24	4C11P-24		

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143



A30: 52 - 56



A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 451T-XXXX

TiAlN = 451A-XXXX

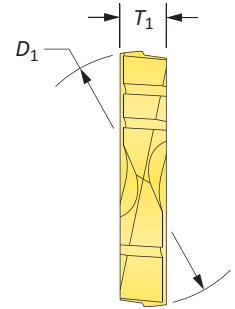
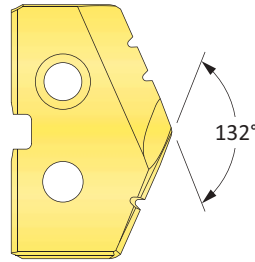
TiCN = 451N-XXXX

AM200® = 451H-XXXX




VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

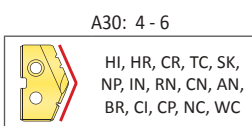
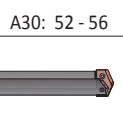
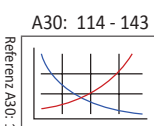
Serie 1 | HSS | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



HSS-Bohreinsätze – Premium-Kobalt

Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
1	17,86	0.7031	45/64	4,00	181T-.703	181A-.703	181N-.703
	18,00	0.7087	–		181T-18	181A-18	181N-18
	18,26	0.7188	23/32		181T-0023	181A-0023	181N-0023
	18,50	0.7283	–		181T-18.5	181A-18.5	181N-18.5
	18,65	0.7344	47/64		181T-.734	181A-.734	181N-.734
	19,00	0.7480	–		181T-19	181A-19	181N-19
	19,05	0.7500	3/4		181T-0024	181A-0024	181N-0024
	19,45	0.7656	49/64		181T-.765	181A-.765	181N-.765
	19,50	0.7677	–		181T-19.5	181A-19.5	181N-19.5
	19,84	0.7813	25/32		181T-0025	181A-0025	181N-0025
	20,00	0.7874	–		181T-20	181A-20	181N-20
	20,24	0.7969	51/64		181T-.796	181A-.796	181N-.796
	20,34	0.8010	–		181T-.801	181A-.801	181N-.801
	20,50	0.8071	–		181T-20.5	181A-20.5	181N-20.5
	20,64	0.8125	13/16		181T-0026	181A-0026	181N-0026
	21,00	0.8268	–		181T-21	181A-21	181N-21
21,43	0.8438	27/32	181T-0027	181A-0027	181N-0027		
21,50	0.8465	–	181T-21.5	181A-21.5	181N-21.5		
1,5	21,83	0.8594	55/64	4,00	181T-.859	181A-.859	181N-.859
	22,00	0.8661	–		181T-22	181A-22	181N-22
	22,23	0.8750	7/8		181T-0028	181A-0028	181N-0028
	22,50	0.8858	–		181T-22.5	181A-22.5	181N-22.5
	22,62	0.8906	57/64		181T-.890	181A-.890	181N-.890
	23,00	0.9055	–		181T-23	181A-23	181N-23
	23,02	0.9063	29/32		181T-0029	181A-0029	181N-0029
	23,42	0.9219	59/64		181T-.921	181A-.921	181N-.921
	23,50	0.9252	–		181T-23.5	181A-23.5	181N-23.5
	23,81	0.9375	15/16		181T-0030	181A-0030	181N-0030
	24,00	0.9449	–		181T-24	181A-24	181N-24

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.



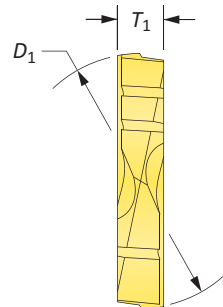
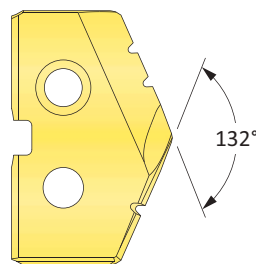
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 181T-XXXX	TiAlN = 181A-XXXX
TiCN = 181N-XXXX	AM200® = 181H-XXXX

VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 1 | HSS | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

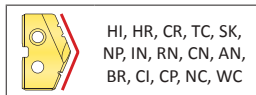
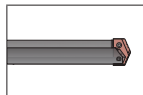
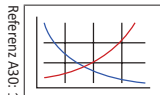
Serie	Bohreinsatz			T ₁ mm	Artikel-Nr.		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		TiN	TiAlN	TiCN
1	17,86	0.7031	45/64	4,00	151T-.703	151A-.703	151N-.703
	18,00	0.7087	–		151T-18	151A-18	151N-18
	18,26	0.7188	23/32		151T-0023	151A-0023	151N-0023
	18,50	0.7283	–		151T-18.5	151A-18.5	151N-18.5
	18,65	0.7344	47/64		151T-.734	151A-.734	151N-.734
	19,00	0.7480	–		151T-19	151A-19	151N-19
	19,05	0.7500	3/4		151T-0024	151A-0024	151N-0024
	19,45	0.7656	49/64		151T-.765	151A-.765	151N-.765
	19,50	0.7677	–		151T-19.5	151A-19.5	151N-19.5
	19,84	0.7813	25/32		151T-0025	151A-0025	151N-0025
	20,00	0.7874	–		151T-20	151A-20	151N-20
	20,24	0.7969	51/64		151T-.796	151A-.796	151N-.796
	20,34	0.8010	–		151T-.801	151A-.801	151N-.801
	20,50	0.8071	–		151T-20.5	151A-20.5	151N-20.5
	20,64	0.8125	13/16		151T-0026	151A-0026	151N-0026
	21,00	0.8268	–		151T-21	151A-21	151N-21
21,43	0.8438	27/32	151T-0027	151A-0027	151N-0027		
21,50	0.8465	–	151T-21.5	151A-21.5	151N-21.5		
1,5	21,83	0.8594	55/64	4,0	151T-.859	151A-.859	151N-.859
	22,00	0.8661	–		151T-22	151A-22	151N-22
	22,23	0.8750	7/8		151T-0028	151A-0028	151N-0028
	22,50	0.8858	–		151T-22.5	151A-22.5	151N-22.5
	22,62	0.8906	57/64		151T-.890	151A-.890	151N-.890
	23,00	0.9055	–		151T-23	151A-23	151N-23
	23,02	0.9063	29/32		151T-0029	151A-0029	151N-0029
	23,42	0.9219	59/64		151T-.921	151A-.921	151N-.921
	23,50	0.9252	–		151T-23.5	151A-23.5	151N-23.5
	23,81	0.9375	15/16		151T-0030	151A-0030	151N-0030
	24,00	0.9449	–		151T-24	151A-24	151N-24

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 151T-XXXX

TiAlN = 151A-XXXX

TiCN = 151N-XXXX

AM200® = 151H-XXXX

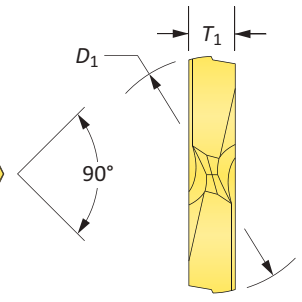
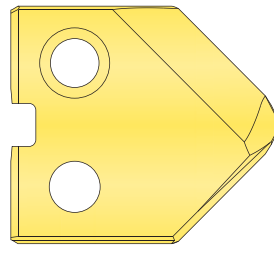
VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

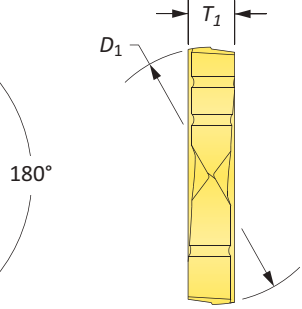
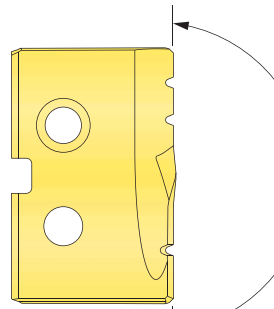
Serie 1 | HSS | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")







90° Spot & Chamfer



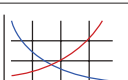


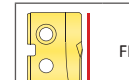
Flat Bottom



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Serie	Bohreinsatz				90° Spot & Chamfer Artikel-Nr.			Flat Bottom Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN	 TiN
1	17,86	0.7031	45/64	4,00	151T-.703-SP	151A-.703-SP	151N-.703-SP	151T-.703-FB
	18,00	0.7087	-		151T-18-SP	151A-18-SP	151N-18-SP	151T-18-FB
	18,26	0.7188	23/32		151T-0023-SP	151A-0023-SP	151N-0023-SP	151T-0023-FB
	18,50	0.7283	-		151T-18.5-SP	151A-18.5-SP	151N-18.5-SP	151T-18.5-FB
	18,65	0.7344	47/64		151T-.734-SP	151A-.734-SP	151N-.734-SP	151T-.734-FB
	19,00	0.7480	-		151T-19-SP	151A-19-SP	151N-19-SP	151T-19-FB
	19,05	0.7500	3/4		151T-0024-SP	151A-0024-SP	151N-0024-SP	151T-0024-FB
	19,45	0.7656	49/64		151T-.765-SP	151A-.765-SP	151N-.765-SP	151T-.765-FB
	19,50	0.7677	-		151T-19.5-SP	151A-19.5-SP	151N-19.5-SP	151T-19.5-FB
	19,84	0.7813	25/32		151T-0025-SP	151A-0025-SP	151N-0025-SP	151T-0025-FB
	20,00	0.7874	-		151T-20-SP	151A-20-SP	151N-20-SP	151T-20-FB
	20,24	0.7969	51/64		151T-.796-SP	151A-.796-SP	151N-.796-SP	151T-.796-FB
	20,34	0.8010	-		151T-.801-SP	151A-.801-SP	151N-.801-SP	151T-.801-FB
	20,50	0.8071	-		151T-20.5-SP	151A-20.5-SP	151N-20.5-SP	151T-20.5-FB
	20,64	0.8125	13/16		151T-0026-SP	151A-0026-SP	151N-0026-SP	151T-0026-FB
21,00	0.8268	-	151T-21-SP	151A-21-SP	151N-21-SP	151T-21-FB		
21,43	0.8438	27/32	151T-0027-SP	151A-0027-SP	151N-0027-SP	151T-0027-FB		
21,50	0.8465	-	151T-21.5-SP	151A-21.5-SP	151N-21.5-SP	151T-21.5-FB		
1,5	21,83	0.8594	55/64	4,0	151T-.859-SP	151A-.859-SP	151N-.859-SP	151T-.859-FB
	22,00	0.8661	-		151T-22-SP	151A-22-SP	151N-22-SP	151T-22-FB
	22,23	0.8750	7/8		151T-0028-SP	151A-0028-SP	151N-0028-SP	151T-0028-FB
	22,50	0.8858	-		151T-22.5-SP	151A-22.5-SP	151N-22.5-SP	151T-22.5-FB
	22,62	0.8906	57/64		151T-.890-SP	151A-.890-SP	151N-.890-SP	151T-.890-FB
	23,00	0.9055	-		151T-23-SP	151A-23-SP	151N-23-SP	151T-23-FB
	23,02	0.9063	29/32		151T-0029-SP	151A-0029-SP	151N-0029-SP	151T-0029-FB
	23,42	0.9219	59/64		151T-.921-SP	151A-.921-SP	151N-.921-SP	151T-.921-FB
	23,50	0.9252	-		151T-23.5-SP	151A-23.5-SP	151N-23.5-SP	151T-23.5-FB
	23,81	0.9375	15/16		151T-0030-SP	151A-0030-SP	151N-0030-SP	151T-0030-FB
	24,00	0.9449	-		151T-24-SP	151A-24-SP	151N-24-SP	151T-24-FB

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143  A30: 52 - 56  A30: 4 - 6  A30: 4 - 6 

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 151T-XXXX	TiAlN = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	AM200® = 151H-XXXX

VPE 2 Stück

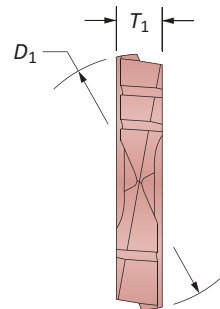
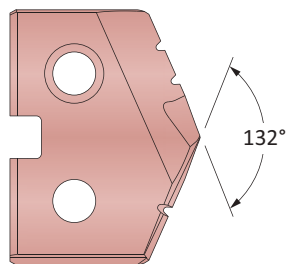
A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze



Serie 1 | HSS | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")

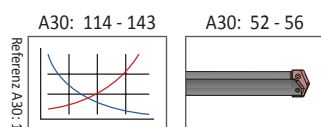


Tube Sheet



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.	
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 Super-Kobalt	 HSS
1	19,25	0.7580	–	4,00	151H-.7580-IN	131H-.7580-IN
	19,45	0.7656	49/64		151H-.765-IN	131H-.765-IN
	19,85	0.7813	25/32		151H-0025-IN	131H-0025-IN



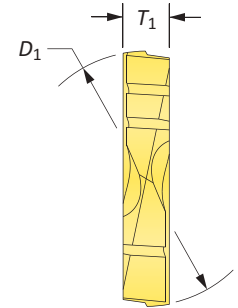
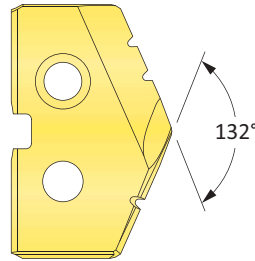
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 151T-XXXX	TiAlN = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	AM200® = 151H-XXXX




VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

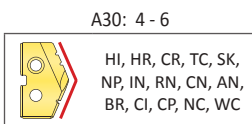
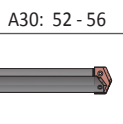
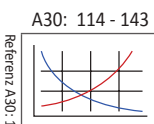
Serie 1 | HSS | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



HSS-Bohreinsätze – HSS

Serie	Bohreinsatz			T ₁ mm	Artikel-Nr.		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		 TiN	 TiAlN	 TiCN
1	17,86	0.7031	45/64	4,00	131T-.703	131A-.703	131N-.703
	18,00	0.7087	–		131T-18	131A-18	131N-18
	18,26	0.7188	23/32		131T-0023	131A-0023	131N-0023
	18,50	0.7283	–		131T-18.5	131A-18.5	131N-18.5
	18,65	0.7344	47/64		131T-.734	131A-.734	131N-.734
	19,00	0.7480	–		131T-19	131A-19	131N-19
	19,05	0.7500	3/4		131T-0024	131A-0024	131N-0024
	19,45	0.7656	49/64		131T-.765	131A-.765	131N-.765
	19,50	0.7677	–		131T-19.5	131A-19.5	131N-19.5
	19,84	0.7813	25/32		131T-0025	131A-0025	131N-0025
	20,00	0.7874	–		131T-20	131A-20	131N-20
	20,24	0.7969	51/64		131T-.796	131A-.796	131N-.796
	20,34	0.8010	–		131T-.801	131A-.801	131N-.801
	20,50	0.8071	–		131T-20.5	131A-20.5	131N-20.5
	20,64	0.8125	13/16		131T-0026	131A-0026	131N-0026
	21,00	0.8268	–		131T-21	131A-21	131N-21
21,43	0.8438	27/32	131T-0027	131A-0027	131N-0027		
21,50	0.8465	–	131T-21.5	131A-21.5	131N-21.5		
1,5	21,83	0.8594	55/64	4,00	131T-.859	131A-.859	131N-.859
	22,00	0.8661	–		131T-22	131A-22	131N-22
	22,23	0.8750	7/8		131T-0028	131A-0028	131N-0028
	22,50	0.8858	–		131T-22.5	131A-22.5	131N-22.5
	22,62	0.8906	57/64		131T-.890	131A-.890	131N-.890
	23,00	0.9055	–		131T-23	131A-23	131N-23
	23,02	0.9063	29/32		131T-0029	131A-0029	131N-0029
	23,42	0.9219	59/64		131T-.921	131A-.921	131N-.921
	23,50	0.9252	–		131T-23.5	131A-23.5	131N-23.5
	23,81	0.9375	15/16		131T-0030	131A-0030	131N-0030
	24,00	0.9449	–		131T-24	131A-24	131N-24

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. ➔

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

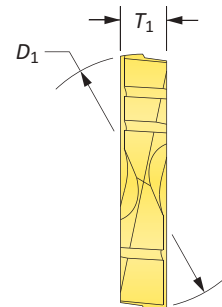
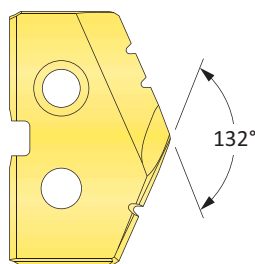
VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

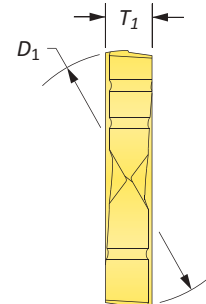
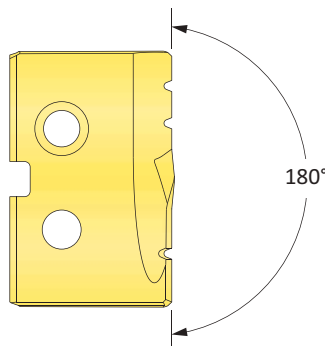
Serie 1 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")






Standard



Flat Bottom



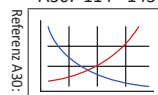
HM-Bohreinsätze – K20 (C2)

Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		Flat Bottom Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
1	17,86	0.7031	45/64	4,00	1C21T-.703	1C21A-.703	1C21T-.703-FB
	18,00	0.7087	–		1C21T-18	1C21A-18	1C21T-18-FB
	18,26	0.7188	23/32		1C21T-0023	1C21A-0023	1C21T-0023-FB
	18,50	0.7283	–		1C21T-18.5	1C21A-18.5	1C21T-18.5-FB
	18,65	0.7344	47/64		1C21T-.734	1C21A-.734	1C21T-.734-FB
	19,00	0.7480	–		1C21T-19	1C21A-19	1C21T-19-FB
	19,05	0.7500	3/4		1C21T-0024	1C21A-0024	1C21T-0024-FB
	19,45	0.7656	49/64		1C21T-.765	1C21A-.765	1C21T-.765-FB
	19,50	0.7677	–		1C21T-19.5	1C21A-19.5	1C21T-19.5-FB
	19,84	0.7813	25/32		1C21T-0025	1C21A-0025	1C21T-0025-FB
	20,00	0.7874	–		1C21T-20	1C21A-20	1C21T-20-FB
	20,24	0.7969	51/64		1C21T-.796	1C21A-.796	1C21T-.796-FB
	20,34	0.8010	–		1C21T-.801	1C21A-.801	1C21T-.801-FB
	20,50	0.8071	–		1C21T-20.5	1C21A-20.5	1C21T-20.5-FB
	20,64	0.8125	13/16		1C21T-0026	1C21A-0026	1C21T-0026-FB
	21,00	0.8268	–		1C21T-21	1C21A-21	1C21T-21-FB
21,43	0.8438	27/32	1C21T-0027	1C21A-0027	1C21T-0027-FB		
21,50	0.8465	–	1C21T-21.5	1C21A-21.5	1C21T-21.5-FB		
1,5	21,83	0.8594	55/64	4,00	1C21T-.859	1C21A-.859	1C21T-.859-FB
	22,00	0.8661	–		1C21T-22	1C21A-22	1C21T-22-FB
	22,23	0.8750	7/8		1C21T-0028	1C21A-0028	1C21T-0028-FB
	22,50	0.8858	–		1C21T-22.5	1C21A-22.5	1C21T-22.5-FB
	22,62	0.8906	57/64		1C21T-.890	1C21A-.890	1C21T-.890-FB
	23,00	0.9055	–		1C21T-23	1C21A-23	1C21T-23-FB
	23,02	0.9063	29/32		1C21T-0029	1C21A-0029	1C21T-0029-FB
	23,42	0.9219	59/64		1C21T-.921	1C21A-.921	1C21T-.921-FB
	23,50	0.9252	–		1C21T-23.5	1C21A-23.5	1C21T-23.5-FB
	23,81	0.9375	15/16		1C21T-0030	1C21A-0030	1C21T-0030-FB
	24,00	0.9449	–		1C21T-24	1C21A-24	1C21T-24-FB

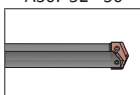
HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1.

Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143



A30: 52 - 56

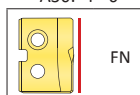


A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

A30: 4 - 6



FN

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C21T-XXXX

TiAlN = 1C21A-XXXX

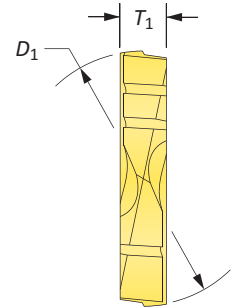
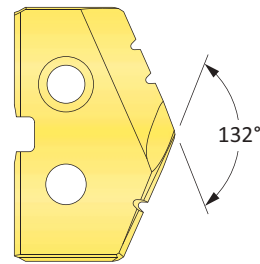
TiCN = 1C21N-XXXX

AM200® = 1C21H-XXXX





VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 1 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



HM-Bohreinsätze – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

Serie	Bohreinsatz				C5 Artikel-Nr.		C3 Artikel-Nr.	N2 Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Gusseisen)	 CVD - Diamant
1	17,86	0.7031	45/64	4,00	1C51T-.703	1C51A-.703	1C31A-.703-CI	1N21D-.703
	18,00	0.7087	–		1C51T-18	1C51A-18	1C31A-18-CI	1N21D-18
	18,26	0.7188	23/32		1C51T-0023	1C51A-0023	1C31A-0023-CI	1N21D-0023
	18,50	0.7283	–		1C51T-18.5	1C51A-18.5	1C31A-18.5-CI	1N21D-18.5
	18,65	0.7344	47/64		1C51T-.734	1C51A-.734	1C31A-.734-CI	1N21D-.734
	19,00	0.7480	–		1C51T-19	1C51A-19	1C31A-19-CI	1N21D-19
	19,05	0.7500	3/4		1C51T-0024	1C51A-0024	1C31A-0024-CI	1N21D-0024
	19,45	0.7656	49/64		1C51T-.765	1C51A-.765	1C31A-.765-CI	1N21D-.765
	19,50	0.7677	–		1C51T-19.5	1C51A-19.5	1C31A-19.5-CI	1N21D-19.5
	19,84	0.7813	25/32		1C51T-0025	1C51A-0025	1C31A-0025-CI	1N21D-0025
	20,00	0.7874	–		1C51T-20	1C51A-20	1C31A-20-CI	1N21D-20
	20,24	0.7969	51/64		1C51T-.796	1C51A-.796	1C31A-.796-CI	1N21D-.796
	20,34	0.8010	–		1C51T-.801	1C51A-.801	1C31A-.801-CI	1N21D-.801
	20,50	0.8071	–		1C51T-20.5	1C51A-20.5	1C31A-20.5-CI	1N21D-20.5
	20,64	0.8125	13/16		1C51T-0026	1C51A-0026	1C31A-0026-CI	1N21D-0026
	21,00	0.8268	–		1C51T-21	1C51A-21	1C31A-21-CI	1N21D-21
21,43	0.8438	27/32	1C51T-0027	1C51A-0027	1C31A-0027-CI	1N21D-0027		
21,50	0.8465	–	1C51T-21.5	1C51A-21.5	1C31A-21.5-CI	1N21D-21.5		
1,5	21,83	0.8594	55/64	4,00	1C51T-.859	1C51A-.859	1C31A-.859-CI	1N21D-.859
	22,00	0.8661	–		1C51T-22	1C51A-22	1C31A-22-CI	1N21D-22
	22,23	0.8750	7/8		1C51T-0028	1C51A-0028	1C31A-0028-CI	1N21D-0028
	22,50	0.8858	–		1C51T-22.5	1C51A-22.5	1C31A-22.5-CI	1N21D-22.5
	22,62	0.8906	57/64		1C51T-.890	1C51A-.890	1C31A-.890-CI	1N21D-.890
	23,00	0.9055	–		1C51T-23	1C51A-23	1C31A-23-CI	1N21D-23
	23,02	0.9063	29/32		1C51T-0029	1C51A-0029	1C31A-0029-CI	1N21D-0029
	23,42	0.9219	59/64		1C51T-.921	1C51A-.921	1C31A-.921-CI	1N21D-.921
	23,50	0.9252	–		1C51T-23.5	1C51A-23.5	1C31A-23.5-CI	1N21D-23.5
	23,81	0.9375	15/16		1C51T-0030	1C51A-0030	1C31A-0030-CI	1N21D-0030
	24,00	0.9449	–		1C51T-24	1C51A-24	1C31A-24-CI	1N21D-24

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1.

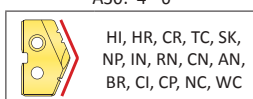
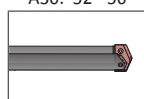
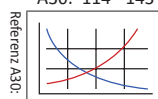
Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

*Die Diamant-Beschichtung ist nur in der Standard Geometrie erhältlich. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Geometrien.

A30: 114 - 143

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

VPE 2 Stück

1
A
B
C
D
E
X

BOHREN | T-A® und GEN2 T-A® Bohrsystem mit Bohreinsätzen

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 1 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")

Extra Kurz

Geradegenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
1	Extra Kurz	18,0 - 24,0	47,6	75,8	79,4	131,8	25,0	56,0	1/8*	21010S-25FM	
	Kurz	18,0 - 24,0	66,7	107,2	110,7	163,2	25,0	56,0	1/8*	22010S-25FM	
	Mittellang	18,0 - 24,0	114,8	154,8	158,3	210,8	25,0	56,0	1/8*	23010S-25FM	
	Standard	18,0 - 24,0	165,6	205,6	209,1	261,6	25,0	56,0	1/8*	24010S-25FM	
	Überlang	18,0 - 24,0	267,2	307,2	310,7	363,2	25,0	56,0	1/8*	25010S-25FM	
	XL	18,0 - 24,0	457,0	494,5	498,1	550,5	25,0	56,0	1/8*	27010S-25FM	
	3XL	18,0 - 24,0	569,0	602,5	606,1	658,5	25,0	56,0	1/8*	29010S-25FM	
1,5	Extra Kurz	22,0 - 24,0	57,2	88,5	92,1	144,5	25,0	56,0	1/8*	21015S-25FM	
	Kurz	22,0 - 24,0	66,7	107,2	110,7	163,2	25,0	56,0	1/8*	22015S-25FM	
	Mittellang	22,0 - 24,0	113,8	154,8	158,3	210,8	25,0	56,0	1/8*	23015S-25FM	
	Standard	22,0 - 24,0	164,6	205,6	209,1	261,6	25,0	56,0	1/8*	24015S-25FM	
	Überlang	22,0 - 24,0	266,2	307,2	310,7	363,2	25,0	56,0	1/8*	25015S-25FM	
1	Extra Kurz	45/64 - 15/16	1-7/8	2-63/64	3-1/8	5-17/64	1	2-9/32	1/8	21010S-100F	
	Kurz	45/64 - 15/16	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22010S-100F	
	Mittellang	45/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010S-100F	
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010S-100F	
	Überlang	45/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25010S-100F	
	1,5	Extra Kurz	55/64 - 15/16	2-1/4	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1	2-9/32	1/8	21015S-100F
		Kurz	55/64 - 15/16	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22015S-100F
Mittellang		55/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015S-100F	
Standard		55/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015S-100F	
Überlang		55/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25015S-100F	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

HINWEIS: Extra kurz Länge Halter haben ein 3,175 mm (1/8") Seitenrohrgewinde (P₂)

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzesatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)
1,5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 44 - 51 A30: 57 & 111

Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓜ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

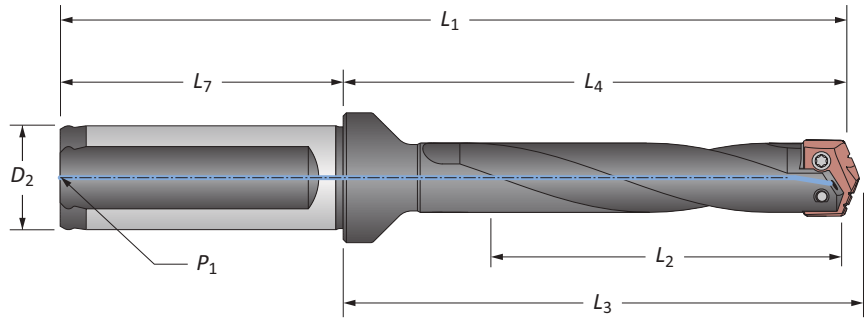
⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A30: 52

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 408-0 | info@wohlhaupter.de

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 1 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Spiralgenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	Mittellang	18,0 - 24,0	117,5	154,8	158,4	210,8	25,0	56,0	1/8*	23010H-25FM	
	Standard	18,0 - 24,0	168,3	205,6	209,2	261,6	25,0	56,0	1/8*	24010H-25FM	
	Standard Plus	18,0 - 24,0	219,0	256,3	259,9	312,3	25,0	56,0	1/8*	⚠ 24510H-25FM	
	Überlang	18,0 - 24,0	269,9	307,2	310,8	363,2	25,0	56,0	1/8*	⚠ 25010H-25FM	
	Lang	18,0 - 24,0	365,0	402,3	405,9	458,3	25,0	56,0	1/8*	⚠ 26010H-25FM	
1,5	Mittellang	22,0 - 24,0	117,5	154,8	158,4	210,8	25,0	56,0	1/8*	23015H-25FM	
	Standard	22,0 - 24,0	168,3	205,6	209,2	261,6	25,0	56,0	1/8*	24015H-25FM	
	Überlang	22,0 - 24,0	269,9	307,2	310,8	363,2	25,0	56,0	1/8*	⚠ 25015H-25FM	
i	Mittellang	45/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010H-100F	
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010H-100F	
	Standard Plus	45/64 - 15/16	8-5/8	10-3/32	10-15/64	12-33/64	1	2-9/32	1/8	⚠ 24510H-100F	
	Überlang	45/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	⚠ 25010H-100F	
	Lang	45/64 - 15/16	14-3/8	15-27/32	15-63/64	18-17/64	1	2-9/32	1/8	⚠ 26010H-100F	
1,5	Mittellang	55/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015H-100F	
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015H-100F	
	Überlang	55/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	⚠ 25015H-100F	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

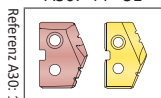
HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziedrehmoment*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)
1,5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 44 - 51



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

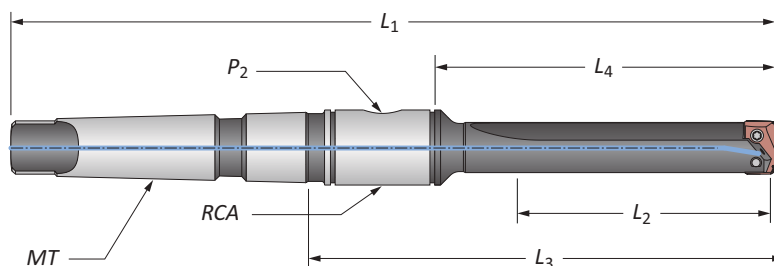
Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrihtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 1 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Geradegenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
1	Kurz	18,0 - 24,0	69,8	98,4	142,5	232,5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22010S-003M	
	1,5	22,0 - 24,0	69,8	98,4	142,5	232,5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22015S-003M	
1	Kurz	45/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22010S-003I	
	Kurz	45/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22010S-004I	
	Mittellang	45/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010S-003I	
	Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010S-003I	
	Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010S-004I	
	Überlang	45/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25010S-003I	
	1,5	Kurz	55/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22015S-003I
		Kurz	55/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22015S-004I
		Mittellang	55/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015S-003I
		Standard	55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015S-003I
Standard		55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015S-004I	
Überlang	55/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25015S-003I		

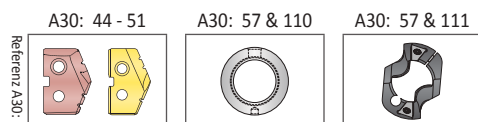
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)
1,5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

m = Metrisch (mm)

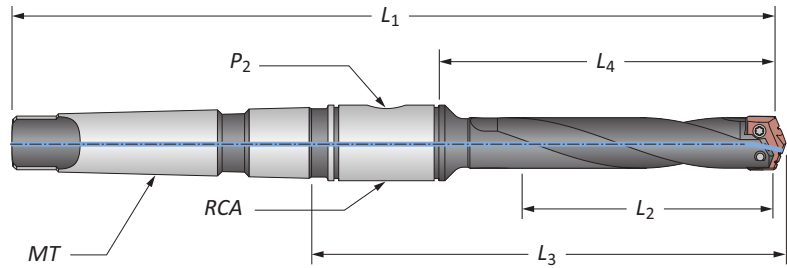
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 1 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")


Spiralgenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	1	Mittellang	18,0 - 24,0	120,7	149,2	193,3	283,3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23010H-003M
		Standard	18,0 - 24,0	171,5	200,0	244,1	334,2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24010H-003M
		Überlang	18,0 - 24,0	273,1	301,6	345,7	435,8	#3**	1/8*	2T-3SRM	⚠ 25010H-003M
m	1,5	Mittellang	22,0 - 24,0	120,7	149,2	193,3	283,3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23015H-003M
		Standard	22,0 - 24,0	171,5	200,0	244,1	334,2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24015H-003M
		Überlang	22,0 - 24,0	273,1	301,6	345,7	435,8	#3**	1/8*	2T-3SRM	⚠ 25015H-003M
i	1	Mittellang	45/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010H-003I
		Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010H-003I
		Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010H-004I
		Überlang	45/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	⚠ 25010H-003I
	1,5	Mittellang	55/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015H-003I
		Standard	55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015H-003I
		Standard	55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015H-004I
	Überlang	55/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	⚠ 25015H-003I	

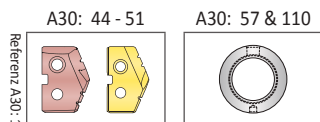
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)
1,5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.


m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

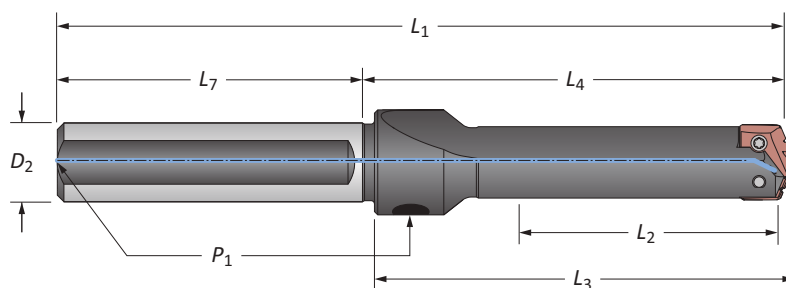
Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

 Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrriichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 1 | Gerader Schaft | ER-Spannzange | Durchmesserbereich: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Geradegenutet

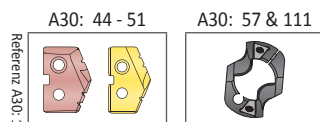
Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	Kurz	45/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8	22010S-075L
	Kurz	45/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8	22010S-100L
	Mittellang	45/64 - 15/16	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8	23010S-100L
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8	24010S-075L
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8	24010S-100L
	Überlang	45/64 - 15/16	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8	⚠ 25010S-100L
	XL	45/64 - 15/16	18	19-1/4	19-25/64	22-1/4	1	3	1/8	⚠ 27010S-100L
1,5	3XL	45/64 - 15/16	22-1/4	23-1/2	23-41/64	26-1/2	1	3	1/8	⚠ 29010S-100L
	Kurz	55/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8*	22015S-075L
	Kurz	55/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8*	22015S-100L
	Mittellang	55/64 - 15/16	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8*	23015S-100L
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8*	24015S-075L
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8*	24015S-100L
	Überlang	55/64 - 15/16	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8*	⚠ 25015S-100L

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 1,5 passen in Halter der Serie 1 und 1,5. Bohreinsätze der Serie 1 passen jedoch NUR in Halter der Serie 1. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)
1,5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



Referenz A30: 1

m = Metrisch (mm)

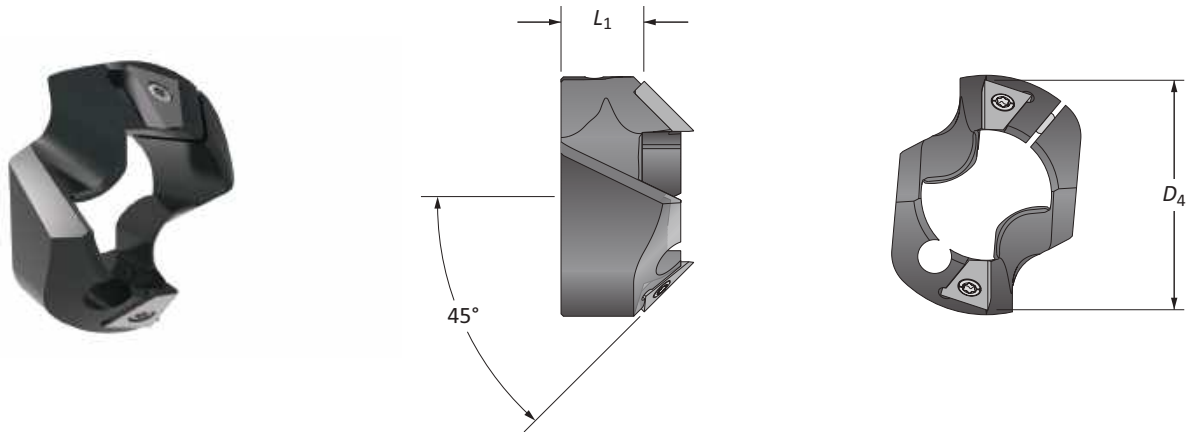
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohrzubehör

Serie 1 | Senkringe | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

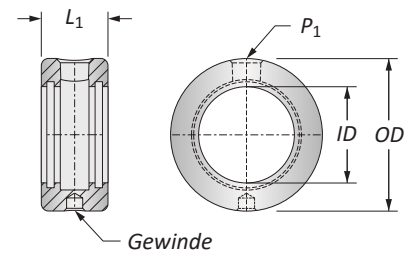


T-ACR 45 Senkring

Halter Serie	D ₁ Bereich	Senkring		Artikel-Nr.	Einsatz Artikel-Nr.	Senkschraube	Schraubendreher	Klemmschraube	Schraubendreher
		D ₄	L ₁						
1	17,53 - 24,38	26,59	20,24	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1,5	21,70 - 24,38	28,58	22,62	T-ACR-45-1,5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15

Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	Artikel-Nr.	RCA O-Ringe	
						Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
m 25,40	53,97	28,57	M8 x 1,25	1/8*	⚠ 2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10
i 1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	⚠ 2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10



*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

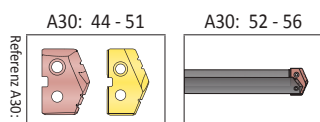
**Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

⚠ Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

Zubehör

Serie	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)
1,5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



m = Metrisch (mm)

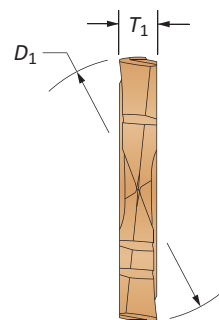
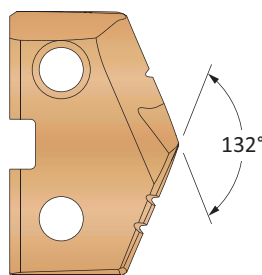
i = Zoll (in)

Senkring-Einsätze werden separat verkauft
Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")

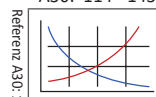


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt • HM-Bohreinsätze – K20 (C2) | K35 (C1)

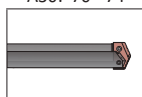
Serie	Bohreinsatz				HSS Artikel-Nr.	Hartmetall Artikel-Nr.	
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	AM200® Super-Kobalt	AM300® K20 (C2)	AM300® K35 (C1)
2	24,50	0.9646	–	4,76	452H-24.5	4C22H-24.5	4C12H-24.5
	24,61	0.9688	31/32		452H-0031	4C22H-0031	4C12H-0031
	24,79	0.9760	–		452H-.976	4C22H-.976	4C12H-.976
	25,00	0.9843	63/64		452H-25	4C22H-25	4C12H-25
	25,40	1.0000	1		452H-0100	4C22H-0100	4C12H-0100
	25,50	1.0039	–		452H-25.5	4C22H-25.5	4C12H-25.5
	25,80	1.0156	1-1/64		452H-1.015	4C22H-1.015	4C12H-1.015
	26,00	1.0236	–		452H-26	4C22H-26	4C12H-26
	26,19	1.0313	1-1/32		452H-0101	4C22H-0101	4C12H-0101
	26,50	1.0433	–		452H-26.5	4C22H-26.5	4C12H-26.5
	26,59	1.0469	1-3/64		452H-1.046	4C22H-1.046	4C12H-1.046
	26,99	1.0625	1-1/16		452H-0102	4C22H-0102	4C12H-0102
	27,00	1.0630	–		452H-27	4C22H-27	4C12H-27
	27,50	1.0827	–		452H-27.5	4C22H-27.5	4C12H-27.5
	27,78	1.0938	1-3/32		452H-0103	4C22H-0103	4C12H-0103
	28,00	1.1024	–		452H-28	4C22H-28	4C12H-28
	28,18	1.1094	1-7/64		452H-1.109	4C22H-1.109	4C12H-1.109
	28,50	1.1220	–		452H-28.5	4C22H-28.5	4C12H-28.5
	28,58	1.1250	1-1/8		452H-0104	4C22H-0104	4C12H-0104
	29,00	1.1417	–		452H-29	4C22H-29	4C12H-29
29,37	1.1563	1-5/32	452H-0105	4C22H-0105	4C12H-0105		
29,50	1.1614	–	452H-29.5	4C22H-29.5	4C12H-29.5		
30,00	1.1811	–	452H-30	4C22H-30	4C12H-30		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	452H-0106	4C22H-0106	4C12H-0106
	30,50	1.2008	–		452H-30.5	4C22H-30.5	4C12H-30.5
	30,96	1.2188	1-7/32		452H-0107	4C22H-0107	4C12H-0107
	31,00	1.2205	–		452H-31	4C22H-31	4C12H-31
	31,14	1.2260	–		452H-1.226	4C22H-1.226	4C12H-1.226
	31,26	1.2310	–		452H-1.231	4C22H-1.231	4C12H-1.231
	31,34	1.2340	–		452H-1.234	4C22H-1.234	4C12H-1.234
	31,50	1.2402	–		452H-31.5	4C22H-31.5	4C12H-31.5
	31,75	1.2500	1-1/4		452H-0108	4C22H-0108	4C12H-0108
	32,00	1.2598	–		452H-32	4C22H-32	4C12H-32
	32,50	1.2795	–		452H-32.5	4C22H-32.5	4C12H-32.5
	32,54	1.2813	1-9/32		452H-0109	4C22H-0109	4C12H-0109
	33,00	1.2992	–		452H-33	4C22H-33	4C12H-33
	33,34	1.3125	1-5/16		452H-0110	4C22H-0110	4C12H-0110
	33,50	1.3189	–		452H-33.5	4C22H-33.5	4C12H-33.5
	34,00	1.3386	–		452H-34	4C22H-34	4C12H-34
	34,13	1.3438	1-11/32		452H-0111	4C22H-0111	4C12H-0111
	34,50	1.3582	–		452H-34.5	4C22H-34.5	4C12H-34.5
	34,93	1.3750	1-3/8		452H-0112	4C22H-0112	4C12H-0112
	35,00	1.3780	–		452H-35	4C22H-35	4C12H-35

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

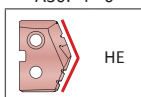
A30: 114 - 143



A30: 70 - 74



A30: 4 - 6



HE

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 452T-XXXX

TiAlN = 452A-XXXX

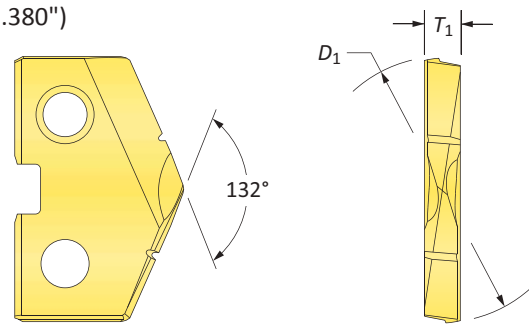
TiCN = 452N-XXXX

AM200® = 452H-XXXX

VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | HSS | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")

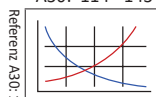


HSS-Bohreinsätze – Premium-Kobalt

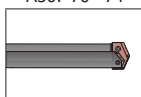
Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	TiN	TiAlN	TiCN
2	24,50	0.9646	–	4,76	182T-24.5	182A-24.5	182N-24.5
	24,61	0.9688	31/32		182T-0031	182A-0031	182N-0031
	24,79	0.9760	–		182T-.976	182A-.976	182N-.976
	25,00	0.9843	63/64		182T-25	182A-25	182N-25
	25,40	1.0000	1		182T-0100	182A-0100	182N-0100
	25,50	1.0039	–		182T-25.5	182A-25.5	182N-25.5
	25,80	1.0156	1-1/64		182T-1.015	182A-1.015	182N-1.015
	26,00	1.0236	–		182T-26	182A-26	182N-26
	26,19	1.0313	1-1/32		182T-0101	182A-0101	182N-0101
	26,50	1.0433	–		182T-26.5	182A-26.5	182N-26.5
	26,59	1.0469	1-3/64		182T-1.046	182A-1.046	182N-1.046
	26,99	1.0625	1-1/16		182T-0102	182A-0102	182N-0102
	27,00	1.0630	–		182T-27	182A-27	182N-27
	27,50	1.0827	–		182T-27.5	182A-27.5	182N-27.5
	27,78	1.0938	1-3/32		182T-0103	182A-0103	182N-0103
	28,00	1.1024	–		182T-28	182A-28	182N-28
	28,18	1.1094	1-7/64		182T-1.109	182A-1.109	182N-1.109
	28,50	1.1220	–		182T-28.5	182A-28.5	182N-28.5
	28,58	1.1250	1-1/8		182T-0104	182A-0104	182N-0104
	29,00	1.1417	–		182T-29	182A-29	182N-29
29,37	1.1563	1-5/32	182T-0105	182A-0105	182N-0105		
29,50	1.1614	–	182T-29.5	182A-29.5	182N-29.5		
30,00	1.1811	–	182T-30	182A-30	182N-30		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	182T-0106	182A-0106	182N-0106
	30,50	1.2008	–		182T-30.5	182A-30.5	182N-30.5
	30,96	1.2188	1-7/32		182T-0107	182A-0107	182N-0107
	31,00	1.2205	–		182T-31	182A-31	182N-31
	31,14	1.2260	–		182T-1.226	182A-1.226	182N-1.226
	31,26	1.2310	–		182T-1.231	182A-1.231	182N-1.231
	31,34	1.2340	–		182T-1.234	182A-1.234	182N-1.234
	31,50	1.2402	–		182T-31.5	182A-31.5	182N-31.5
	31,75	1.2500	1-1/4		182T-0108	182A-0108	182N-0108
	32,00	1.2598	–		182T-32	182A-32	182N-32
	32,50	1.2795	–		182T-32.5	182A-32.5	182N-32.5
	32,54	1.2813	1-9/32		182T-0109	182A-0109	182N-0109
	33,00	1.2992	–		182T-33	182A-33	182N-33
	33,34	1.3125	1-5/16		182T-0110	182A-0110	182N-0110
	33,50	1.3189	–		182T-33.5	182A-33.5	182N-33.5
	34,00	1.3386	–		182T-34	182A-34	182N-34
	34,13	1.3438	1-11/32		182T-0111	182A-0111	182N-0111
	34,50	1.3582	–		182T-34.5	182A-34.5	182N-34.5
	34,93	1.3750	1-3/8		182T-0112	182A-0112	182N-0112
	35,00	1.3780	–		182T-35	182A-35	182N-35

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143



A30: 70 - 74



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 182T-XXXX

TiAlN = 182A-XXXX

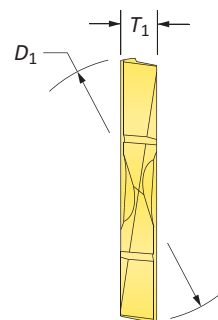
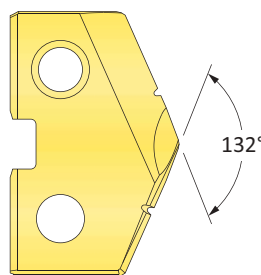
TiCN = 182N-XXXX

AM200® = 182H-XXXX




VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | HSS | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")

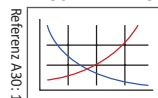


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

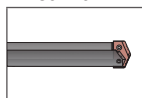
Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	24,50	0.9646	–	4,76	152T-24.5	152A-24.5	152N-24.5
	24,61	0.9688	31/32		152T-0031	152A-0031	152N-0031
	24,79	0.9760	–		152T-.976	152A-.976	152N-.976
	25,00	0.9843	63/64		152T-25	152A-25	152N-25
	25,40	1.0000	1		152T-0100	152A-0100	152N-0100
	25,50	1.0039	–		152T-25.5	152A-25.5	152N-25.5
	25,80	1.0156	1-1/64		152T-1.015	152A-1.015	152N-1.015
	26,00	1.0236	–		152T-26	152A-26	152N-26
	26,19	1.0313	1-1/32		152T-0101	152A-0101	152N-0101
	26,50	1.0433	–		152T-26.5	152A-26.5	152N-26.5
	26,59	1.0469	1-3/64		152T-1.046	152A-1.046	152N-1.046
	26,99	1.0625	1-1/16		152T-0102	152A-0102	152N-0102
	27,00	1.0630	–		152T-27	152A-27	152N-27
	27,50	1.0827	–		152T-27.5	152A-27.5	152N-27.5
	27,78	1.0938	1-3/32		152T-0103	152A-0103	152N-0103
	28,00	1.1024	–		152T-28	152A-28	152N-28
	28,18	1.1094	1-7/64		152T-1.109	152A-1.109	152N-1.109
	28,50	1.1220	–		152T-28.5	152A-28.5	152N-28.5
	28,58	1.1250	1-1/8		152T-0104	152A-0104	152N-0104
	29,00	1.1417	–		152T-29	152A-29	152N-29
29,37	1.1563	1-5/32	152T-0105	152A-0105	152N-0105		
29,50	1.1614	–	152T-29.5	152A-29.5	152N-29.5		
30,00	1.1811	–	152T-30	152A-30	152N-30		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	152T-0106	152A-0106	152N-0106
	30,50	1.2008	–		152T-30.5	152A-30.5	152N-30.5
	30,96	1.2188	1-7/32		152T-0107	152A-0107	152N-0107
	31,00	1.2205	–		152T-31	152A-31	152N-31
	31,14	1.2260	–		152T-1.226	152A-1.226	152N-1.226
	31,26	1.2310	–		152T-1.231	152A-1.231	152N-1.231
	31,34	1.2340	–		152T-1.234	152A-1.234	152N-1.234
	31,50	1.2402	–		152T-31.5	152A-31.5	152N-31.5
	31,75	1.2500	1-1/4		152T-0108	152A-0108	152N-0108
	32,00	1.2598	–		152T-32	152A-32	152N-32
	32,50	1.2795	–		152T-32.5	152A-32.5	152N-32.5
	32,54	1.2813	1-9/32		152T-0109	152A-0109	152N-0109
	33,00	1.2992	–		152T-33	152A-33	152N-33
	33,34	1.3125	1-5/16		152T-0110	152A-0110	152N-0110
	33,50	1.3189	–		152T-33.5	152A-33.5	152N-33.5
	34,00	1.3386	–		152T-34	152A-34	152N-34
	34,13	1.3438	1-11/32		152T-0111	152A-0111	152N-0111
	34,50	1.3582	–		152T-34.5	152A-34.5	152N-34.5
	34,93	1.3750	1-3/8		152T-0112	152A-0112	152N-0112
	35,00	1.3780	–		152T-35	152A-35	152N-35

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143



A30: 70 - 74



A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, TC, SK,
 NP, IN, RN, CN, AN,
 BR, CI, CP, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 152T-XXXX

TiAlN = 152A-XXXX

TiCN = 152N-XXXX

AM200® = 152H-XXXX

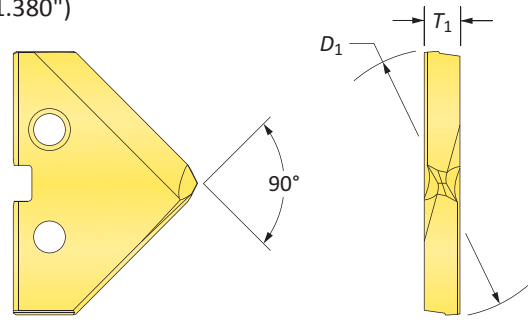
VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze




Serie 2 | HSS | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



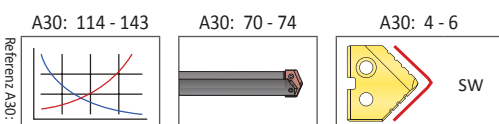
90° Spot & Chamfer



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Serie	Bohreinsatz				90° Spot & Chamfer Artikel-Nr.		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	24,50	0.9646	–	4,76	152T-24.5-SP	152A-24.5-SP	152N-24.5-SP
	24,61	0.9688	31/32		152T-0031-SP	152A-0031-SP	152N-0031-SP
	24,79	0.9760	–		152T-.976-SP	152A-.976-SP	152N-.976-SP
	25,00	0.9843	63/64		152T-25-SP	152A-25-SP	152N-25-SP
	25,40	1.0000	1		152T-0100-SP	152A-0100-SP	152N-0100-SP
	25,50	1.0039	–		152T-25.5-SP	152A-25.5-SP	152N-25.5-SP
	25,80	1.0156	1-1/64		152T-1.015-SP	152A-1.015-SP	152N-1.015-SP
	26,00	1.0236	–		152T-26-SP	152A-26-SP	152N-26-SP
	26,19	1.0313	1-1/32		152T-0101-SP	152A-0101-SP	152N-0101-SP
	26,50	1.0433	–		152T-26.5-SP	152A-26.5-SP	152N-26.5-SP
	26,59	1.0469	1-3/64		152T-1.046-SP	152A-1.046-SP	152N-1.046-SP
	26,99	1.0625	1-1/16		152T-0102-SP	152A-0102-SP	152N-0102-SP
	27,00	1.0630	–		152T-27-SP	152A-27-SP	152N-27-SP
	27,50	1.0827	–		152T-27.5-SP	152A-27.5-SP	152N-27.5-SP
	27,78	1.0938	1-3/32		152T-0103-SP	152A-0103-SP	152N-0103-SP
	28,00	1.1024	–		152T-28-SP	152A-28-SP	152N-28-SP
	28,18	1.1094	1-7/64		152T-1.109-SP	152A-1.109-SP	152N-1.109-SP
	28,50	1.1220	–		152T-28.5-SP	152A-28.5-SP	152N-28.5-SP
	28,58	1.1250	1-1/8		152T-0104-SP	152A-0104-SP	152N-0104-SP
	29,00	1.1417	–		152T-29-SP	152A-29-SP	152N-29-SP
29,37	1.1563	1-5/32	152T-0105-SP	152A-0105-SP	152N-0105-SP		
29,50	1.1614	–	152T-29.5-SP	152A-29.5-SP	152N-29.5-SP		
30,00	1.1811	–	152T-30-SP	152A-30-SP	152N-30-SP		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	152T-0106-SP	152A-0106-SP	152N-0106-SP
	30,50	1.2008	–		152T-30.5-SP	152A-30.5-SP	152N-30.5-SP
	30,96	1.2188	1-7/32		152T-0107-SP	152A-0107-SP	152N-0107-SP
	31,00	1.2205	–		152T-31-SP	152A-31-SP	152N-31-SP
	31,14	1.2260	–		152T-1.226-SP	152A-1.226-SP	152N-1.226-SP
	31,26	1.2310	–		152T-1.231-SP	152A-1.231-SP	152N-1.231-SP
	31,34	1.2340	–		152T-1.234-SP	152A-1.234-SP	152N-1.234-SP
	31,50	1.2402	–		152T-31.5-SP	152A-31.5-SP	152N-31.5-SP
	31,75	1.2500	1-1/4		152T-0108-SP	152A-0108-SP	152N-0108-SP
	32,00	1.2598	–		152T-32-SP	152A-32-SP	152N-32-SP
	32,50	1.2795	–		152T-32.5-SP	152A-32.5-SP	152N-32.5-SP
	32,54	1.2813	1-9/32		152T-0109-SP	152A-0109-SP	152N-0109-SP
	33,00	1.2992	–		152T-33-SP	152A-33-SP	152N-33-SP
	33,34	1.3125	1-5/16		152T-0110-SP	152A-0110-SP	152N-0110-SP
	33,50	1.3189	–		152T-33.5-SP	152A-33.5-SP	152N-33.5-SP
	34,00	1.3386	–		152T-34-SP	152A-34-SP	152N-34-SP
	34,13	1.3438	1-11/32		152T-0111-SP	152A-0111-SP	152N-0111-SP
	34,50	1.3582	–		152T-34.5-SP	152A-34.5-SP	152N-34.5-SP
	34,93	1.3750	1-3/8		152T-0112-SP	152A-0112-SP	152N-0112-SP
	35,00	1.3780	–		152T-35-SP	152A-35-SP	152N-35-SP

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 152T-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

VPE 2 Stück

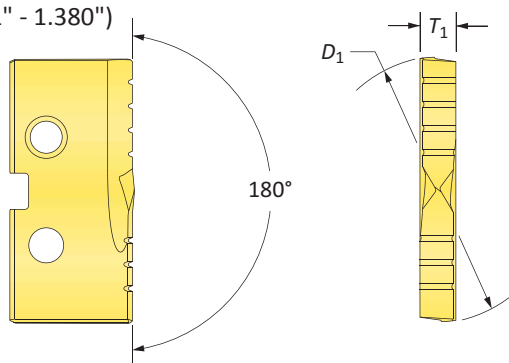
A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | HSS | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Flat Bottom

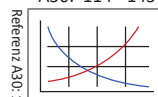


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

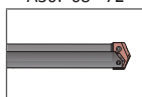
Serie	Bohreinsatz			T ₁ mm	Flat Bottom Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		TiN
2	24,50	0.9646	–	4,76	152T-24.5-FB
	24,61	0.9688	31/32		152T-0031-FB
	24,79	0.9760	–		152T-.976-FB
	25,00	0.9843	63/64		152T-25-FB
	25,40	1.0000	1		152T-0100-FB
	25,50	1.0039	–		152T-25.5-FB
	25,80	1.0156	1-1/64		152T-1.015-FB
	26,00	1.0236	–		152T-26-FB
	26,19	1.0313	1-1/32		152T-0101-FB
	26,50	1.0433	–		152T-26.5-FB
	26,59	1.0469	1-3/64		152T-1.046-FB
	26,99	1.0625	1-1/16		152T-0102-FB
	27,00	1.0630	–		152T-27-FB
	27,50	1.0827	–		152T-27.5-FB
	27,78	1.0938	1-3/32		152T-0103-FB
	28,00	1.1024	–		152T-28-FB
	28,18	1.1094	1-7/64		152T-1.109-FB
	28,50	1.1220	–		152T-28.5-FB
	28,58	1.1250	1-1/8		152T-0104-FB
	29,00	1.1417	–		152T-29-FB
29,37	1.1563	1-5/32	152T-0105-FB		
29,50	1.1614	–	152T-29.5-FB		
30,00	1.1811	–	152T-30-FB		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	152T-0106-FB
	30,50	1.2008	–		152T-30.5-FB
	30,96	1.2188	1-7/32		152T-0107-FB
	31,00	1.2205	–		152T-31-FB
	31,14	1.2260	–		152T-1.226-FB
	31,26	1.2310	–		152T-1.231-FB
	31,34	1.2340	–		152T-1.234-FB
	31,50	1.2402	–		152T-31.5-FB
	31,75	1.2500	1-1/4		152T-0108-FB
	32,00	1.2598	–		152T-32-FB
	32,50	1.2795	–		152T-32.5-FB
	32,54	1.2813	1-9/32		152T-0109-FB
	33,00	1.2992	–		152T-33-FB
	33,34	1.3125	1-5/16		152T-0110-FB
	33,50	1.3189	–		152T-33.5-FB
	34,00	1.3386	–		152T-34-FB
	34,13	1.3438	1-11/32		152T-0111-FB
	34,50	1.3582	–		152T-34.5-FB
	34,93	1.3750	1-3/8		152T-0112-FB
	35,00	1.3780	–		152T-35-FB

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

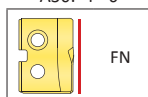
A30: 114 - 143



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 152T-XXXX

TiAlN = 152A-XXXX

TiCN = 152N-XXXX

AM200® = 152H-XXXX

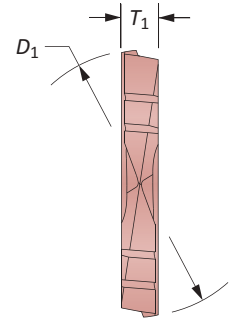
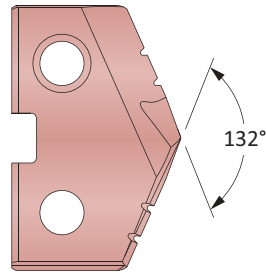
VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | HSS | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Tube Sheet



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.	
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1	Super-Kobalt	HSS
2	25,60	1.0080	–	4,76	152H-1.0080-IN	132H-1.0080-IN
	25,80	1.0156	1-1/64		152H-1.015-IN	132H-1.015-IN
	26,19	1.0313	1-1/32		152H-0101-IN	132H-0101-IN

A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN

D

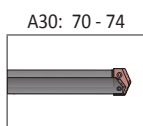
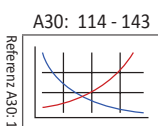
ROLLIEREN

F

GEWINDEFRAESEN

X

SONDERWERKZEUGE



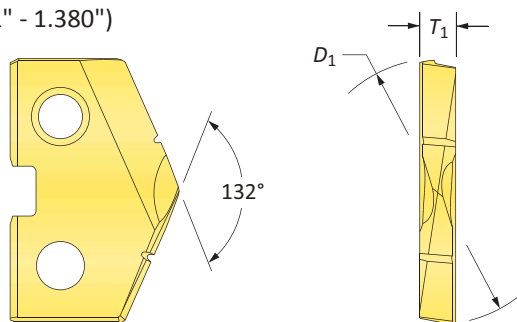
VPE 2 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. ➔




TiN = 152T-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | HSS | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")

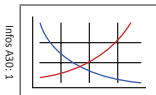


HSS-Bohreinsätze – HSS

Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	24,50	0.9646	–	4,76	132T-24.5	132A-24.5	132N-24.5
	24,61	0.9688	31/32		132T-0031	132A-0031	132N-0031
	24,79	0.9760	–		132T-.976	132A-.976	132N-.976
	25,00	0.9843	63/64		132T-25	132A-25	132N-25
	25,40	1.0000	1		132T-0100	132A-0100	132N-0100
	25,50	1.0039	–		132T-25.5	132A-25.5	132N-25.5
	25,80	1.0156	1-1/64		132T-1.015	132A-1.015	132N-1.015
	26,00	1.0236	–		132T-26	132A-26	132N-26
	26,19	1.0313	1-1/32		132T-0101	132A-0101	132N-0101
	26,50	1.0433	–		132T-26.5	132A-26.5	132N-26.5
	26,59	1.0469	1-3/64		132T-1.046	132A-1.046	132N-1.046
	26,99	1.0625	1-1/16		132T-0102	132A-0102	132N-0102
	27,00	1.0630	–		132T-27	132A-27	132N-27
	27,50	1.0827	–		132T-27.5	132A-27.5	132N-27.5
	27,78	1.0938	1-3/32		132T-0103	132A-0103	132N-0103
	28,00	1.1024	–		132T-28	132A-28	132N-28
	28,18	1.1094	1-7/64		132T-1.109	132A-1.109	132N-1.109
	28,50	1.1220	–		132T-28.5	132A-28.5	132N-28.5
	28,58	1.1250	1-1/8		132T-0104	132A-0104	132N-0104
	29,00	1.1417	–		132T-29	132A-29	132N-29
29,37	1.1563	1-5/32	132T-0105	132A-0105	132N-0105		
29,50	1.1614	–	132T-29.5	132A-29.5	132N-29.5		
30,00	1.1811	–	132T-30	132A-30	132N-30		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	132T-0106	132A-0106	132N-0106
	30,50	1.2008	–		132T-30.5	132A-30.5	132N-30.5
	30,96	1.2188	1-7/32		132T-0107	132A-0107	132N-0107
	31,00	1.2205	–		132T-31	132A-31	132N-31
	31,14	1.2260	–		132T-1.226	132A-1.226	132N-1.226
	31,26	1.2310	–		132T-1.231	132A-1.231	132N-1.231
	31,34	1.2340	–		132T-1.234	132A-1.234	132N-1.234
	31,50	1.2402	–		132T-31.5	132A-31.5	132N-31.5
	31,75	1.2500	1-1/4		132T-0108	132A-0108	132N-0108
	32,00	1.2598	–		132T-32	132A-32	132N-32
	32,50	1.2795	–		132T-32.5	132A-32.5	132N-32.5
	32,54	1.2813	1-9/32		132T-0109	132A-0109	132N-0109
	33,00	1.2992	–		132T-33	132A-33	132N-33
	33,34	1.3125	1-5/16		132T-0110	132A-0110	132N-0110
	33,50	1.3189	–		132T-33.5	132A-33.5	132N-33.5
	34,00	1.3386	–		132T-34	132A-34	132N-34
	34,13	1.3438	1-11/32		132T-0111	132A-0111	132N-0111
	34,50	1.3582	–		132T-34.5	132A-34.5	132N-34.5
	34,93	1.3750	1-3/8		132T-0112	132A-0112	132N-0112
	35,00	1.3780	–		132T-35	132A-35	132N-35

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143



A30: 70 - 74



A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, TC, SK,
 NP, IN, RN, CN, AN,
 BR, CI, CP, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 132T-XXXX

TiAlN = 132A-XXXX

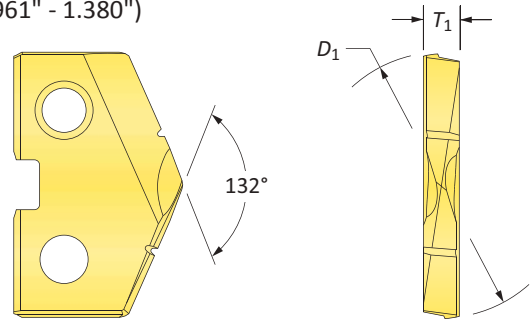
TiCN = 132N-XXXX

AM200® = 132H-XXXX



VPE 2 Stück

T-A® Bohreinsätze

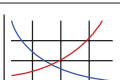
Serie 2 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")





HM-Bohreinsätze – K20 (C2)

Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr.	
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	 TiN	 TiAlN
2	24,50	0.9646	–	4,76	1C22T-24.5	1C22A-24.5
	24,61	0.9688	31/32		1C22T-0031	1C22A-0031
	24,79	0.9760	–		1C22T-.976	1C22A-.976
	25,00	0.9843	63/64		1C22T-25	1C22A-25
	25,40	1.0000	1		1C22T-0100	1C22A-0100
	25,50	1.0039	–		1C22T-25.5	1C22A-25.5
	25,80	1.0156	1-1/64		1C22T-1.015	1C22A-1.015
	26,00	1.0236	–		1C22T-26	1C22A-26
	26,19	1.0313	1-1/32		1C22T-0101	1C22A-0101
	26,50	1.0433	–		1C22T-26.5	1C22A-26.5
	26,59	1.0469	1-3/64		1C22T-1.046	1C22A-1.046
	26,99	1.0625	1-1/16		1C22T-0102	1C22A-0102
	27,00	1.0630	–		1C22T-27	1C22A-27
	27,50	1.0827	–		1C22T-27.5	1C22A-27.5
	27,78	1.0938	1-3/32		1C22T-0103	1C22A-0103
	28,00	1.1024	–		1C22T-28	1C22A-28
	28,18	1.1094	1-7/64		1C22T-1.109	1C22A-1.109
	28,50	1.1220	–		1C22T-28.5	1C22A-28.5
	28,58	1.1250	1-1/8		1C22T-0104	1C22A-0104
	29,00	1.1417	–		1C22T-29	1C22A-29
29,37	1.1563	1-5/32	1C22T-0105	1C22A-0105		
29,50	1.1614	–	1C22T-29.5	1C22A-29.5		
30,00	1.1811	–	1C22T-30	1C22A-30		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	1C22T-0106	1C22A-0106
	30,50	1.2008	–		1C22T-30.5	1C22A-30.5
	30,96	1.2188	1-7/32		1C22T-0107	1C22A-0107
	31,00	1.2205	–		1C22T-31	1C22A-31
	31,14	1.2260	–		1C22T-1.226	1C22A-1.226
	31,26	1.2310	–		1C22T-1.231	1C22A-1.231
	31,34	1.2340	–		1C22T-1.234	1C22A-1.234
	31,50	1.2402	–		1C22T-31.5	1C22A-31.5
	31,75	1.2500	1-1/4		1C22T-0108	1C22A-0108
	32,00	1.2598	–		1C22T-32	1C22A-32
	32,50	1.2795	–		1C22T-32.5	1C22A-32.5
	32,54	1.2813	1-9/32		1C22T-0109	1C22A-0109
	33,00	1.2992	–		1C22T-33	1C22A-33
	33,34	1.3125	1-5/16		1C22T-0110	1C22A-0110
	33,50	1.3189	–		1C22T-33.5	1C22A-33.5
	34,00	1.3386	–		1C22T-34	1C22A-34
	34,13	1.3438	1-11/32		1C22T-0111	1C22A-0111
	34,50	1.3582	–		1C22T-34.5	1C22A-34.5
	34,93	1.3750	1-3/8		1C22T-0112	1C22A-0112
	35,00	1.3780	–		1C22T-35	1C22A-35

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

A30: 114 - 143 

A30: 70 - 74 

A30: 4 - 6  HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C22T-XXXX	TiAlN = 1C22A-XXXX
TiCN = 1C22N-XXXX	AM200® = 1C22H-XXXX

VPE 1 Stück

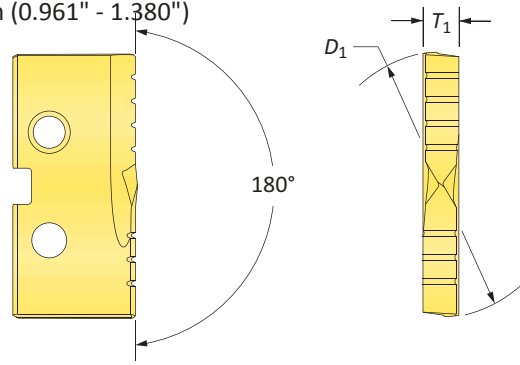
A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



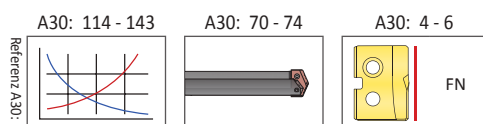
Flat Bottom



HM-Bohreinsätze – K20 (C2)

Serie	Bohreinsatz				Flat Bottom Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	
2	24,50	0.9646	–	4,76	1C22T-24.5-FB
	24,61	0.9688	31/32		1C22T-0031-FB
	24,79	0.9760	–		1C22T-.976-FB
	25,00	0.9843	63/64		1C22T-25-FB
	25,40	1.0000	1		1C22T-0100-FB
	25,50	1.0039	–		1C22T-25.5-FB
	25,80	1.0156	1-1/64		1C22T-1.015-FB
	26,00	1.0236	–		1C22T-26-FB
	26,19	1.0313	1-1/32		1C22T-0101-FB
	26,50	1.0433	–		1C22T-26.5-FB
	26,59	1.0469	1-3/64		1C22T-1.046-FB
	26,99	1.0625	1-1/16		1C22T-0102-FB
	27,00	1.0630	–		1C22T-27-FB
	27,50	1.0827	–		1C22T-27.5-FB
	27,78	1.0938	1-3/32		1C22T-0103-FB
	28,00	1.1024	–		1C22T-28-FB
	28,18	1.1094	1-7/64		1C22T-1.109-FB
	28,50	1.1220	–		1C22T-28.5-FB
	28,58	1.1250	1-1/8		1C22T-0104-FB
	29,00	1.1417	–		1C22T-29-FB
29,37	1.1563	1-5/32	1C22T-0105-FB		
29,50	1.1614	–	1C22T-29.5-FB		
30,00	1.1811	–	1C22T-30-FB		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	1C22T-0106-FB
	30,50	1.2008	–		1C22T-30.5-FB
	30,96	1.2188	1-7/32		1C22T-0107-FB
	31,00	1.2205	–		1C22T-31-FB
	31,14	1.2260	–		1C22T-1.226-FB
	31,26	1.2310	–		1C22T-1.231-FB
	31,34	1.2340	–		1C22T-1.234-FB
	31,50	1.2402	–		1C22T-31.5-FB
	31,75	1.2500	1-1/4		1C22T-0108-FB
	32,00	1.2598	–		1C22T-32-FB
	32,50	1.2795	–		1C22T-32.5-FB
	32,54	1.2813	1-9/32		1C22T-0109-FB
	33,00	1.2992	–		1C22T-33-FB
	33,34	1.3125	1-5/16		1C22T-0110-FB
	33,50	1.3189	–		1C22T-33.5-FB
	34,00	1.3386	–		1C22T-34-FB
	34,13	1.3438	1-11/32		1C22T-0111-FB
	34,50	1.3582	–		1C22T-34.5-FB
	34,93	1.3750	1-3/8		1C22T-0112-FB
	35,00	1.3780	–		1C22T-35-FB

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.



A30: 66

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 408-0 | info@wohlhaupter.de

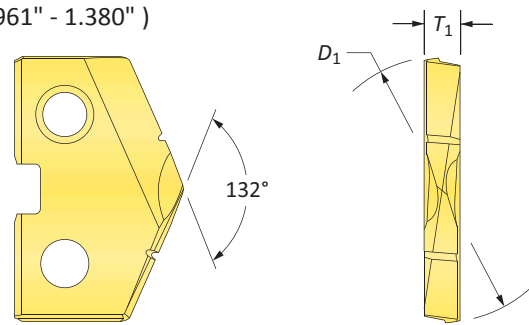
VPE 1 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C22T-XXXX	TiAlN = 1C22A-XXXX
TiCN = 1C22N-XXXX	AM200® = 1C22H-XXXX

T-A® Bohreinsätze

Serie 2 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



HM-Bohreinsätze – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

Serie	Bohreinsatz				C5 Artikel-Nr.		C3 Artikel-Nr.	N2 Artikel-Nr.
	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁ mm	TIN	TiAlN	TiAlN (Gusseisen)	CVD - Diamant
2	24,50	0.9646	–	4,76	1C52T-24.5	1C52A-24.5	1C32A-24.5-CI	1N22D-24.5
	24,61	0.9688	31/32		1C52T-0031	1C52A-0031	1C32A-0031-CI	1N22D-0031
	24,79	0.9760	–		1C52T-.976	1C52A-.976	1C32A-.976-CI	1N22D-.976
	25,00	0.9843	63/64		1C52T-25	1C52A-25	1C32A-25-CI	1N22D-25
	25,40	1.0000	1		1C52T-0100	1C52A-0100	1C32A-0100-CI	1N22D-0100
	25,50	1.0039	–		1C52T-25.5	1C52A-25.5	1C32A-25.5-CI	1N22D-25.5
	25,80	1.0156	1-1/64		1C52T-1.015	1C52A-1.015	1C32A-1.015-CI	1N22D-1.015
	26,00	1.0236	–		1C52T-26	1C52A-26	1C32A-26-CI	1N22D-26
	26,19	1.0313	1-1/32		1C52T-0101	1C52A-0101	1C32A-0101-CI	1N22D-0101
	26,50	1.0433	–		1C52T-26.5	1C52A-26.5	1C32A-26.5-CI	1N22D-26.5
	26,59	1.0469	1-3/64		1C52T-1.046	1C52A-1.046	1C32A-1.046-CI	1N22D-1.046
	26,99	1.0625	1-1/16		1C52T-0102	1C52A-0102	1C32A-0102-CI	1N22D-0102
	27,00	1.0630	–		1C52T-27	1C52A-27	1C32A-27-CI	1N22D-27
	27,50	1.0827	–		1C52T-27.5	1C52A-27.5	1C32A-27.5-CI	1N22D-27.5
	27,78	1.0938	1-3/32		1C52T-0103	1C52A-0103	1C32A-0103-CI	1N22D-0103
	28,00	1.1024	–		1C52T-28	1C52A-28	1C32A-28-CI	1N22D-28
	28,18	1.1094	1-7/64		1C52T-1.109	1C52A-1.109	1C32A-1.109-CI	1N22D-1.109
	28,50	1.1220	–		1C52T-28.5	1C52A-28.5	1C32A-28.5-CI	1N22D-28.5
	28,58	1.1250	1-1/8		1C52T-0104	1C52A-0104	1C32A-0104-CI	1N22D-0104
	29,00	1.1417	–		1C52T-29	1C52A-29	1C32A-29-CI	1N22D-29
29,37	1.1563	1-5/32	1C52T-0105	1C52A-0105	1C32A-0105-CI	1N22D-0105		
29,50	1.1614	–	1C52T-29.5	1C52A-29.5	1C32A-29.5-CI	1N22D-29.5		
30,00	1.1811	–	1C52T-30	1C52A-30	1C32A-30-CI	1N22D-30		
2,5	30,16	1.1875	1-3/16	4,76	1C52T-0106	1C52A-0106	1C32A-0106-CI	1N22D-0106
	30,50	1.2008	–		1C52T-30.5	1C52A-30.5	1C32A-30.5-CI	1N22D-30.5
	30,96	1.2188	1-7/32		1C52T-0107	1C52A-0107	1C32A-0107-CI	1N22D-0107
	31,00	1.2205	–		1C52T-31	1C52A-31	1C32A-31-CI	1N22D-31
	31,14	1.2260	–		1C52T-1.226	1C52A-1.226	1C32A-1.226-CI	1N22D-1.226
	31,26	1.2310	–		1C52T-1.231	1C52A-1.231	1C32A-1.231-CI	1N22D-1.231
	31,34	1.2340	–		1C52T-1.234	1C52A-1.234	1C32A-1.234-CI	1N22D-1.234
	31,50	1.2402	–		1C52T-31.5	1C52A-31.5	1C32A-31.5-CI	1N22D-31.5
	31,75	1.2500	1-1/4		1C52T-0108	1C52A-0108	1C32A-0108-CI	1N22D-0108
	32,00	1.2598	–		1C52T-32	1C52A-32	1C32A-32-CI	1N22D-32
	32,50	1.2795	–		1C52T-32.5	1C52A-32.5	1C32A-32.5-CI	1N22D-32.5
	32,54	1.2813	1-9/32		1C52T-0109	1C52A-0109	1C32A-0109-CI	1N22D-0109
	33,00	1.2992	–		1C52T-33	1C52A-33	1C32A-33-CI	1N22D-33
	33,34	1.3125	1-5/16		1C52T-0110	1C52A-0110	1C32A-0110-CI	1N22D-0110
	33,50	1.3189	–		1C52T-33.5	1C52A-33.5	1C32A-33.5-CI	1N22D-33.5
	34,00	1.3386	–		1C52T-34	1C52A-34	1C32A-34-CI	1N22D-34
	34,13	1.3438	1-11/32		1C52T-0111	1C52A-0111	1C32A-0111-CI	1N22D-0111
	34,50	1.3582	–		1C52T-34.5	1C52A-34.5	1C32A-34.5-CI	1N22D-34.5
	34,93	1.3750	1-3/8		1C52T-0112	1C52A-0112	1C32A-0112-CI	1N22D-0112
	35,00	1.3780	–		1C52T-35	1C52A-35	1C32A-35-CI	1N22D-35

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2.

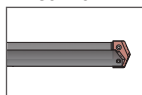
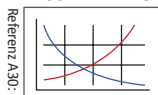
Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

*Die Diamant-Beschichtung ist nur in der Standard Geometrie erhältlich. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Geometrien.

A30: 114 - 143

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TIN = 1C52T-XXXX

TiAlN = 1C52A-XXXX

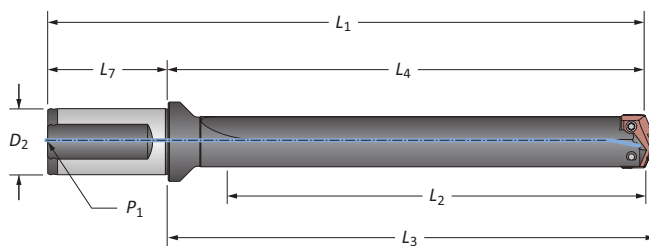
TiCN = 1C52N-XXXX

AM200® = 1C52H-XXXX

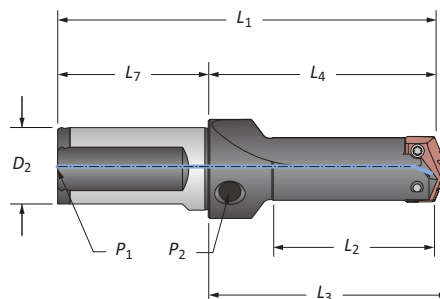
VPE 1 Stück

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 2 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Extra Kurz



Geradegenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
2	Extra Kurz	25,0 - 35,0	57,2	88,5	92,1	148,5	32,0	60,0	1/4*	21020S-32FM
	Kurz	25,0 - 35,0	85,7	128,6	132,2	188,6	32,0	60,0	1/4*	22020S-32FM
	Mittellang	25,0 - 35,0	136,9	179,4	183,0	239,4	32,0	60,0	1/4*	23020S-32FM
	Standard	25,0 - 35,0	187,7	230,2	233,8	290,2	32,0	60,0	1/4*	24020S-32FM
	Überlang	25,0 - 35,0	289,3	331,8	335,4	391,8	32,0	60,0	1/4*	▲ 25020S-32FM
	XL	25,0 - 35,0	511,0	554,1	557,7	614,1	32,0	60,0	1/4*	▲ 27020S-32FM
2,5	3XL	25,0 - 35,0	692,0	735,1	738,7	795,1	32,0	60,0	1/4*	▲ 29020S-32FM
	Extra Kurz	30,0 - 35,0	85,7	123,4	127,0	183,4	32,0	60,0	1/4*	21025S-32FM
	Kurz	30,0 - 35,0	85,7	128,6	132,2	188,6	32,0	60,0	1/4*	22025S-32FM
	Mittellang	30,0 - 35,0	135,5	179,4	183,0	239,4	32,0	60,0	1/4*	23025S-32FM
	Standard	30,0 - 35,0	186,3	230,2	233,8	290,2	32,0	60,0	1/4*	24025S-32FM
	Überlang	30,0 - 35,0	287,9	331,8	335,4	391,8	32,0	60,0	1/4*	▲ 25025S-32FM
2	Extra Kurz	31/32 - 1-3/8	2-1/4	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1-1/4	2-9/32	1/4	21020S-125F
	Kurz	31/32 - 1-3/8	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22020S-125F
	Mittellang	31/32 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020S-125F
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020S-125F
	Überlang	31/32 - 1-3/8	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25020S-125F
	2,5	Extra Kurz	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-55/64	5	7-9/64	1-1/4	2-9/32	1/4
Kurz		1-3/16 - 1-3/8	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22025S-125F
Mittellang		1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025S-125F
Standard		1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025S-125F
Überlang		1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25025S-125F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

HINWEIS: Extra kurz Länge Halter haben ein 3,175 mm (1/8") Seitenrohrgewinde (P2)

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2.

Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

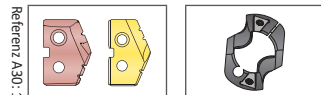
Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	6,9 Nm (61,1 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 58 - 67

A30: 73 & 111



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

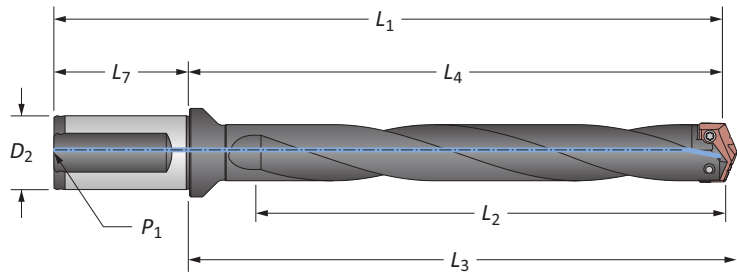
Schrauben VPE 10 Stück

▲ WARNUNG

 Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 2 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Spiralgenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Mittellang	25,0 - 35,0	136,5	179,4	183,0	239,4	32,0	60,0	1/4*	23020H-32FM
	Standard	25,0 - 35,0	187,3	230,2	233,8	290,2	32,0	60,0	1/4*	24020H-32FM
	Standard Plus	25,0 - 35,0	238,0	280,9	284,5	340,9	32,0	60,0	1/4*	▲ 24520H-32FM
	Überlang	25,0 - 35,0	288,9	331,8	335,4	391,8	32,0	60,0	1/4*	▲ 25020H-32FM
	Lang	25,0 - 35,0	410,0	452,9	456,5	512,9	32,0	60,0	1/4*	▲ 26020H-32FM
2,5	Mittellang	30,0 - 35,0	136,5	179,4	183,0	239,4	32,0	60,0	1/4*	23025H-32FM
	Standard	30,0 - 35,0	187,3	230,2	233,8	290,2	32,0	60,0	1/4*	24025H-32FM
	Überlang	30,0 - 35,0	288,9	331,8	335,4	391,8	32,0	60,0	1/4*	▲ 25025H-32FM
i	Mittellang	31/32 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020H-125F
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020H-125F
	Standard Plus	31/32 - 1-3/8	9-3/8	11-1/16	11-13/64	13-31/64	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 24520H-125F
	Überlang	31/32 - 1-3/8	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25020H-125F
	Lang	31/32 - 1-3/8	16-1/8	17-53/64	7-31/32	20-1/4	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 26020H-125F
2,5	Mittellang	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025H-125F
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025H-125F
	Überlang	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25025H-125F

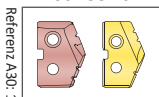
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	6,9 Nm (61,1 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 58 - 67



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

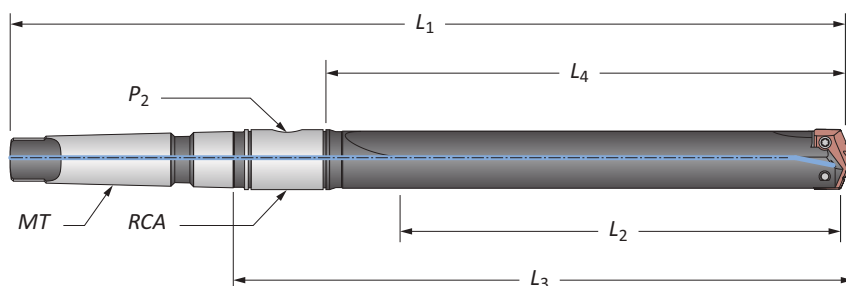
Schrauben VPE 10 Stück

▲ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 2 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Geradengetutet



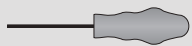
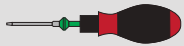


Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
2	Kurz	25,0 - 35,0	92,1	114,3	142,5	273,8	#4**	1/8*	2T-3SRM	22020S-004M	
	2,5	30,0 - 35,0	92,1	114,3	142,5	281,0	#4**	1/4*	2T-4SRM	22025S-004M	
2	Kurz	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/8	2T-3SR	22020S-003I	
	Kurz	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-19/64	10-25/32	#4	1/8	2T-3SR	22020S-004I	
	Mittellang	31/32 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020S-004I	
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020S-003I	
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020S-004I	
	Überlang	31/32 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/4	2T-3SR	25020S-004I	
	2,5	Kurz	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/8	2T-3SR	22025S-003I
		Kurz	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-37/64	11-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22025S-004I
		Mittellang	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025S-004I
		Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025S-003I
Standard		1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/16	#4	1/8	2T-4SR	24025S-004I	
Überlang	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	25025S-004I		

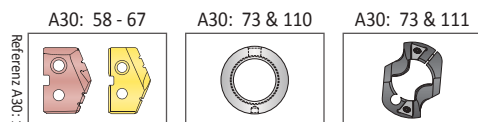
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

					
Senkschraube	Sicherungschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.


Referenz A30: 1

M = Metrisch (mm)

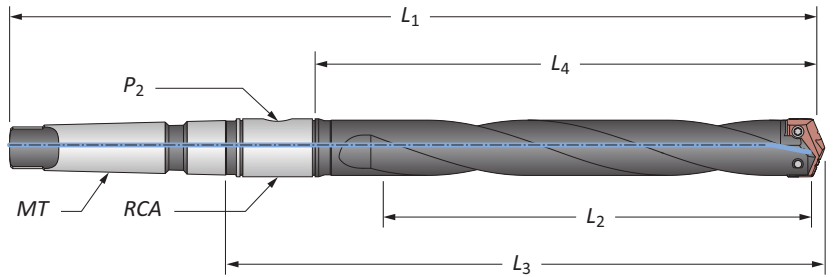
I = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 2 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Spiralgenutet

Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	2	Mittellang	25,0 - 35,0	136,5	165,1	211,2	324,6	#4**	1/8*	2T-3SRM	23020H-004M
		Standard	25,0 - 35,0	187,3	215,9	262,0	375,4	#4**	1/8*	2T-3SRM	24020H-004M
		Überlang	25,0 - 35,0	289,0	317,5	363,6	477,0	#4**	1/8*	2T-3SRM	⚠ 25020H-004M
m	2,5	Mittellang	30,0 - 35,0	136,5	165,1	218,4	331,8	#4**	1/4*	2T-4SRM	23025H-004M
		Standard	30,0 - 35,0	187,3	215,9	269,2	382,6	#4**	1/4*	2T-4SRM	24025H-004M
		Überlang	30,0 - 35,0	289,0	317,5	370,8	484,2	#4**	1/4*	2T-4SRM	⚠ 25025H-004M
i	2	Mittellang	31/32 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020H-004I
		Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020H-003I
		Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020H-004I
		Überlang	31/32 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/8	2T-3SR	⚠ 25020H-004I
	2,5	Mittellang	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025H-004I
		Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025H-003I
		Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24025H-004I
	Überlang	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	⚠ 25025H-004I	

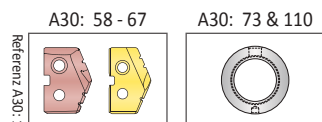
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	-	8IP-15B	6,9 Nm (61,1 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

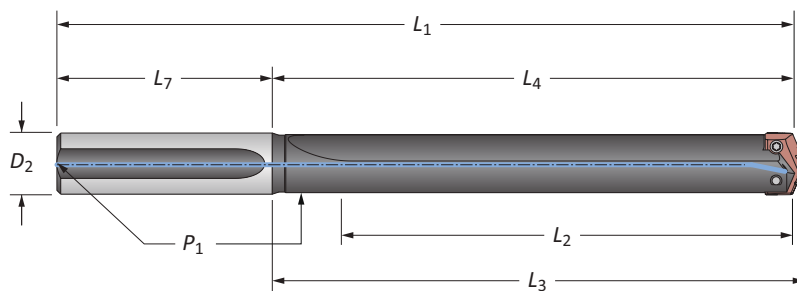
Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrriichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 2 | Gerader Schaft | Durchmesserbereich: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")




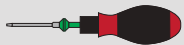



Geradegenutet

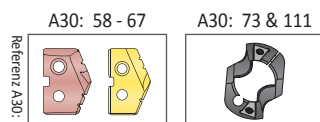
Serie	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
2	Kurz	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8	22020S-100L
	Kurz	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8	22020S-125L
	Mittellang	31/32 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8	23020S-125L
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8	24020S-100L
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8	24020S-125L
	Überlang	31/32 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8	⚠ 25020S-125L
	XL	31/32 - 1-3/8	20-1/8	21-1/4	21-25/64	24-3/4	1-1/4	3-1/2	1/8	⚠ 27020S-125L
2,5	3XL	31/32 - 1-3/8	27-1/4	28-3/8	28-33/64	31-7/8	1-1/4	3-1/2	1/8	⚠ 29020S-125L
	Kurz	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8*	22025S-100L
	Kurz	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8*	22025S-125L
	Mittellang	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8*	23025S-125L
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8*	24025S-100L
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8*	24025S-125L
	Überlang	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8*	⚠ 25025S-125L

HINWEIS: Bohreinsätze der Serie 2,5 passen in Halter der Serie 2 und 2,5. Bohreinsätze der Serie 2 passen jedoch NUR in Halter der Serie 2. Siehe Beschreibung auf Seite A30: 7.

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube	Sicherheitsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓜ = Zoll (in)

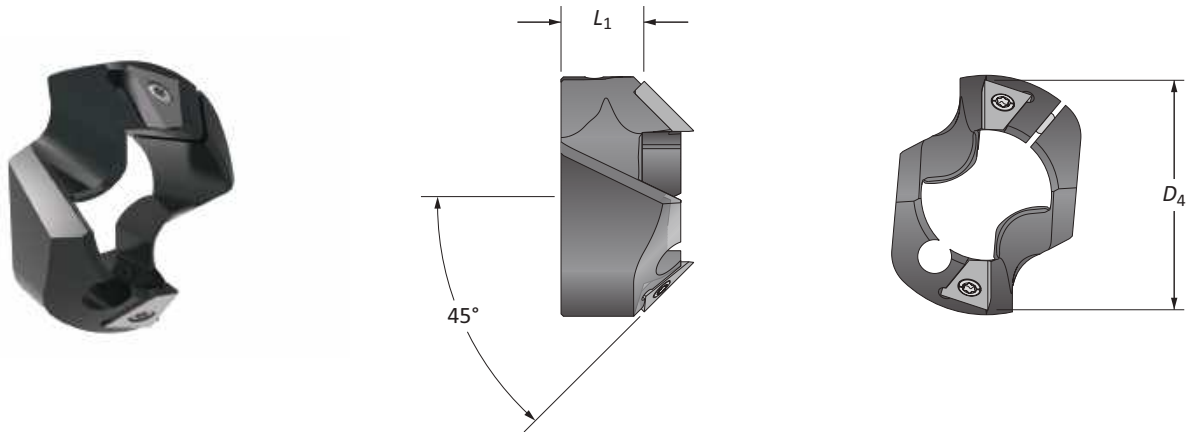
Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohrzubehör

Serie 2 | Senkringe | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

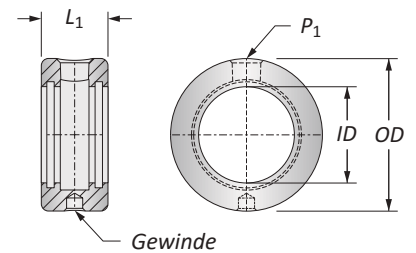


T-A®CR 45 Senkring

Halter Serie	Senkring			Artikel-Nr.	Einsatz Artikel-Nr.	Senkschraube	Schraubendreher	Klemmschraube	Schraubendreher
	D ₁ Bereich	D ₄	L ₁						
2	25,00 - 35,00	39,70	25,40	T-ACR-45-2	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

m	ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	Artikel-Nr.	RCA O-Ringe	
							Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
	25,40	53,97	28,57	M8 x 1,25	1/8*	⚠ 2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	31,75	63,50	34,92	M10 x 1,50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
i	1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	⚠ 2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	⚠ 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10



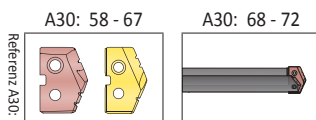
*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

⚠ Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

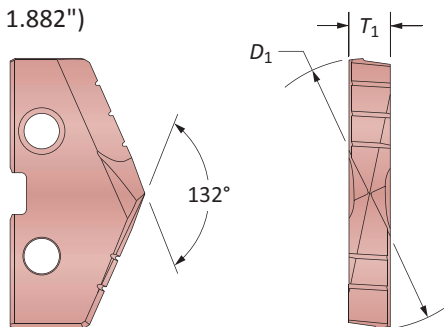
Einsätze werden separat verkauft
Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück

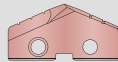
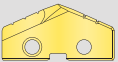
⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 3 | HSS | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")


HSS-Bohreinsätze – Premium-Kobalt

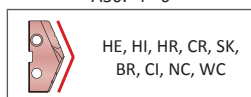
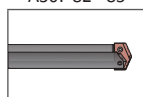
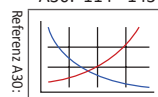
Bohreinsatz				Artikel-Nr.	
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 AM200®	 TiN
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	483H-0113	483T-0113
36,00	1.4173	-		483H-36	483T-36
36,51	1.4375	1-7/16		483H-0114	483T-0114
37,00	1.4567	-		483H-37	483T-37
37,31	1.4688	1-15/32		483H-0115	483T-0115
38,00	1.4961	-		483H-38	483T-38
38,10	1.5000	1-1/2		483H-0116	483T-0116
38,89	1.5313	1-17/32		483H-0117	483T-0117
39,00	1.5354	-		483H-39	483T-39
39,29	1.5470	-		483H-1.547	483T-1.547
39,69	1.5625	1-9/16		483H-0118	483T-0118
40,00	1.5748	-		483H-40	483T-40
40,48	1.5938	1-19/32		483H-0119	483T-0119
41,00	1.6142	-		483H-41	483T-41
41,28	1.6250	1-5/8		483H-0120	483T-0120
42,00	1.6535	-		483H-42	483T-42
42,07	1.6563	1-21/32		483H-0121	483T-0121
42,86	1.6875	1-11/16		483H-0122	483T-0122
43,00	1.6929	-		483H-43	483T-43
43,66	1.7188	1-23/32		483H-0123	483T-0123
44,00	1.7323	-		483H-44	483T-44
44,45	1.7500	1-3/4		483H-0124	483T-0124
45,00	1.7717	-		483H-45	483T-45
45,24	1.7813	1-25/32		483H-0125	483T-0125
45,50	1.7913	-		483H-45.5	483T-45.5
45,64	1.7970	-		483H-1.797	483T-1.797
46,00	1.8110	-		483H-46	483T-46
46,04	1.8125	1-13/16		483H-0126	483T-0126
46,83	1.8438	1-27/32		483H-0127	483T-0127
47,00	1.8504	-		483H-47	483T-47
47,63	1.8750	1-7/8		483H-0128	483T-0128

Bohreinsätze VPE 1 Stück

A30: 114 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 483T-XXXX

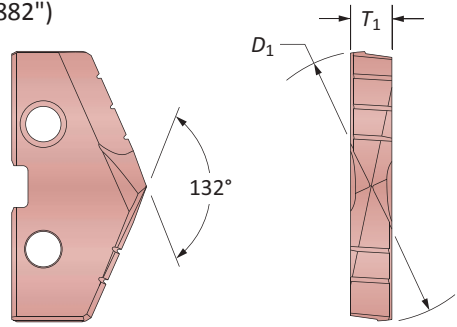
TiAlN = 483A-XXXX

TiCN = 483N-XXXX

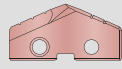
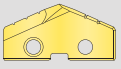
AM200® = 483H-XXXX

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 3 | HSS | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.	
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 AM200®	 TiN
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	453H-0113	453T-0113
36,00	1.4173	-		453H-36	453T-36
36,51	1.4375	1-7/16		453H-0114	453T-0114
37,00	1.4567	-		453H-37	453T-37
37,31	1.4688	1-15/32		453H-0115	453T-0115
38,00	1.4961	-		453H-38	453T-38
38,10	1.5000	1-1/2		453H-0116	453T-0116
38,89	1.5313	1-17/32		453H-0117	453T-0117
39,00	1.5354	-		453H-39	453T-39
39,29	1.5470	-		453H-1.547	453T-1.547
39,69	1.5625	1-9/16		453H-0118	453T-0118
40,00	1.5748	-		453H-40	453T-40
40,48	1.5938	1-19/32		453H-0119	453T-0119
41,00	1.6142	-		453H-41	453T-41
41,28	1.6250	1-5/8		453H-0120	453T-0120
42,00	1.6535	-		453H-42	453T-42
42,07	1.6563	1-21/32		453H-0121	453T-0121
42,86	1.6875	1-11/16		453H-0122	453T-0122
43,00	1.6929	-		453H-43	453T-43
43,66	1.7188	1-23/32		453H-0123	453T-0123
44,00	1.7323	-		453H-44	453T-44
44,45	1.7500	1-3/4		453H-0124	453T-0124
45,00	1.7717	-		453H-45	453T-45
45,24	1.7813	1-25/32		453H-0125	453T-0125
45,50	1.7913	-		453H-45.5	453T-45.5
45,64	1.7970	-		453H-1.797	453T-1.797
46,00	1.8110	-		453H-46	453T-46
46,04	1.8125	1-13/16		453H-0126	453T-0126
46,83	1.8438	1-27/32		453H-0127	453T-0127
47,00	1.8504	-		453H-47	453T-47
47,63	1.8750	1-7/8		453H-0128	453T-0128

A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN

D

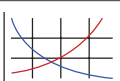
ROLLIEREN


F


GEWINDEFÄSEN

X

SONDERWERKZEUGE

A30: 114 - 143

 Referenz A30: 1

A30: 82 - 85


A30: 4 - 6
 HE, HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC

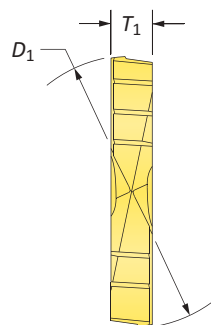
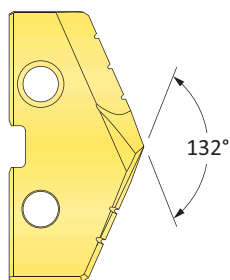
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 453T-XXXX	TiAlN = 453A-XXXX
TiCN = 453N-XXXX	AM200® = 453H-XXXX

Bohreinsätze VPE 1 Stück

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 3 | HSS | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")

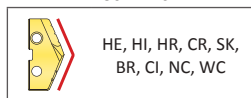
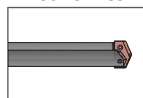
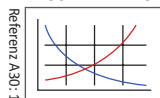

HSS-Bohreinsätze – HSS

Bohreinsatz				Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	TiN
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	433T-0113
36,00	1.4173	–		433T-36
36,51	1.4375	1-7/16		433T-0114
37,00	1.4567	–		433T-37
37,31	1.4688	1-15/32		433T-0115
38,00	1.4961	–		433T-38
38,10	1.5000	1-1/2		433T-0116
38,89	1.5313	1-17/32		433T-0117
39,00	1.5354	–		433T-39
39,29	1.5470	–		433T-1.547
39,69	1.5625	1-9/16		433T-0118
40,00	1.5748	–		433T-40
40,48	1.5938	1-19/32		433T-0119
41,00	1.6142	–		433T-41
41,28	1.6250	1-5/8		433T-0120
42,00	1.6535	–		433T-42
42,07	1.6563	1-21/32		433T-0121
42,86	1.6875	1-11/16		433T-0122
43,00	1.6929	–		433T-43
43,66	1.7188	1-23/32		433T-0123
44,00	1.7323	–		433T-44
44,45	1.7500	1-3/4		433T-0124
45,00	1.7717	–		433T-45
45,24	1.7813	1-25/32		433T-0125
45,50	1.7913	–		433T-45.5
45,64	1.7970	–		433T-1.797
46,00	1.8110	–		433T-46
46,04	1.8125	1-13/16		433T-0126
46,83	1.8438	1-27/32	433T-0127	
47,00	1.8504	–	433T-47	
47,63	1.8750	1-7/8	433T-0128	

A30: 114 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 433T-XXXX

TiAlN = 433A-XXXX

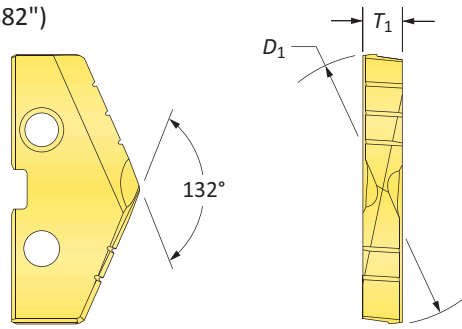
TiCN = 433N-XXXX

AM200® = 433H-XXXX


Bohreinsätze VPE 1 Stück

T-A® Bohreinsätze

Serie 3 | HSS | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	TiN 
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	153T-0113
36,00	1.4173	-		153T-36
36,51	1.4375	1-7/16		153T-0114
37,00	1.4567	-		153T-37
37,31	1.4688	1-15/32		153T-0115
38,00	1.4961	-		153T-38
38,10	1.5000	1-1/2		153T-0116
38,89	1.5313	1-17/32		153T-0117
39,00	1.5354	-		153T-39
39,29	1.5470	-		153T-1.547
39,69	1.5625	1-9/16		153T-0118
40,00	1.5748	-		153T-40
40,48	1.5938	1-19/32		153T-0119
41,00	1.6142	-		153T-41
41,28	1.6250	1-5/8		153T-0120
42,00	1.6535	-		153T-42
42,07	1.6563	1-21/32		153T-0121
42,86	1.6875	1-11/16		153T-0122
43,00	1.6929	-		153T-43
43,66	1.7188	1-23/32		153T-0123
44,00	1.7323	-		153T-44
44,45	1.7500	1-3/4		153T-0124
45,00	1.7717	-		153T-45
45,24	1.7813	1-25/32		153T-0125
45,50	1.7913	-		153T-45.5
45,64	1.7970	-		153T-1.797
46,00	1.8110	-		153T-46
46,04	1.8125	1-13/16		153T-0126
46,83	1.8438	1-27/32		153T-0127
47,00	1.8504	-		153T-47
47,63	1.8750	1-7/8	153T-0128	

A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN

D

ROLLIEREN

F

GEWINDEFRAESEN

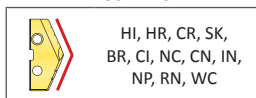
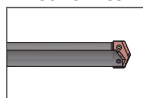
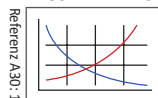
X

SONDERWERKZEUGE

A30: 114 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. ➔

TiN = 153T-XXXX	TiAlN = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	AM200® = 153H-XXXX

Bohreinsätze VPE 1 Stück

3





 BOHREN | T-A® und GEN2 T-A® Bohrsystem mit Bohreinsätzen

T-A® Bohreinsätze

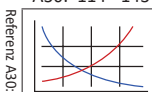
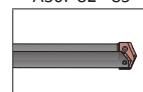

Serie 3 | HSS | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")

90° Spot & Chamfer

HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.		
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	153T-0113-SP	153A-0113-SP	153N-0113-SP
36,00	1.4173	-		153T-36-SP	153A-36-SP	153N-36-SP
36,51	1.4375	1-7/16		153T-0114-SP	153A-0114-SP	153N-0114-SP
37,00	1.4567	-		153T-37-SP	153A-37-SP	153N-37-SP
37,31	1.4688	1-15/32		153T-0115-SP	153A-0115-SP	153N-0115-SP
38,00	1.4961	-		153T-38-SP	153A-38-SP	153N-38-SP
38,10	1.5000	1-1/2		153T-0116-SP	153A-0116-SP	153N-0116-SP
38,89	1.5313	1-17/32		153T-0117-SP	153A-0117-SP	153N-0117-SP
39,00	1.5354	-		153T-39-SP	153A-39-SP	153N-39-SP
39,29	1.5470	-		153T-1.547-SP	153A-1.547-SP	153N-1.547-SP
39,69	1.5625	1-9/16		153T-0118-SP	153A-0118-SP	153N-0118-SP
40,00	1.5748	-		153T-40-SP	153A-40-SP	153N-40-SP
40,48	1.5938	1-19/32		153T-0119-SP	153A-0119-SP	153N-0119-SP
41,00	1.6142	-		153T-41-SP	153A-41-SP	153N-41-SP
41,28	1.6250	1-5/8		153T-0120-SP	153A-0120-SP	153N-0120-SP
42,00	1.6535	-		153T-42-SP	153A-42-SP	153N-42-SP
42,07	1.6563	1-21/32		153T-0121-SP	153A-0121-SP	153N-0121-SP
42,86	1.6875	1-11/16		153T-0122-SP	153A-0122-SP	153N-0122-SP
43,00	1.6929	-		153T-43-SP	153A-43-SP	153N-43-SP
43,66	1.7188	1-23/32		153T-0123-SP	153A-0123-SP	153N-0123-SP
44,00	1.7323	-		153T-44-SP	153A-44-SP	153N-44-SP
44,45	1.7500	1-3/4		153T-0124-SP	153A-0124-SP	153N-0124-SP
45,00	1.7717	-		153T-45-SP	153A-45-SP	153N-45-SP
45,24	1.7813	1-25/32		153T-0125-SP	153A-0125-SP	153N-0125-SP
45,50	1.7913	-		153T-45.5-SP	153A-45.5-SP	153N-45.5-SP
45,64	1.7970	-		153T-1.797-SP	153A-1.797-SP	153N-1.797-SP
46,00	1.8110	-		153T-46-SP	153A-46-SP	153N-46-SP
46,04	1.8125	1-13/16		153T-0126-SP	153A-0126-SP	153N-0126-SP
46,83	1.8438	1-27/32		153T-0127-SP	153A-0127-SP	153N-0127-SP
47,00	1.8504	-		153T-47-SP	153A-47-SP	153N-47-SP
47,63	1.8750	1-7/8		153T-0128-SP	153A-0128-SP	153N-0128-SP

Bohreinsätze VPE 1 Stück

A30: 114 - 143  A30: 82 - 85  A30: 4 - 6  SW

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 153T-XXXX	TiAlN = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	AM200® = 153H-XXXX

A30: 78

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 408-0 | info@wohlhaupter.de

A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN

D

ROLLIEREN

E

GEWINDEFÄSEN

X

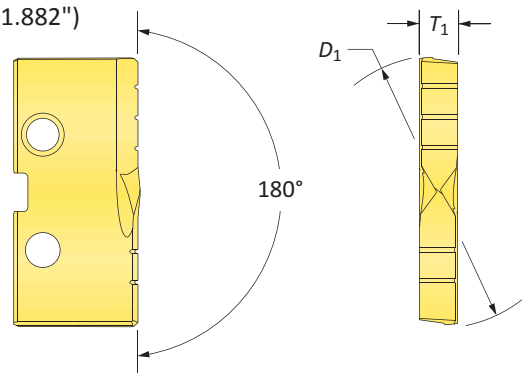
SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

Serie 3 | HSS | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



Flat Bottom



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	TiN
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	153T-0113-FB
36,00	1.4173	-		153T-36-FB
36,51	1.4375	1-7/16		153T-0114-FB
37,00	1.4567	-		153T-37-FB
37,31	1.4688	1-15/32		153T-0115-FB
38,00	1.4961	-		153T-38-FB
38,10	1.5000	1-1/2		153T-0116-FB
38,89	1.5313	1-17/32		153T-0117-FB
39,00	1.5354	-		153T-39-FB
39,29	1.5470	-		153T-1.547-FB
39,69	1.5625	1-9/16		153T-0118-FB
40,00	1.5748	-		153T-40-FB
40,48	1.5938	1-19/32		153T-0119-FB
41,00	1.6142	-		153T-41-FB
41,28	1.6250	1-5/8		153T-0120-FB
42,00	1.6535	-		153T-42-FB
42,07	1.6563	1-21/32		153T-0121-FB
42,86	1.6875	1-11/16		153T-0122-FB
43,00	1.6929	-		153T-43-FB
43,66	1.7188	1-23/32		153T-0123-FB
44,00	1.7323	-		153T-44-FB
44,45	1.7500	1-3/4		153T-0124-FB
45,00	1.7717	-		153T-45-FB
45,24	1.7813	1-25/32		153T-0125-FB
45,50	1.7913	-		153T-45.5-FB
45,64	1.7970	-		153T-1.797-FB
46,00	1.8110	-		153T-46-FB
46,04	1.8125	1-13/16		153T-0126-FB
46,83	1.8438	1-27/32		153T-0127-FB
47,00	1.8504	-		153T-47-FB
47,63	1.8750	1-7/8		153T-0128-FB

Referenz A30: 1

A30: 114 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. ➔

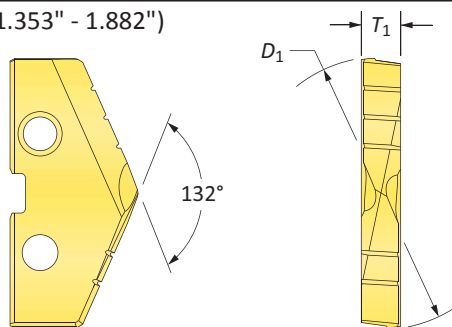
TiN = 153I-XXXX	TiAlN = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	AM200® = 153H-XXXX

Bohreinsätze VPE 1 Stück


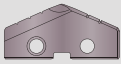
A BOHREN B AUSDREHEN C REIBEN D ROLLIEREN E GEWINDEFRAESEN X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

Serie 3 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



HM-Bohreinsätze – K20 (C2)

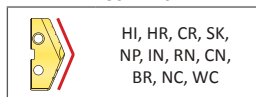
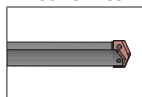
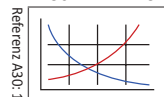
Bohreinsatz			T ₁ mm	Artikel-Nr.	
D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		 TiN	 TiAlN
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	1C23T-0113	1C23A-0113
36,00	1.4173	-		1C23T-36	1C23A-36
36,51	1.4375	1-7/16		1C23T-0114	1C23A-0114
37,00	1.4567	-		1C23T-37	1C23A-37
37,31	1.4688	1-15/32		1C23T-0115	1C23A-0115
38,00	1.4961	-		1C23T-38	1C23A-38
38,10	1.5000	1-1/2		1C23T-0116	1C23A-0116
38,89	1.5313	1-17/32		1C23T-0117	1C23A-0117
39,00	1.5354	-		1C23T-39	1C23A-39
39,29	1.5470	-		1C23T-1.547	1C23A-1.547
39,69	1.5625	1-9/16		1C23T-0118	1C23A-0118
40,00	1.5748	-		1C23T-40	1C23A-40
40,48	1.5938	1-19/32		1C23T-0119	1C23A-0119
41,00	1.6142	-		1C23T-41	1C23A-41
41,28	1.6250	1-5/8		1C23T-0120	1C23A-0120
42,00	1.6535	-		1C23T-42	1C23A-42
42,07	1.6563	1-21/32		1C23T-0121	1C23A-0121
42,86	1.6875	1-11/16		1C23T-0122	1C23A-0122
43,00	1.6929	-		1C23T-43	1C23A-43
43,66	1.7188	1-23/32		1C23T-0123	1C23A-0123
44,00	1.7323	-		1C23T-44	1C23A-44
44,45	1.7500	1-3/4		1C23T-0124	1C23A-0124
45,00	1.7717	-		1C23T-45	1C23A-45
45,24	1.7813	1-25/32		1C23T-0125	1C23A-0125
45,50	1.7913	-		1C23T-45.5	1C23A-45.5
45,64	1.7970	-		1C23T-1.797	1C23A-1.797
46,00	1.8110	-		1C23T-46	1C23A-46
46,04	1.8125	1-13/16		1C23T-0126	1C23A-0126
46,83	1.8438	1-27/32		1C23T-0127	1C23A-0127
47,00	1.8504	-		1C23T-47	1C23A-47
47,63	1.8750	1-7/8		1C23T-0128	1C23A-0128

Bohreinsätze VPE 1 Stück

A30: 114 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C23T-XXXX

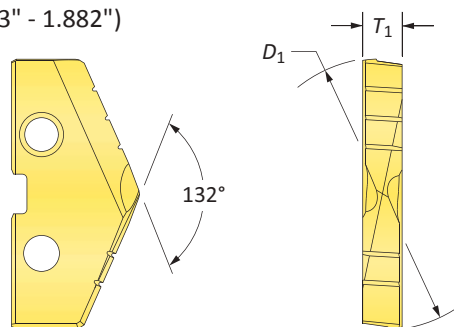
TiAlN = 1C23A-XXXX

TiCN = 1C23N-XXXX


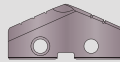
AM200® = 1C23H-XXXX

T-A® Bohreinsätze

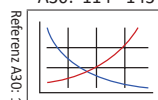
Serie 3 | Hartmetall | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



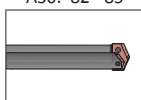
HM-Bohreinsätze – P40 (C5)

Bohreinsatz				Artikel-Nr.	
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiAlN
35,72	1.4063	1-13/32	6,35	1C53T-0113	1C53A-0113
36,00	1.4173	–		1C53T-36	1C53A-36
36,51	1.4375	1-7/16		1C53T-0114	1C53A-0114
37,00	1.4567	–		1C53T-37	1C53A-37
37,31	1.4688	1-15/32		1C53T-0115	1C53A-0115
38,00	1.4961	–		1C53T-38	1C53A-38
38,10	1.5000	1-1/2		1C53T-0116	1C53A-0116
38,89	1.5313	1-17/32		1C53T-0117	1C53A-0117
39,00	1.5354	–		1C53T-39	1C53A-39
39,29	1.5470	–		1C53T-1.547	1C53A-1.547
39,69	1.5625	1-9/16		1C53T-0118	1C53A-0118
40,00	1.5748	–		1C53T-40	1C53A-40
40,48	1.5938	1-19/32		1C53T-0119	1C53A-0119
41,00	1.6142	–		1C53T-41	1C53A-41
41,28	1.6250	1-5/8		1C53T-0120	1C53A-0120
42,00	1.6535	–		1C53T-42	1C53A-42
42,07	1.6563	1-21/32		1C53T-0121	1C53A-0121
42,86	1.6875	1-11/16		1C53T-0122	1C53A-0122
43,00	1.6929	–		1C53T-43	1C53A-43
43,66	1.7188	1-23/32		1C53T-0123	1C53A-0123
44,00	1.7323	–		1C53T-44	1C53A-44
44,45	1.7500	1-3/4		1C53T-0124	1C53A-0124
45,00	1.7717	–		1C53T-45	1C53A-45
45,24	1.7813	1-25/32		1C53T-0125	1C53A-0125
45,50	1.7913	–		1C53T-45.5	1C53A-45.5
45,64	1.7970	–		1C53T-1.797	1C53A-1.797
46,00	1.8110	–		1C53T-46	1C53A-46
46,04	1.8125	1-13/16		1C53T-0126	1C53A-0126
46,83	1.8438	1-27/32		1C53T-0127	1C53A-0127
47,00	1.8504	–		1C53T-47	1C53A-47
47,63	1.8750	1-7/8	1C53T-0128	1C53A-0128	

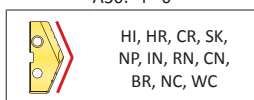
A30: 114 - 143



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



Bohreinsätze VPE 1 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 1C53T-XXXX

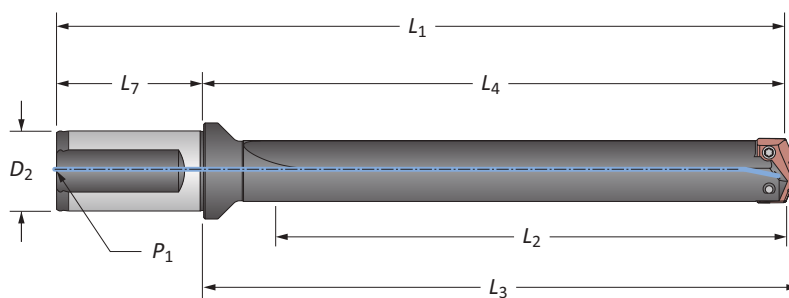
TiAlN = 1C53A-XXXX

TiCN = 1C53N-XXXX

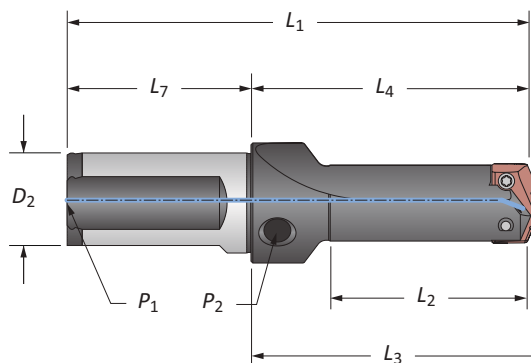
AM200® = 1C53H-XXXX

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 3 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



Extra Kurz



Geradegenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
Extra Kurz	36,0 - 47,0	76,2	125,0	129,8	195,0	40,0	70,0	1/4*	21030S-40FM	
Kurz	36,0 - 47,0	120,7	173,0	177,8	243,0	40,0	70,0	1/4*	22030S-40FM	
Mittellang	36,0 - 47,0	159,1	217,5	222,3	287,5	40,0	70,0	1/4*	23030S-40FM	
m Standard	36,0 - 47,0	203,5	262,0	266,7	332,0	40,0	70,0	1/4*	24030S-40FM	
Überlang	36,0 - 47,0	349,3	401,6	406,4	471,6	40,0	70,0	1/4*	25030S-40FM	
XL	36,0 - 47,0	558,8	611,1	615,9	681,1	40,0	70,0	1/4*	27030S-40FM	
3XL	36,0 - 47,0	787,4	839,7	844,5	909,7	40,0	70,0	1/4*	29030S-40FM	
Extra Kurz	1-13/32 - 1-7/8	3	4-59/64	5-7/64	7-39/64	1-1/2	2-11/16	1/4	21030S-150F	
Kurz	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6-13/16	7	9-1/2	1-1/2	2-11/16	1/4	22030S-150F	
Mittellang	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030S-150F	
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030S-150F	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

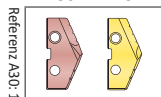
HINWEIS: Extra kurze Halter haben ein Kühlmittelrohrgewinde (P₂) von 1/4" (6,35 mm).

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 74 - 81


m = Metrisch (mm)

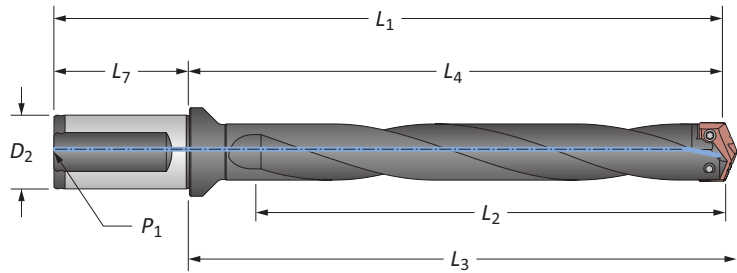
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 3 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



Spiralgenutet

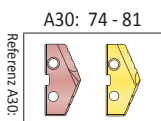
	Länge	D_1	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m	Mittellang	36,0 - 47,0	165,1	217,5	222,3	287,5	40,0	70,0	1/4*	23030H-40FM
	Standard	36,0 - 47,0	209,6	261,9	266,7	331,9	40,0	70,0	1/4*	24030H-40FM
i	Mittellang	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030H-150F
	Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030H-150F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzeinsatz für Schraubendreher	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



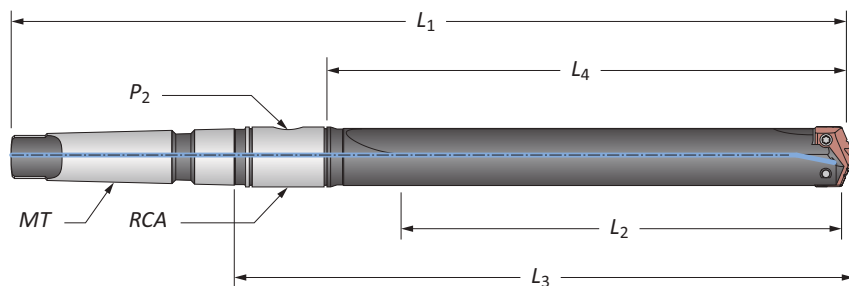
m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 3 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")

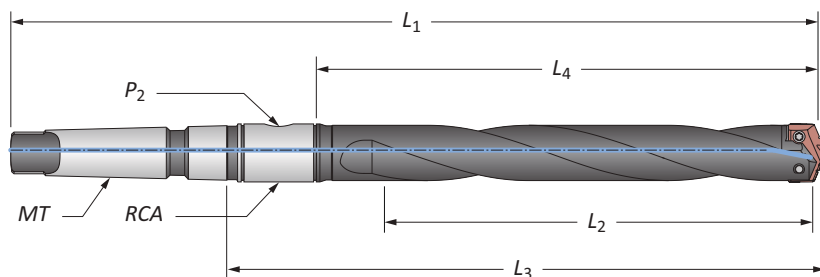


Geradegenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
Kurz	36,0 - 47,0	120,6	152,4	206,4	319,1	#4**	1/4*	2T-4SRM	22030S-004M	
Überlang	36,0 - 47,0	349,3	381,0	435,0	547,7	#4**	1/4*	2T-4SRM	25030S-004M	
XL	36,0 - 47,0	558,8	590,6	644,6	757,2	#4**	1/4*	2T-4SRM	27030S-004M	
3XL	36,0 - 47,0	787,4	819,2	873,2	985,8	#4**	1/4*	2T-4SRM	29030S-004M	
Kurz	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	8-1/8	12-9/16	#4	1/4	2T-4SR	22030S-004I	
Kurz	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	8-1/8	13-13/16	#5	1/4	2T-5SR	22030S-005I	
Mittellang	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	7-3/4	9-7/8	14-5/16	#4	1/4	2T-4SR	23030S-004I	
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	11-5/8	16-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24030S-004I	
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	11-5/8	17-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24030S-005I	
Überlang	1-13/32 - 1-7/8	13-3/4	15	17-1/8	21-9/16	#4	1/4	2T-4SR	25030S-004I	
XL	1-13/32 - 1-7/8	22	23-1/4	25-3/8	29-13/16	#4	1/4	2T-4SR	27030S-004I	
3XL	1-13/32 - 1-7/8	31	32-1/4	34-3/8	38-13/16	#4	1/4	2T-4SR	29030S-004I	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK



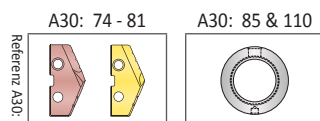
Spiralgenutet

Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
Mittellang	36,0 - 47,0	165,1	250,9	196,9	363,6	#4	1/4*	2T-4SRM	23030H-004M	
Standard	36,0 - 47,0	209,5	295,3	241,3	408,0	#4	1/4*	2T-4SRM	24030H-004M	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1 | **Gemäß ISO 296 Typ BEK

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.


Ⓜ = Metrisch (mm)

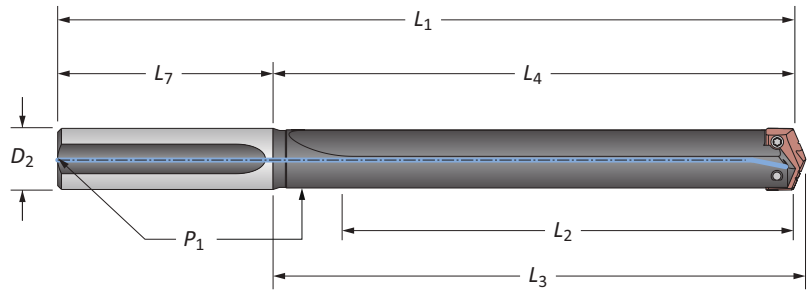
ⓘ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 3 | Gerader Schaft



Geradegenutet

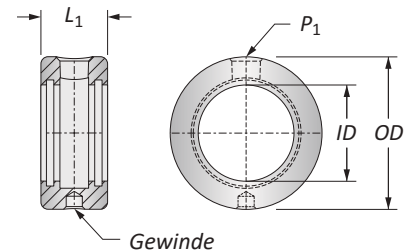
Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Kurz	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/4	4	1/4	22030S-125L
Kurz	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/2	4	1/4	22030S-150L
Mittellang	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	7-3/4	7-15/16	11-3/4	1-1/2	4	1/4	23030S-150L
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/4	4	1/4	24030S-125L
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/2	4	1/4	24030S-150L
Überlang	1-13/32 - 1-7/8	13-3/4	15	15-3/16	19	1-1/4	4	1/4	25030S-125L
XL	1-13/32 - 1-7/8	22	23-1/4	23-7/16	27-1/4	1-1/2	4	1/4	27030S-150L
3XL	1-13/32 - 1-7/8	31	32-1/4	32-7/16	36-1/4	1-1/2	4	1/4	29030S-150L

T-A® Bohrzubehör

Serie 3 | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	Artikel-Nr.	RCA O-Ringe	
						Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
31,75	63,50	34,92	M10 x 1,50	1/4*	2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
44,45	76,20	34,92	M10 x 1,50	1/4*	2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

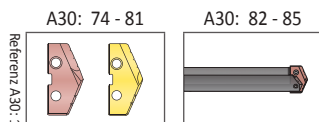
**Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

⚠ Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓢ = Zoll (in)

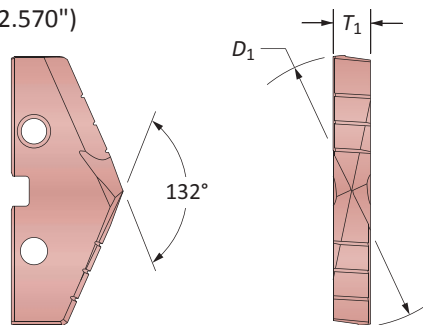
Bohreinsätze werden separat verkauft
Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

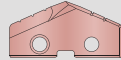

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 4 | HSS | Durchmesserbereich: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



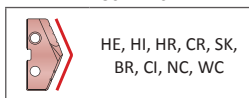
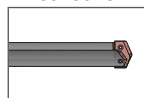
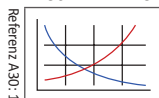
HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.	
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 AM200®	 TiN
48,00	1.8898	-	7,94	454H-48	454T-48
48,42	1.9063	1-29/32		454H-0129	454T-0129
49,00	1.9291	-		454H-49	454T-49
49,21	1.9375	1-15/16		454H-0130	454T-0130
50,00	1.9685	-		454H-50	454T-50
50,01	1.9688	1-31/32		454H-0131	454T-0131
50,80	2.0000	2		454H-0200	454T-0200
51,00	2.0079	-		454H-51	454T-51
51,59	2.0313	2-1/32		454H-0201	454T-0201
52,00	2.0472	2-3/64		454H-52	454T-52
52,39	2.0625	2-1/16		454H-0202	454T-0202
53,00	2.0866	-		454H-53	454T-53
53,18	2.0938	2-3/32		454H-0203	454T-0203
53,98	2.1250	2-1/8		454H-0204	454T-0204
54,00	2.1260	-		454H-54	454T-54
54,77	2.1563	2-5/32		454H-0205	454T-0205
55,00	2.1654	-		454H-55	454T-55
55,56	2.1875	2-3/16		454H-0206	454T-0206
56,00	2.2047	-		454H-56	454T-56
56,36	2.2188	2-7/32		454H-0207	454T-0207
57,00	2.2441	-		454H-57	454T-57
57,15	2.2500	2-1/4		454H-0208	454T-0208
57,94	2.2813	2-9/32		454H-0209	454T-0209
58,00	2.2835	-		454H-58	454T-58
58,74	2.3125	2-5/16		454H-0210	454T-0210
59,00	2.3228	-		454H-59	454T-59
59,53	2.3438	2-11/32		454H-0211	454T-0211
60,00	2.3622	-		454H-60	454T-60
60,33	2.3750	2-3/8		454H-0212	454T-0212
61,00	2.4016	-		454H-61	454T-61
61,12	2.4063	2-13/32		454H-0213	454T-0213
61,91	2.4375	2-7/16		454H-0214	454T-0214
62,00	2.4409	-	454H-62	454T-62	
62,71	2.4688	2-15/32	454H-0215	454T-0215	
63,00	2.4803	-	454H-63	454T-63	
63,50	2.5000	2-1/2	454H-0216	454T-0216	
64,00	2.5197	-	454H-64	454T-64	
64,29	2.5313	2-17/32	454H-0217	454T-0217	
65,00	2.5591	-	454H-65	454T-65	
65,09	2.5625	2-9/16	454H-0218	454T-0218	

A30: 114 - 143

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



Bohreinsätze VPE 1 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 454T-XXXX

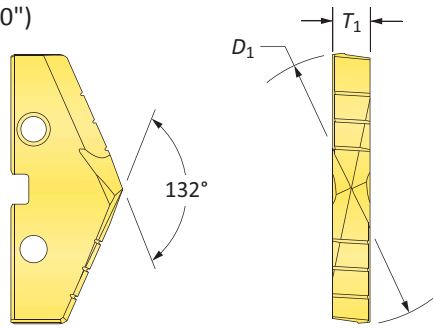
TiAlN = 454A-XXXX

TiCN = 454N-XXXX

AM200® = 454H-XXXX

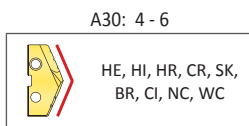
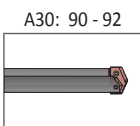
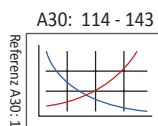
GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 4 | HSS | Durchmesserbereich: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



HSS-Bohreinsätze – HSS

Bohreinsatz				Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	TiN
48,00	1.8898	-	7,94	434T-48
48,42	1.9063	1-29/32		434T-0129
49,00	1.9291	-		434T-49
49,21	1.9375	1-15/16		434T-0130
50,00	1.9685	-		434T-50
50,01	1.9688	1-31/32		434T-0131
50,80	2.0000	2		434T-0200
51,00	2.0079	-		434T-51
51,59	2.0313	2-1/32		434T-0201
52,00	2.0472	2-3/64		434T-52
52,39	2.0625	2-1/16		434T-0202
53,00	2.0866	-		434T-53
53,18	2.0938	2-3/32		434T-0203
53,98	2.1250	2-1/8		434T-0204
54,00	2.1260	-		434T-54
54,77	2.1563	2-5/32		434T-0205
55,00	2.1654	-		434T-55
55,56	2.1875	2-3/16		434T-0206
56,00	2.2047	-		434T-56
56,36	2.2188	2-7/32		434T-0207
57,00	2.2441	-		434T-57
57,15	2.2500	2-1/4		434T-0208
57,94	2.2813	2-9/32		434T-0209
58,00	2.2835	-		434T-58
58,74	2.3125	2-5/16		434T-0210
59,00	2.3228	-		434T-59
59,53	2.3438	2-11/32		434T-0211
60,00	2.3622	-		434T-60
60,33	2.3750	2-3/8		434T-0212
61,00	2.4016	-		434T-61
61,12	2.4063	2-13/32		434T-0213
61,91	2.4375	2-7/16		434T-0214
62,00	2.4409	-	434T-62	
62,71	2.4688	2-15/32	434T-0215	
63,00	2.4803	-	434T-63	
63,50	2.5000	2-1/2	434T-0216	
64,00	2.5197	-	434T-64	
64,29	2.5313	2-17/32	434T-0217	
65,00	2.5591	-	434T-65	
65,09	2.5625	2-9/16	434T-0218	



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

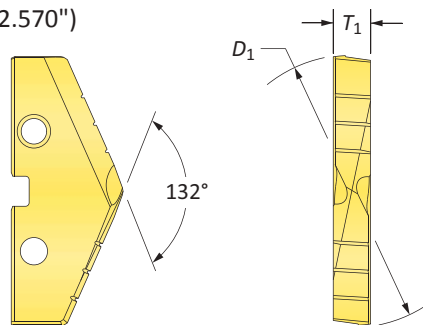
TiN = 434T-XXXX	TiAlN = 434A-XXXX
TiCN = 434N-XXXX	AM200® = 434H-XXXX

Bohreinsätze VPE 1 Stück

A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

T-A® Bohreinsätze

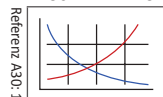
Serie 4 | HSS | Durchmesserbereich: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

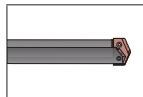
Bohreinsatz				Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	TiN
48,00	1.8898	-	7,94	154T-48
48,42	1.9063	1-29/32		154T-0129
49,00	1.9291	-		154T-49
49,21	1.9375	1-15/16		154T-0130
50,00	1.9685	-		154T-50
50,01	1.9688	1-31/32		154T-0131
50,80	2.0000	2		154T-0200
51,00	2.0079	-		154T-51
51,59	2.0313	2-1/32		154T-0201
52,00	2.0472	2-3/64		154T-52
52,39	2.0625	2-1/16		154T-0202
53,00	2.0866	-		154T-53
53,18	2.0938	2-3/32		154T-0203
53,98	2.1250	2-1/8		154T-0204
54,00	2.1260	-		154T-54
54,77	2.1563	2-5/32		154T-0205
55,00	2.1654	-		154T-55
55,56	2.1875	2-3/16		154T-0206
56,00	2.2047	-		154T-56
56,36	2.2188	2-7/32		154T-0207
57,00	2.2441	-		154T-57
57,15	2.2500	2-1/4		154T-0208
57,94	2.2813	2-9/32		154T-0209
58,00	2.2835	-		154T-58
58,74	2.3125	2-5/16		154T-0210
59,00	2.3228	-		154T-59
59,53	2.3438	2-11/32		154T-0211
60,00	2.3622	-		154T-60
60,33	2.3750	2-3/8		154T-0212
61,00	2.4016	-		154T-61
61,12	2.4063	2-13/32		154T-0213
61,91	2.4375	2-7/16		154T-0214
62,00	2.4409	-	154T-62	
62,71	2.4688	2-15/32	154T-0215	
63,00	2.4803	-	154T-63	
63,50	2.5000	2-1/2	154T-0216	
64,00	2.5197	-	154T-64	
64,29	2.5313	2-17/32	154T-0217	
65,00	2.5591	-	154T-65	
65,09	2.5625	2-9/16	154T-0218	

Bohreinsätze VPE 1 Stück

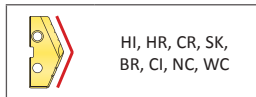
A30: 114 - 143



A30: 90 - 92



A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, SK,
BR, CI, NC, WC

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 154T-XXXX

TiAlN = 154A-XXXX

TiCN = 154N-XXXX

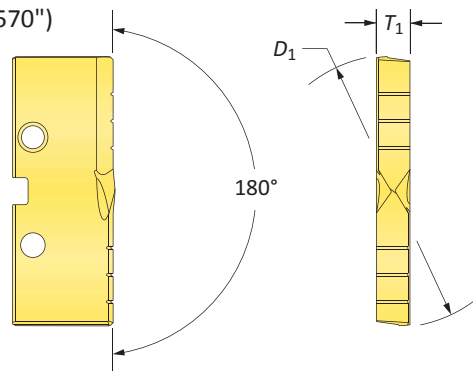
AM200® = 154H-XXXX

T-A® Bohreinsätze

Serie 4 | HSS | Durchmesserbereich: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")

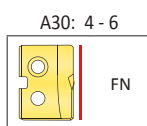
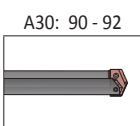
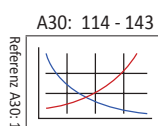


Flat Bottom



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt

Bohreinsatz				Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	TiN
48,00	1.8898	-	7,94	154T-48-FB
48,42	1.9063	1-29/32		154T-0129-FB
49,00	1.9291	-		154T-49-FB
49,21	1.9375	1-15/16		154T-0130-FB
50,00	1.9685	-		154T-50-FB
50,01	1.9688	1-31/32		154T-0131-FB
50,80	2.0000	2		154T-0200-FB
51,00	2.0079	-		154T-51-FB
51,59	2.0313	2-1/32		154T-0201-FB
52,00	2.0472	2-3/64		154T-52-FB
52,39	2.0625	2-1/16		154T-0202-FB
53,00	2.0866	-		154T-53-FB
53,18	2.0938	2-3/32		154T-0203-FB
53,98	2.1250	2-1/8		154T-0204-FB
54,00	2.1260	-		154T-54-FB
54,77	2.1563	2-5/32		154T-0205-FB
55,00	2.1654	-		154T-55-FB
55,56	2.1875	2-3/16		154T-0206-FB
56,00	2.2047	-		154T-56-FB
56,36	2.2188	2-7/32		154T-0207-FB
57,00	2.2441	-		154T-57-FB
57,15	2.2500	2-1/4		154T-0208-FB
57,94	2.2813	2-9/32		154T-0209-FB
58,00	2.2835	-		154T-58-FB
58,74	2.3125	2-5/16		154T-0210-FB
59,00	2.3228	-		154T-59-FB
59,53	2.3438	2-11/32		154T-0211-FB
60,00	2.3622	-		154T-60-FB
60,33	2.3750	2-3/8		154T-0212-FB
61,00	2.4016	-		154T-61-FB
61,12	2.4063	2-13/32		154T-0213-FB
61,91	2.4375	2-7/16		154T-0214-FB
62,00	2.4409	-		154T-62-FB
62,71	2.4688	2-15/32		154T-0215-FB
63,00	2.4803	-		154T-63-FB
63,50	2.5000	2-1/2		154T-0216-FB
64,00	2.5197	-		154T-64-FB
64,29	2.5313	2-17/32		154T-0217-FB
65,00	2.5591	-		154T-65-FB
65,09	2.5625	2-9/16		154T-0218-FB



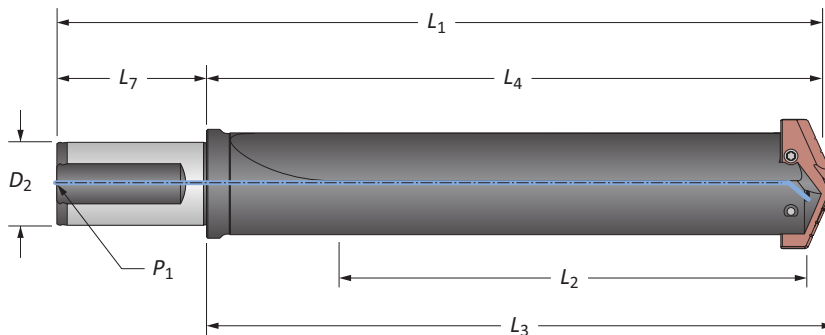
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 154T-XXXX	TiAlN = 154A-XXXX
TiCN = 154N-XXXX	AM200® = 154H-XXXX

Bohreinsätze VPE 1 Stück

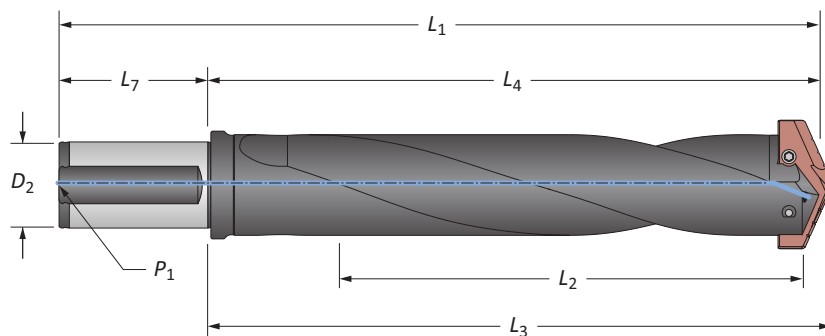
T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 4 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")


Geradegenutet

Länge	D_1	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
Kurz	48,0 - 65,0	130,2	179,4	184,0	249,4	40,0	70,0	1/4*	22040S-40FM	
Standard	48,0 - 65,0	223,5	281,0	285,8	351,0	40,0	70,0	1/4*	24040S-40FM	
Überlang	48,0 - 65,0	422,3	471,5	476,0	541,5	40,0	70,0	1/4*	25040S-40FM	
XL	48,0 - 65,0	625,0	674,7	679,0	744,7	40,0	70,0	1/4*	27040S-40FM	
3XL	48,0 - 65,0	879,0	928,7	933,0	998,7	40,0	70,0	1/4*	29040S-40FM	
Kurz	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	7-1/16	7-1/4	9-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	22040S-150F	
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040S-150F	

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1


Spiralgenutet

Länge	D_1	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
Standard	48,0 - 65,0	231,8	281,0	285,8	351,0	40,0	70,0	1/4*	24040H-40FM	
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040H-150F	

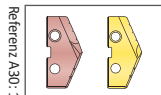
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 86 - 89



m = Metrisch (mm)

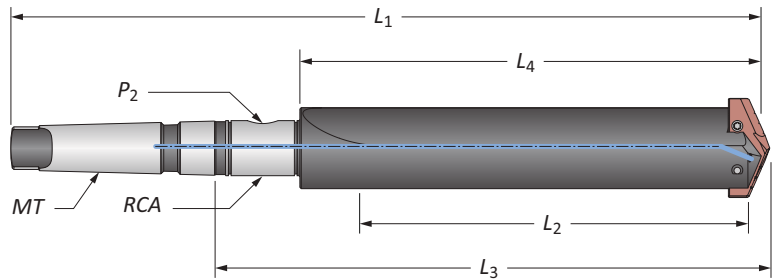
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 4 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")

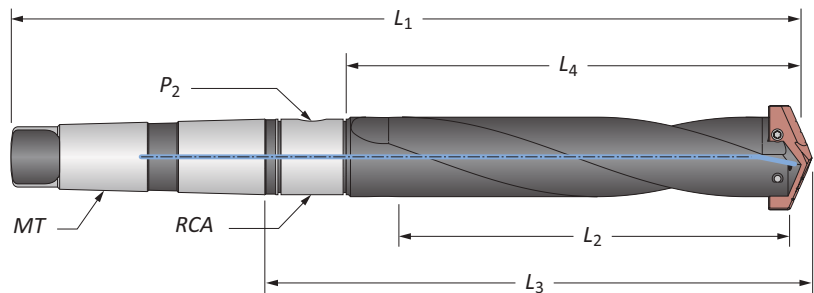


Geradegenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	Kurz	48,0 - 65,0	130,1	165,1	219,1	363,5	#5**	1/4*	2T-5SRM	22040S-005M
	Überlang	48,0 - 65,0	422,3	457,2	511,2	655,6	#5**	1/4*	2T-5SRM	25040S-005M
	XL	48,0 - 65,0	625,0	660,4	714,4	858,8	#5**	1/4*	2T-5SRM	27040S-005M
	3XL	48,0 - 65,0	879,0	914,4	968,4	1112,8	#5**	1/4*	2T-5SRM	29040S-005M
i	Kurz	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	8-5/8	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22040S-004I
	Kurz	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	8-5/8	14-5/16	#5	1/4	2T-5SR	22040S-005I
	Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	12-5/8	17-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24040S-004I
	Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	12-5/8	18-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24040S-005I
	Überlang	1-29/32 - 2-9/16	16-5/8	18	20-1/8	25-13/16	#5	1/4	2T-5SR	25040S-005I
	XL	1-29/32 - 2-9/16	24-5/8	26	28-1/8	33-13/16	#5	1/4	2T-5SR	27040S-005I
	3XL	1-29/32 - 2-9/16	34-5/8	36	38-1/8	43-13/16	#5	1/4	2T-5SR	29040S-005I

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK



Spiralgenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	Standard	48,0 - 65,0	231,8	266,7	320,7	465,1	#5**	1/4*	2T-5SRM	24040H-005M

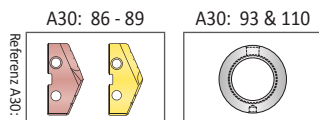
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

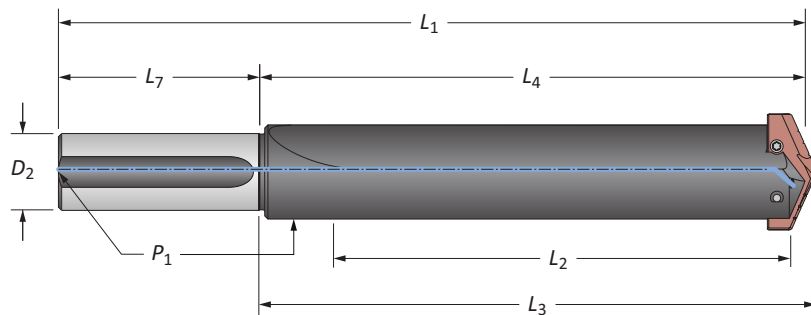
Schrauben VPE 10 Stück

! WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter



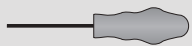


Serie 4 | Gerader Schaft | Durchmesserbereich: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



Geradegenutet

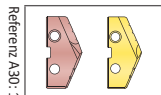
Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Kurz	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-1/2	4	1/4	22040S-150L
Kurz	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-3/4	4	1/4	22040S-175L
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-1/2	4	1/4	24040S-150L
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-3/4	4	1/4	24040S-175L
Überlang	1-29/32 - 2-9/16	16-5/8	18	18-3/16	22	1-1/2	4	1/4	⚠ 25040S-150L
XL	1-29/32 - 2-9/16	24-5/8	26	26-3/16	30	1-1/2	4	1/4	⚠ 27040S-150L
3XL	1-29/32 - 2-9/16	34-5/8	36	36-3/16	40	1-1/2	4	1/4	⚠ 29040S-150L

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 86 - 89



Ⓜ = Metrisch (mm)

ⓘ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

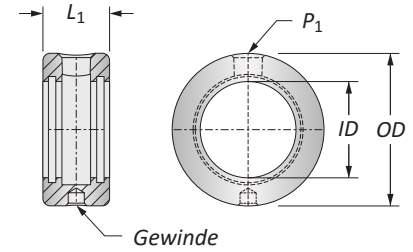
⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohrzubehör

Serie 4 | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

						RCA O-Ringe		
	ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	Artikel-Nr.	Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
m	31,75	63,50	34,92	M10 x 1,50	1/4*	2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	44,45	76,20	34,92	M10 x 1,50	1/4*	2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
i	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



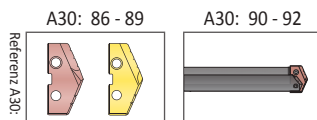
*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	13,7 Nm (121,3 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

Referenz A30: 1

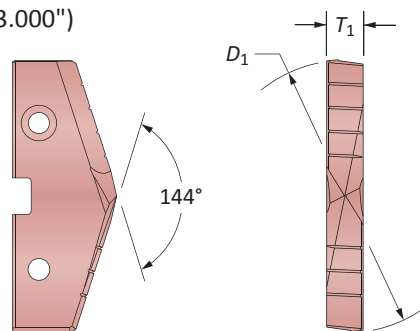
m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

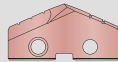
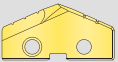
Bohreinsätze werden separat verkauft
Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück**! WARNUNG**Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN2 T-A® Bohreinsätze

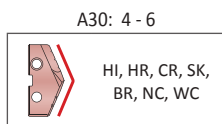
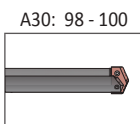
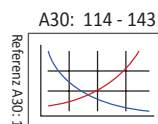
Serie 5 | HSS | Durchmesserbereich: 62,38 mm - 76,20 mm (2.456" - 3.000")



HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

Bohreinsatz			T ₁ mm	Super-Kobalt Artikel-Nr.	HSS Artikel-Nr.
D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		 AM200®	 TiN
63,50	2.5000	2-1/2	11,11	455H-0216	435T-0216
64,00	2.5197	–		455H-64	435T-64
64,29	2.5313	2-17/32		455H-0217	435T-0217
65,09	2.5625	2-9/16		455H-0218	435T-0218
65,88	2.5938	2-19/32		455H-0219	435T-0219
66,00	2.5984	–		455H-66	435T-66
66,68	2.6250	2-5/8		455H-0220	435T-0220
67,47	2.6563	2-21/32		455H-0221	435T-0221
68,00	2.6772	–		455H-68	435T-68
68,26	2.6875	2-11/16		455H-0222	435T-0222
69,05	2.7188	2-23/32		455H-0223	435T-0223
69,85	2.7500	2-3/4		455H-0224	435T-0224
70,00	2.7559	–		455H-70	435T-70
70,64	2.7813	2-25/32		455H-0225	435T-0225
71,44	2.8125	2-13/16		455H-0226	435T-0226
72,00	2.8346	–		455H-72	435T-72
72,23	2.8438	2-27/32		455H-0227	435T-0227
73,03	2.8750	2-7/8		455H-0228	435T-0228
73,82	2.9063	2-29/32		455H-0229	435T-0229
74,00	2.9134	–		455H-74	435T-74
74,41	2.9375	2-15/16	455H-0230	435T-0230	
75,61	2.9688	2-31/32	455H-0231	435T-0231	
76,00	2.9921	–	455H-76	435T-76	
76,20	3.0000	3	455H-0300	435T-0300	

Bohreinsätze VPE 1 Stück

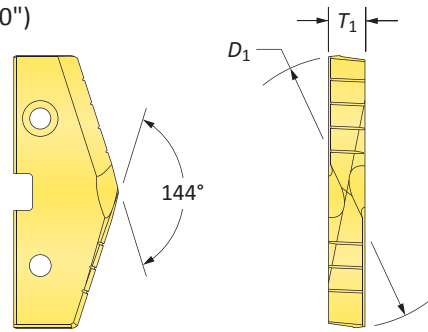


Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 455T-XXXX	TiAlN = 455A-XXXX
TiCN = 455N-XXXX	AM200® = 455H-XXXX

T-A® Bohreinsätze

Serie 5 | HSS | Durchmesserbereich: 62,38 mm - 76,20 mm (2.456" - 3.000")

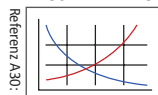


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

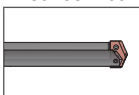
Bohreinsatz			T ₁ mm	Super-Kobalt Artikel-Nr.*	HSS Artikel-Nr.
D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		TiN	TiN
63,50	2.5000	2-1/2	11,11	155T-0216	135T-0216
64,00	2.5197	-		155T-64	135T-64
64,29	2.5313	2-17/32		155T-0217	135T-0217
65,09	2.5625	2-9/16		155T-0218	135T-0218
65,88	2.5938	2-19/32		155T-0219	135T-0219
66,00	2.5984	-		155T-66	135T-66
66,68	2.6250	2-5/8		155T-0220	135T-0220
67,47	2.6563	2-21/32		155T-0221	135T-0221
68,00	2.6772	-		155T-68	135T-68
68,26	2.6875	2-11/16		155T-0222	135T-0222
69,05	2.7188	2-23/32		155T-0223	135T-0223
69,85	2.7500	2-3/4		155T-0224	135T-0224
70,00	2.7559	-		155T-70	135T-70
70,64	2.7813	2-25/32		155T-0225	135T-0225
71,44	2.8125	2-13/16		155T-0226	135T-0226
72,00	2.8346	-		155T-72	135T-72
72,23	2.8438	2-27/32		155T-0227	135T-0227
73,03	2.8750	2-7/8		155T-0228	135T-0228
73,82	2.9063	2-29/32		155T-0229	135T-0229
74,00	2.9134	-		155T-74	135T-74
74,41	2.9375	2-15/16		155T-0230	135T-0230
75,61	2.9688	2-31/32		155T-0231	135T-0231
76,00	2.9921	-		155T-76	135T-76
76,20	3.0000	3		155T-0300	135T-0300

*Als nicht lagerhaltiger Standard verfügbar

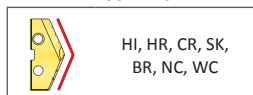
A30: 114 - 143



A30: 98 - 100



A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK,
BR, NC, WC

Bohreinsätze VPE 1 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 155T-XXXX

TiAlN = 155A-XXXX

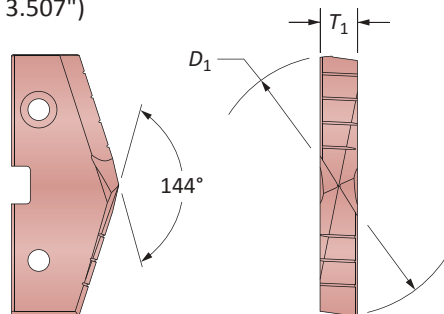
TiCN = 155N-XXXX

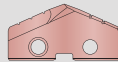
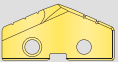
AM200® = 155H-XXXX

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 6 | HSS | Durchmesserbereich: 76,22 mm - 89,08 mm (3.001" - 3.507")

(Serie 5 Bohreinsatzhalter erforderlich)

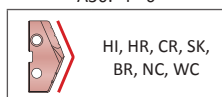
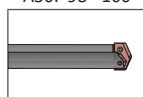
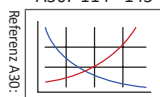

HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

Bohreinsatz			T ₁ mm	Super-Kobalt Artikel-Nr.	HSS Artikel-Nr.
D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		 AM200®	 TiN
76,99	3.0313	3-1/32	11,11	456H-0301	436T-0301
77,79	3.0625	3-1/16		456H-0302	436T-0302
78,00	3.0709	-		456H-78	436T-78
78,58	3.0938	3-3/32		456H-0303	436T-0303
79,38	3.1250	3-1/8		456H-0304	436T-0304
80,00	3.1496	-		456H-80	436T-80
80,17	3.1563	3-5/32		456H-0305	436T-0305
80,96	3.1875	3-3/16		456H-0306	436T-0306
81,76	3.2188	3-7/32		456H-0307	436T-0307
82,00	3.2283	-		456H-82	436T-82
82,55	3.2500	3-1/4		456H-0308	436T-0308
83,34	3.2813	3-9/32		456H-0309	436T-0309
84,00	3.3071	-		456H-84	436T-84
84,14	3.3125	3-5/16		456H-0310	436T-0310
84,93	3.3438	3-11/32		456H-0311	436T-0311
85,73	3.3750	3-3/8		456H-0312	436T-0312
86,00	3.3858	-		456H-86	436T-86
86,52	3.4063	3-13/32		456H-0313	436T-0313
87,31	3.4375	3-7/16		456H-0314	436T-0314
88,00	3.4646	-		456H-88	436T-88
88,11	3.4688	3-15/32	456H-0315	436T-0315	
88,90	3.5000	3-1/2	456H-0316	436T-0316	

A30: 114 - 143

A30: 98 - 100

A30: 4 - 6



Bohreinsätze VPE 1 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 456T-XXXX

TiAlN = 456A-XXXX

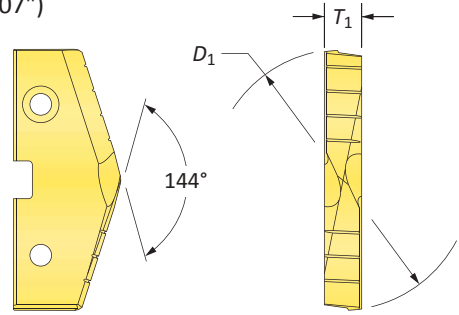
TiCN = 456N-XXXX

AM200® = 456H-XXXX

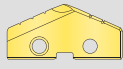
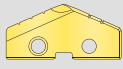
T-A® Bohreinsätze

Serie 6 | HSS | Durchmesserbereich: 76,22 mm - 89,08 mm (3.001" - 3.507")

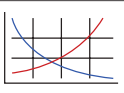
(Serie 5 Bohreinsatzhalter erforderlich)





HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

Bohreinsatz			T ₁ mm	Super-Kobalt Artikel-Nr.*	HSS Artikel-Nr.
D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		 TiN	 TiN
76,99	3.0313	3-1/32	11,11	156T-0301	136T-0301
77,79	3.0625	3-1/16		156T-0302	136T-0302
78,00	3.0709	-		156T-78	136T-78
78,58	3.0938	3-3/32		156T-0303	136T-0303
79,38	3.1250	3-1/8		156T-0304	136T-0304
80,00	3.1496	-		156T-80	136T-80
80,17	3.1563	3-5/32		156T-0305	136T-0305
80,96	3.1875	3-3/16		156T-0306	136T-0306
81,76	3.2188	3-7/32		156T-0307	136T-0307
82,00	3.2283	-		156T-82	136T-82
82,55	3.2500	3-1/4		156T-0308	136T-0308
83,34	3.2813	3-9/32		156T-0309	136T-0309
84,00	3.3071	-		156T-84	136T-84
84,14	3.3125	3-5/16		156T-0310	136T-0310
84,93	3.3438	3-11/32		156T-0311	136T-0311
85,73	3.3750	3-3/8		156T-0312	136T-0312
86,00	3.3858	-		156T-86	136T-86
86,52	3.4063	3-13/32		156T-0313	136T-0313
87,31	3.4375	3-7/16		156T-0314	136T-0314
88,00	3.4646	-		156T-88	136T-88
88,11	3.4688	3-15/32	156T-0315	136T-0315	
88,90	3.5000	3-1/2	156T-0316	136T-0316	

*Als nicht lagerhaltiger Standard verfügbar

A30: 114 - 143

 Referenz A30: 1

A30: 98 - 100


A30: 4 - 6
 HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

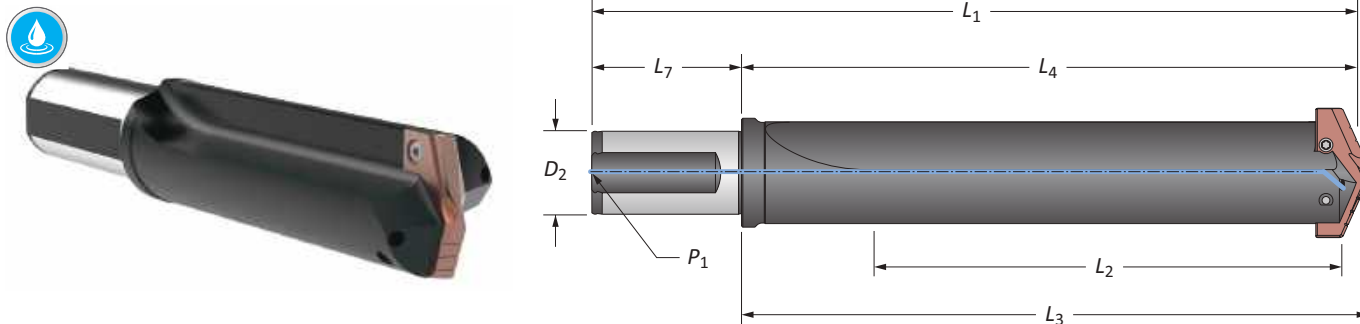
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 156T-XXXX	TiAlN = 156A-XXXX
TiCN = 156N-XXXX	AM200® = 156H-XXXX

Bohreinsätze VPE 1 Stück

T-A® Bohreinsatzhalter

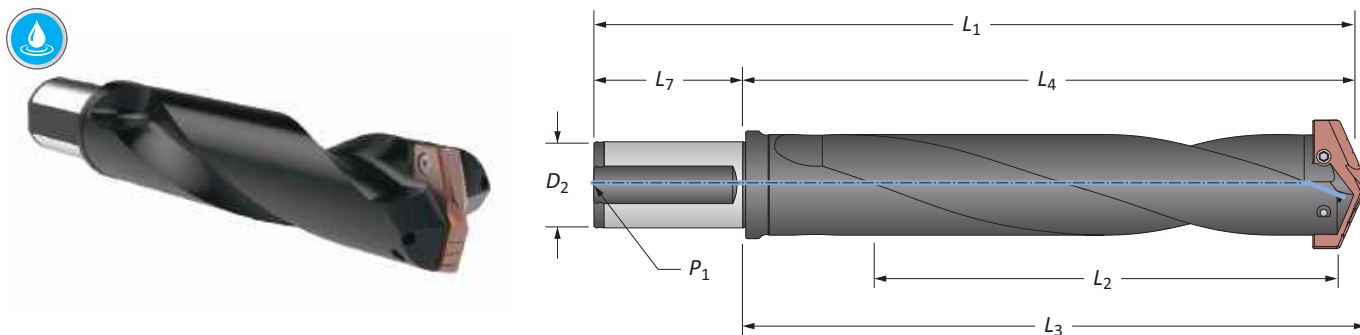
Serie 5 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 62,38 mm - 89,08 mm (2.456" - 3.507")



Geradegenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Kurz	64,00 - 88,00	172	215,9	222,3	302,3	50,0	80,0	1/2*	22050S-50FM
	Überlang	64,00 - 88,00	464	508	514,4	594,4	50,0	80,0	1/2*	25050S-50FM
i	Kurz	2-1/2 - 3-1/2	6-49/64	8-1/2	8-3/4	13-1/4	2	4-1/2	1/2	22050S-200F
	Überlang	2-1/2 - 3-1/2	18-17/64	20	20-1/4	24-3/4	2	4-1/2	1/2	25050S-200F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1



Spiralgenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	64,0 - 88,0	273	317,5	323,9	403,9	50,0	80,0	1/2*	24050H-50FM
i	Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	12-3/4	17-1/4	2	4-1/2	1/2	24050H-200F

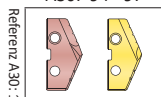
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 94 - 97



m = Metrisch (mm)

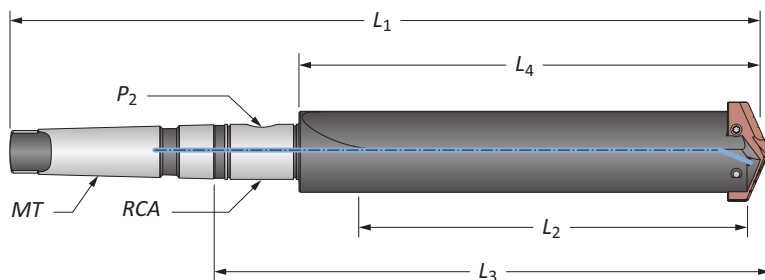
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 5 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 62,38 mm - 89,08 mm (2.456" - 3.507")

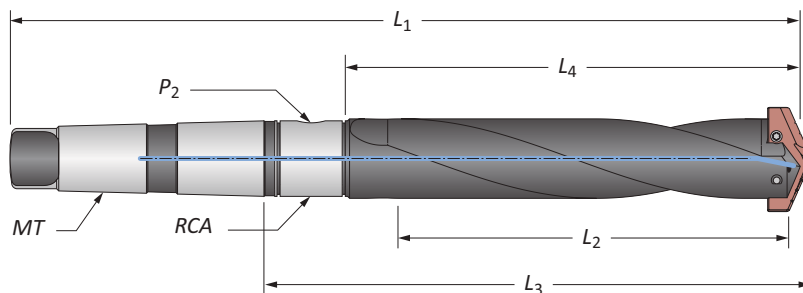


Geradegenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	Kurz	64,0 - 88,0	171,5	215,9	287,3	430,2	#5**	1/2*	2T-6SRM	22050S-005M
	Überlang	64,0 - 88,0	463,6	508,0	579,4	722,3	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 25050S-005M
	XL	64,0 - 88,0	660,0	704,8	776,2	919,1	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 27050S-005M
	3XL	64,0 - 88,0	889,0	933,4	1004,8	1147,7	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 29050S-005M
i	Kurz	2-1/2 - 3-1/2	6-3/4	8-1/2	11-5/16	16-15/16	#5	1/2	2T-6SR	22050S-005I
	Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	15-5/16	20-15/16	#5	1/2	2T-6SR	24050S-005I
	Überlang	2-1/2 - 3-1/2	18-1/4	20	22-13/16	28-7/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 25050S-005I
	XL	2-1/2 - 3-1/2	26	27-3/4	30-9/16	36-3/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 27050S-005I
	3XL	2-1/2 - 3-1/2	35	36-3/4	39-9/16	45-3/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 29050S-005I

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK



Spiralgenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	Standard	64,0 - 88,0	273,1	317,5	388,9	531,8	#5**	1/2*	2T-6SRM	24050H-005M

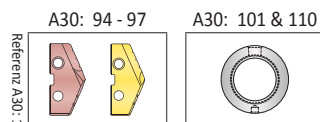
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



m = Metrisch (mm)

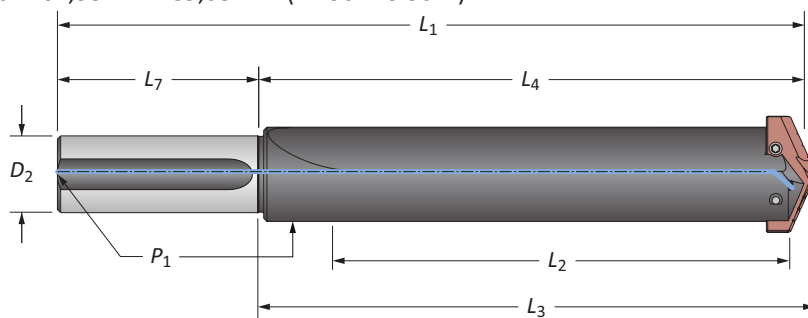
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

! WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter






Serie 5 | Gerader Schaft | Durchmesserbereich: 62,38 mm - 89,08 mm (2.456" - 3.507")



Geradegenutet

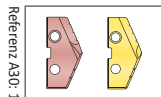
Länge	D_1	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
Kurz	2-1/2 - 3-1/2	6-3/4	8-1/2	8-3/4	12-1/2	2	4	1/2	22050S-200L	
Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	12-3/4	16-1/2	2	4	1/2	24050S-200L	
Überlang	2-1/2 - 3-1/2	18-1/4	20	20-1/4	24	2	4	1/2	⚠ 25050S-200L	
XL	2-1/2 - 3-1/2	26	27-3/4	28	31-3/4	2	4	1/2	⚠ 27050S-200L	
3XL	2-1/2 - 3-1/2	35	36-3/4	37	40-3/4	2	4	1/2	⚠ 29050S-200L	

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube 7619-IP25-1	Sicherungsschrauben mit Nylon -	Schraubendreher 8IP-25	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment -	Ersatzersatz für Schraubendreher -	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 94 - 97



Ⓜ = Metrisch (mm)

ⓘ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohrzubehör

Serie 5/6 | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

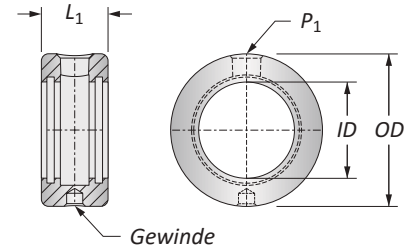
Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

						RCA O-Ringe		
	ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	Artikel-Nr.	Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
	57,15	95,27	44,45	M12 x 1,75	1/2*	2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

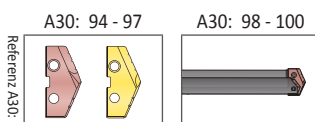
*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

**Zubehör**

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

Referenz A30: 1

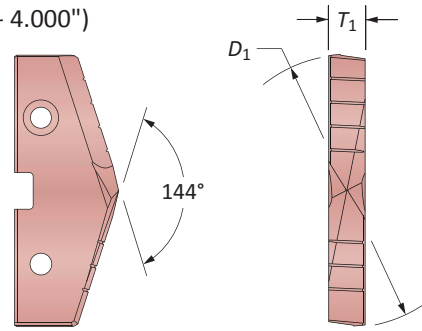
Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓢ = Zoll (in)

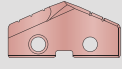
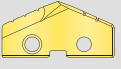
Bohreinsätze werden separat verkauft
Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück**⚠ WARNUNG**Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 7 | HSS | Durchmesserbereich: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.000")

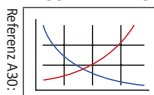


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

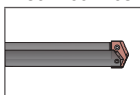
Bohreinsatz				Super-Kobalt Artikel-Nr.	HSS Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 AM200®	 TiN
89,69	3.5313	3-17/32	11,11	457H-0317	437T-0317
90,00	3.5433	-		457H-90	437T-90
90,49	3.5625	3-9/16		457H-0318	437T-0318
91,28	3.5938	3-19/32		457H-0319	437T-0319
92,00	3.6221	-		457H-92	437T-92
92,08	3.6250	3-5/8		457H-0320	437T-0320
92,87	3.6563	3-21/32		457H-0321	437T-0321
93,66	3.6875	3-11/16		457H-0322	437T-0322
94,00	3.7008	-		457H-94	437T-94
94,46	3.7188	3-23/32		457H-0323	437T-0323
95,25	3.7500	3-3/4		457H-0324	437T-0324
96,00	3.7795	-		457H-96	437T-96
96,04	3.7813	3-25/32		457H-0325	437T-0325
96,84	3.8125	3-13/16		457H-0326	437T-0326
97,63	3.8438	3-27/32		457H-0327	437T-0327
98,00	3.8583	-		457H-98	437T-98
98,43	3.8750	3-7/8		457H-0328	437T-0328
99,22	3.9063	3-29/32		457H-0329	437T-0329
100,00	3.9370	-		457H-100	437T-100
100,01	3.9375	3-15/16		457H-0330	437T-0330
100,81	3.9688	3-31/32	457H-0331	437T-0331	
101,60	4.0000	4	457H-0400	437T-0400	

Bohreinsätze VPE 1 Stück

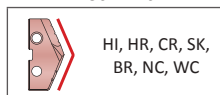
A30: 114 - 143



A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 457T-XXXX

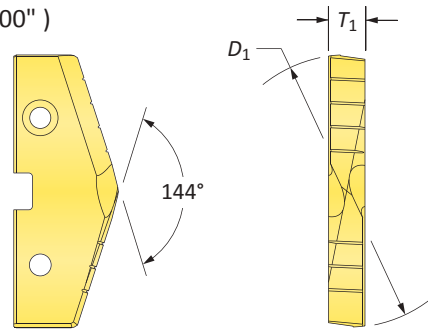
TiAlN = 457A-XXXX

TiCN = 457N-XXXX

AM200® = 457H-XXXX

T-A® Bohreinsätze

Serie 7 | HSS | Durchmesserbereich: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.000")

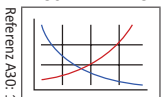


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

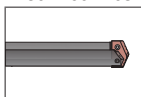
Bohreinsatz				Super-Kobalt Artikel-Nr.*	HSS Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1 mm	 TiN	 TiN
89,69	3.5313	3-17/32	11,11	157T-0317	137T-0317
90,00	3.5433	–		157T-90	137T-90
90,49	3.5625	3-9/16		157T-0318	137T-0318
91,28	3.5938	3-19/32		157T-0319	137T-0319
92,00	3.6221	–		157T-92	137T-92
92,08	3.6250	3-5/8		157T-0320	137T-0320
92,87	3.6563	3-21/32		157T-0321	137T-0321
93,66	3.6875	3-11/16		157T-0322	137T-0322
94,00	3.7008	–		157T-94	137T-94
94,46	3.7188	3-23/32		157T-0323	137T-0323
95,25	3.7500	3-3/4		157T-0324	137T-0324
96,00	3.7795	–		157T-96	137T-96
96,04	3.7813	3-25/32		157T-0325	137T-0325
96,84	3.8125	3-13/16		157T-0326	137T-0326
97,63	3.8438	3-27/32		157T-0327	137T-0327
98,00	3.8583	–		157T-98	137T-98
98,43	3.8750	3-7/8		157T-0328	137T-0328
99,22	3.9063	3-29/32		157T-0329	137T-0329
100,00	3.9370	–		157T-100	137T-100
100,01	3.9375	3-15/16		157T-0330	137T-0330
100,81	3.9688	3-31/32	157T-0331	137T-0331	
101,60	4.0000	4	157T-0400	137T-0400	

*Als nicht lagerhaltiger Standard verfügbar

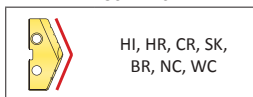
A30: 114 - 143



A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



Bohreinsätze VPE 1 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 157T-XXXX

TiAlN = 157A-XXXX

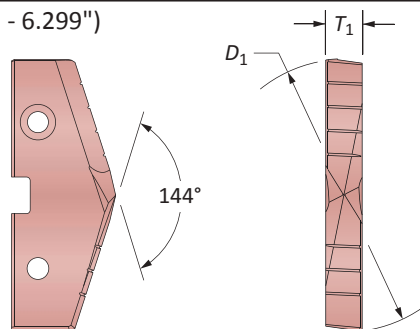
TiCN = 157N-XXXX

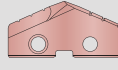
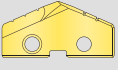
AM200® = 157H-XXXX

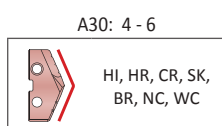
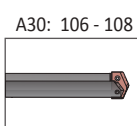
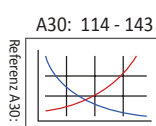
GEN2 T-A® Bohreinsätze

Serie 8 | HSS | Durchmesserbereich: 101,63 mm - 114,30 mm (4.001" - 6.299")

(werden mit Bohreinsatzhaltern der Serie 7 eingesetzt)


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

Bohreinsatz			T ₁ mm	Super-Kobalt Artikel-Nr.	HSS Artikel-Nr.
D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		 AM200®	 TiN
102,00	4.0157	4-1/64	11,11	458H-102	438T-102
103,19	4.0625	4-1/16		458H-0402	438T-0402
104,00	4.0945	4-3/32		458H-104	438T-104
104,75	4.1250	4-1/8		458H-0404	438T-0404
106,00	4.1732	–		458H-106	438T-106
106,36	4.1875	4-3/16		458H-0406	438T-0406
107,95	4.2500	4-1/4		458H-0408	438T-0408
108,00	4.2520	–		458H-108	438T-108
109,54	4.3125	4-5/16		458H-0410	438T-0410
110,00	4.3307	–		458H-110	438T-110
111,13	4.3750	4-3/8		458H-0412	438T-0412
112,00	4.4094	–		458H-112	438T-112
112,71	4.4375	4-7/16		458H-0414	438T-0414
114,00	4.4882	–		458H-114	438T-114
114,30	4.5000	4-1/2		458H-0416	438T-0416



Bohreinsätze VPE 1 Stück

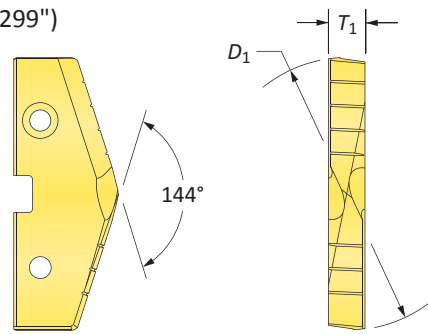
Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

T-A® Bohreinsätze

Serie 8 | HSS | Durchmesserbereich: 101,63 mm - 114,30 mm (4.001" - 6.299")

(werden mit Bohreinsatzhaltern der Serie 7 eingesetzt)

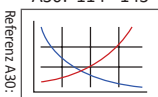


HSS-Bohreinsätze – Super-Kobalt | HSS

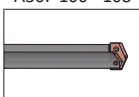
Bohreinsatz			T ₁ mm	Super-Kobalt Artikel-Nr.*	HSS Artikel-Nr.
D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert		TiN	TiN
102,00	4.0157	4-1/64	11,11	158T-102	138T-102
103,19	4.0625	4-1/16		158T-0402	138T-0402
104,00	4.0945	4-3/32		158T-104	138T-104
104,75	4.1250	4-1/8		158T-0404	138T-0404
106,00	4.1732	–		158T-106	138T-106
106,36	4.1875	4-3/16		158T-0406	138T-0406
107,95	4.2500	4-1/4		158T-0408	138T-0408
108,00	4.2520	–		158T-108	138T-108
109,54	4.3125	4-5/16		158T-0410	138T-0410
110,00	4.3307	–		158T-110	138T-110
111,13	4.3750	4-3/8		158T-0412	138T-0412
112,00	4.4094	–		158T-112	138T-112
112,71	4.4375	4-7/16		158T-0414	138T-0414
114,00	4.4882	–		158T-114	138T-114
114,30	4.5000	4-1/2		158T-0416	138T-0416

*Als nicht lagerhaltiger Standard verfügbar

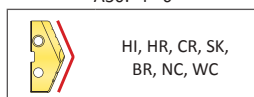
A30: 114 - 143



A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



Bohreinsätze VPE 1 Stück

Beschichtungen, die nicht oben aufgeführt sind, können als nicht-lagerhaltige Standards geliefert werden. Es können Zusatzkosten anfallen. →

TiN = 158T-XXXX

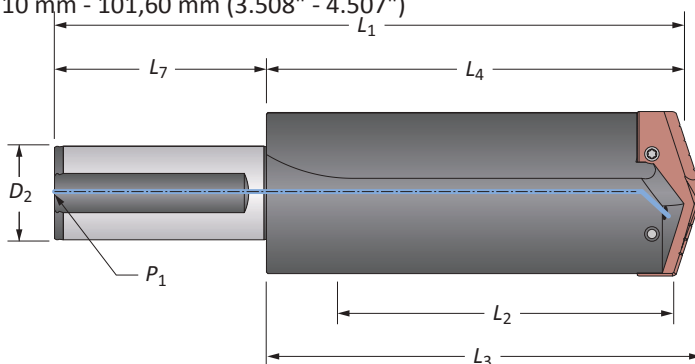
TiAlN = 158A-XXXX

TiCN = 158N-XXXX

AM200® = 158H-XXXX

T-A® Bohreinsatzhalter

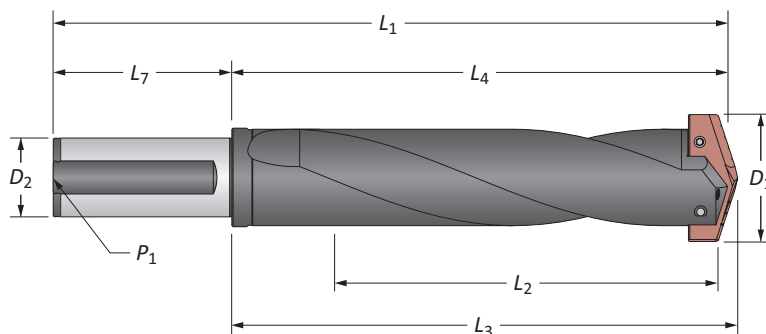
Serie 7 | Zylinderschaft | Durchmesserbereich: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.507")



Geradegenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Kurz	90,0 - 114,0	172	225,4	231,8	311,8	50,0	80,0	1/2*	22070S-50FM
	Überlang	90,0 - 114,0	556	606,9	616	696	50,0	80,0	1/2*	25070S-50FM
i	Kurz	3-17/32 - 4-1/2	6-49/64	8-7/8	9-1/8	13-5/8	2	4-1/2	1/2	22070S-200F
	Überlang	3-17/32 - 4-1/2	21-57/64	23-57/64	24-1/4	27-3/4	2	4-1/2	1/2	25070S-200F

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1




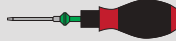



Spiralgenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	90,0 - 114,0	273	327	333,4	413,4	50,0	80,0	1/2*	24070H-50FM
i	Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-5/8	2	4-1/2	1/2	24070H-200F

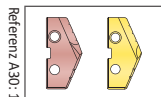
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube 7619-IP25-1	Sicherungsschrauben mit Nylon -	Schraubendreher 8IP-25	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment -	Ersatzeinsatz für Schraubendreher -	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

 *Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

A30: 102 - 105



m = Metrisch (mm)

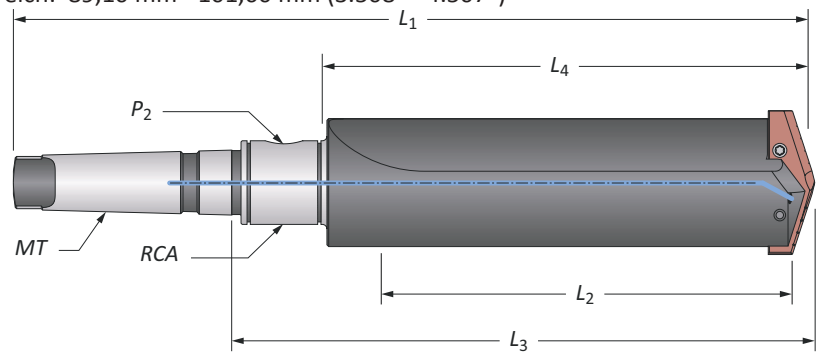
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter

Serie 7 | Morsekegelschaft | Durchmesserbereich: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.507")

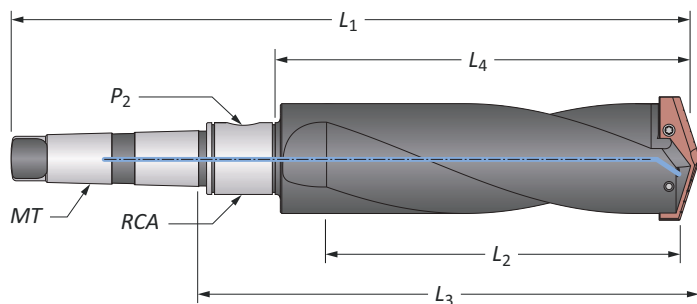


Geradegenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	Kurz	90,0 - 114,0	171,5	296,8	225,4	439,7	#5**	1/2*	2T-6SRM	22070S-005M
	Überlang	90,0 - 114,0	555,6	681,1	609,6	823,9	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 25070S-005M
	XL	90,0 - 114,0	685,0	811,2	739,7	954,0	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 27070S-005M
	3XL	90,0 - 114,0	939,0	1065,2	993,7	1208,0	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 29070S-005M
i	Kurz	3-17/32 - 4-1/2	6-3/4	11-11/16	8-7/8	17-5/16	#5	1/2	2T-6SR	22070S-005I
	Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	15-11/16	12-7/8	21-5/16	#5	1/2	2T-6SR	24070S-005I
	Überlang	3-17/32 - 4-1/2	21-7/8	26-13/16	24	32-7/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 25070S-005I
	XL	3-17/32 - 4-1/2	27	31-15/16	29-1/8	37-9/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 27070S-005I
	3XL	3-17/32 - 4-1/2	37	41-5/16	39-1/8	47-9/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 29070S-005I

*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK



Spiralgenutet

	Länge	D ₁	Bohreinsatzhalter				Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	Standard	90,0 - 114,0	273,1	327,0	398,5	541,3	#5**	1/2*	2T-6SRM	24070H-005M

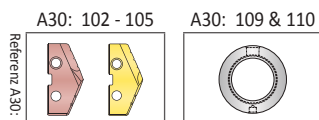
*Metrisches Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Gemäß ISO 296 Typ BEK

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube	Sicherheitsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



m = Metrisch (mm)

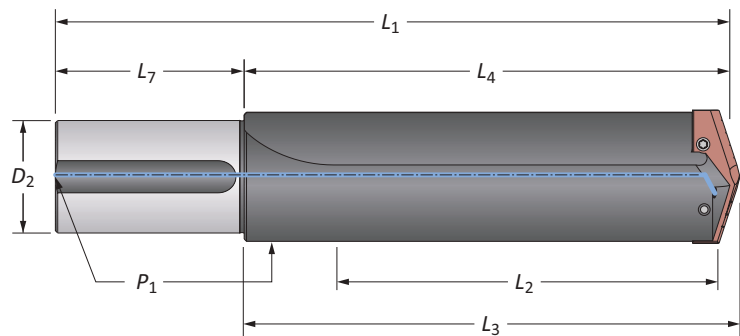
i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

! WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohreinsatzhalter






Serie 7 | Gerader Schaft



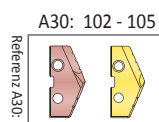
Geradegenutet

Länge	D_1	Bohreinsatzhalter					Schaft			Artikel-Nr.
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
Kurz	3-17/32 - 4-1/2	6-3/4	8-7/8	9-1/8	13-7/8	3	5	1/2	22070S-300L	
Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-7/8	3	5	1/2	24070S-300L	
i Überlang	3-17/32 - 4-1/2	21-7/8	24	24-1/4	29	3	5	1/2	⚠ 25070S-300L	
XL	3-17/32 - 4-1/2	27	29-1/8	29-3/8	34-1/8	3	5	1/2	⚠ 27070S-300L	
3XL	3-17/32 - 4-1/2	37	39-1/8	39-3/8	44-1/8	3	5	1/2	⚠ 29070S-300L	

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschraube 7619-IP25-1	Sicherungsschrauben mit Nylon -	Schraubendreher 8IP-25	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment -	Ersatzersatz für Schraubendreher -	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.



M = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-A® Bohrzubehör

Serien 7/8 | Kühlmittelring (RCA) | Torx® Plus Schrauben

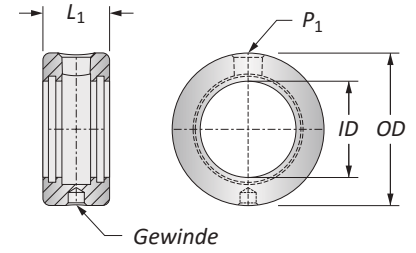
Kühlmittelring (RCA) und Zubehör

						RCA O-Ringe		
	ID	OD	L ₁	Gewinde	P ₁	Artikel-Nr.	Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteile
	57,15	95,27	44,45	M12 x 1,75	1/2*	2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

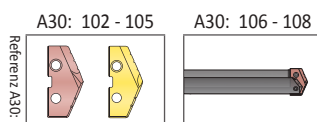
*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

Information zur Montage des Kühlmittelrings und zu Sicherheitsanweisungen finden Sie auf Seite A30:110

**Zubehör**

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzersatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	17,5 Nm (155,0 in-lbs)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

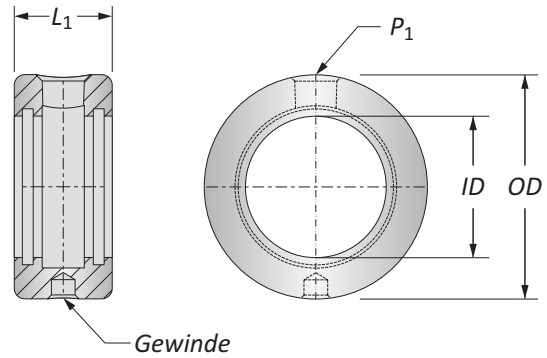
m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

Bohreinsätze werden separat verkauft
Schrauben VPE 10 Stück
O-Ringe VPE 10 Stück**! WARNUNG**Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A30: 148 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

Adapter

Morsekegel Schaft



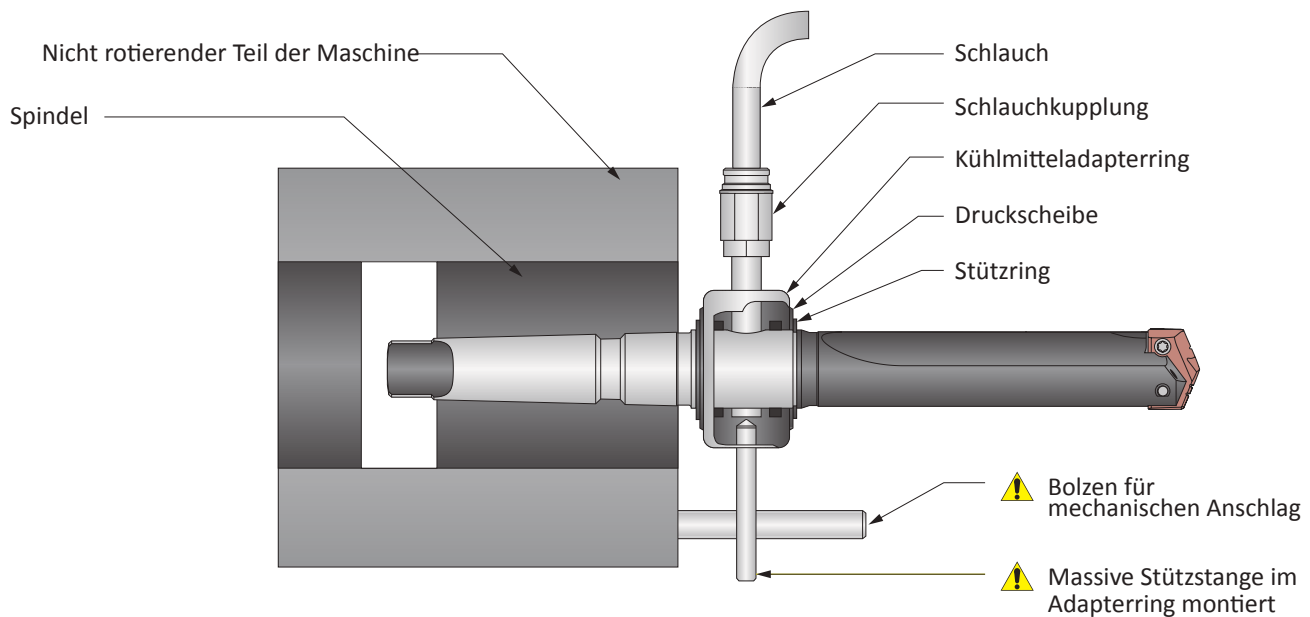
Halter Serie	ID	OD	L ₁	Gewinde-stützstange	P ₁	Artikel-Nr.	Max. empfohlene U/min	RCA O-Ringe		
								Kit Artikel-Nr.**	Ersatzteil	
m	Y, Z, 0	19,05	44,45	22,23	M8 x 1,25	1/8*	⚠ 2T-2SRM	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	25,40	53,98	28,57	M8 x 1,25	1/8*	⚠ 2T-3SRM	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	31,75	63,50	34,92	M10 x 1,50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	44,45	76,20	34,92	M10 x 1,50	1/4*	⚠ 2T-5SRM	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	57,15	95,25	44,45	M12 x 1,75	1/2*	⚠ 2T-6SRM	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10
i	Y, Z, 0	3/4	1-3/4	7/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-2SR	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	1	2-1/8	1-1/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-3SR	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-4SR	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	1-3/4	3	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-5SR	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - 13	1/2	⚠ 2T-6SR	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Gewinde gemäß BSP & ISO 7-1

**Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sicherungsringe und (2) Druckscheiben

HINWEIS: Der maximale Kühlmitteldruck ist 42 bar (600 PSI)

HINWEIS: Die oben genannten Empfehlungen sind für Wasser und Öl basierte Kühlmittel.



m = Metrisch (mm)

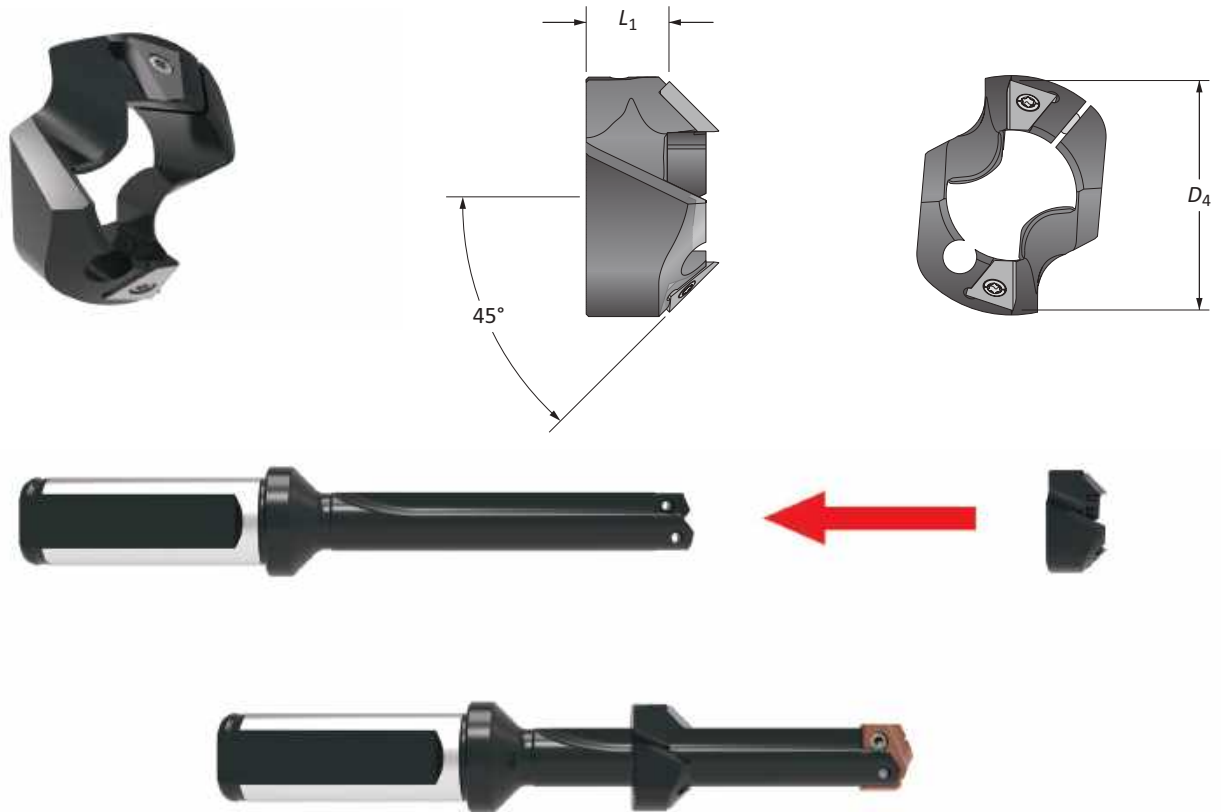
i = Zoll (in)

O-Ringe VPE 10 Stück

⚠ WARNUNG Das Verdrehen des Kühlmittelrings (RCA) während der Bearbeitung kann zum Abziehen des Schlauchs und/oder der Schlaucharmatur führen, dabei kann es zu Maschinenschäden oder Verletzungen des Bedieners kommen. Um dies zu vermeiden, darf der Kühlmittelring nur mit positivem Anschlagbolzen verwendet werden. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

T-ACR-45 Senkringe

Geradegenutete Bohreinsatzhalter



Halter Serie	D_1 Bereich	Senkringe		Artikel-Nr.	Einsatz Artikel-Nr.	Senkschraube	Schraubendreher	Klemmschraube	Schraubendreher
		D_4	L_1						
0	13,0 - 17,5	20,63	17,17	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9
1	18,0 - 24,0	26,59	20,24	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1,5	22,0 - 24,0	28,58	22,62	T-ACR-45-1,5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
2	25,0 - 35,0	39,68	25,40	T-ACR-45-2	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

Vorteile und Nutzen

- Produziert nur eine 45° Fase
- Klemmschrauben erlauben die Einstellung entlang der Länge der Nut
- Ein doppelwirkendes Schneiden mit stirnseitigen WSP ermöglicht erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten und größere WSP-Stärke
- Der Ring ist ausbalanciert um die Unwucht des Halters zu vermindern und die Stabilität sicher zu stellen
- Bohreinsätze sind nur in C5 Hartmetall oder TiAlN Beschichtung verfügbar
- Ideal für kleine oder zeitkritische Aufträge bei denen eine schnelle Lieferzeit eine Rolle spielt

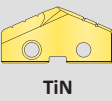



WICHTIG: T-A® Senkringe können nur mit geradegenuteten T-A® Haltern verwendet werden

Bohreinsätze VPE 2 Stück
Schrauben VPE 10 Stück

GEN2 T-A® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

HSS-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte			HSS Sorte	m/min		Vorschub (mm/U)	
		Härte HBW	kg	N/mm ²		 TiN	 AM200®	Bohrungsdurchmesser	
							9,50 - 12,95	12,98 - 17,52	
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	61	99	0,20	0,30
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	55	91	0,18	0,28
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	49	85	0,15	0,25
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	52	88	0,20 ❖	0,25
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	83	0,18 ❖	0,25
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	79	0,15 ❖	0,23
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	73	0,13 ❖	0,23
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc. 1140, 1151, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	83	0,18	0,25
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	79	0,15	0,23
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	73	0,15	0,23
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC, PC	40	68	0,13	0,20
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	46	73	0,18	0,25
175 - 225		62 - 77	600 - 775	HSS	43	68	0,15	0,23	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	HSS	40	64	0,15	0,23	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	SC, PC	37	59	0,13	0,20	
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	SC, PC	34	54	0,10	0,18	
	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC, PC	24	38	0,15 ❖	0,23	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC, PC	18	30	0,13 ❖	0,20	
Baustahl A36, A285, A516, etc.	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	PC	15	24	0,10 ❖	0,18	
	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	43	71	0,20 ❖	0,28	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	37	57	0,15 ❖	0,25	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC, PC	30	48	0,13 ❖	0,23	
	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	24	38	0,10	0,18	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC, PC	18	32	0,10	0,18	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	9	13	0,10 ❖	0,18
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	8	12	0,10 ❖	0,15
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	11	16	0,10 ❖	0,18
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	10	15	0,08 ❖	0,15
	Flugzeuglegierung S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	23	35	0,15 ❖	0,20
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC, PC	18	31	0,13 ❖	0,18	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	23	35	0,15 ❖	0,20
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC, PC	18	31	0,13 ❖	0,18
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	23	35	0,08 ❖	0,18
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	18	31	0,08 ❖	0,15
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	18	26	0,08 ❖	0,18
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC, PC	15	22	0,08 ❖	0,15	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	SC, PC	14	21	0,08 ❖	0,15
		500	160	1600	PC	10	14	0,05 ❖	0,12
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	PC	15	29	0,10 ❖	0,15
400 - 500		139+	1365+	PC	10	14	0,06 ❖	0,12	
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	52	84	0,20	0,30
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	46	79	0,18	0,28
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	40	68	0,15	0,23
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC, PC	34	57	0,13	0,20
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC, PC	27	47	0,13	0,18
N	Gussaluminium	30	10	100	HSS	183	-	0,23	0,38
		180	62	600	HSS	91	-	0,20	0,33
	Walzaluminium	30	10	100	HSS	183	280	0,12	0,33
		180	62	600	HSS	91	200	0,12	0,18
	Aluminiumbronze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	52	82	0,15	0,24
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	40	65	0,12	0,18
Messing	100	38	370	HSS	91	144	0,18	0,27	
Kupfer	60	21	200	SC	40	58	0,07 ❖	0,10	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmitteltempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Vorschub (mm/U)				
Bohrungsdurchmesser				
17,53 - 24,38	24,41 - 35,00	35,01 - 47,80	47,85 - 65,99	66,00 - 114,48
0,41	0,48	0,51	0,58	0,71
0,38	0,43	0,51	0,58	0,71
0,36	0,41	0,51	0,58	0,71
0,36	0,46	0,48	0,58	0,69
0,36	0,43	0,48	0,58	0,69
0,33	0,41	0,46	0,53	0,61
0,33	0,41	0,46	0,53	0,61
0,36	0,43	0,48	0,58	0,69
0,33	0,41	0,46	0,53	0,61
0,33	0,41	0,46	0,53	0,61
0,30	0,38	0,41	0,48	0,56
0,36	0,43	0,43	0,48	0,56
0,33	0,41	0,43	0,48	0,56
0,33	0,41	0,43	0,48	0,56
0,30	0,38	0,38	0,43	0,51
0,28	0,36	0,38	0,43	0,51
0,28	0,33	0,36	0,43	0,51
0,25	0,30	0,36	0,43	0,51
0,23	0,28	0,30	0,41	0,46
0,38	0,43	0,46	0,53	0,66
0,33	0,38	0,41	0,48	0,61
0,30	0,33	0,36	0,43	0,51
0,25	0,30	0,30	0,38	0,43
0,25	0,30	0,30	0,38	0,43
0,23	0,28	0,30	0,38	-
0,20	0,25	0,25	0,30	-
0,21	0,27	0,30	0,38	-
0,18	0,23	0,25	0,30	-
0,23	0,28	0,36	0,41	0,51
0,20	0,25	0,30	0,36	0,46
0,23	0,28	0,36	0,41	0,51
0,20	0,25	0,30	0,36	0,46
0,20	0,28	0,36	0,41	0,51
0,18	0,25	0,30	0,36	0,46
0,20	0,23	0,30	0,41	0,46
0,18	0,20	0,25	0,30	0,40
-	-	-	-	-
0,23	0,27	0,30	0,41	0,46
0,18	0,24	0,25	0,30	0,40
0,41	0,51	0,61	0,69	0,76
0,38	0,48	0,56	0,64	0,71
0,33	0,43	0,46	0,53	0,61
0,28	0,36	0,36	0,43	0,51
0,25	0,28	0,28	0,36	0,41
0,46	0,58	0,56	0,64	0,64
0,40	0,50	0,56	0,64	0,64
0,40	0,50	0,56	0,64	0,64
0,30	0,35	0,56	0,64	0,64
0,30	0,38	0,43	0,48	0,53
0,23	0,28	0,36	0,40	0,46
0,33	0,45	0,47	0,53	0,58
0,18	0,26	0,23	0,27	0,31

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 50 m/min und 0,20 mm/U sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 37,5 m/min und 0,18 mm/U.

$$50 \cdot 0,75 = 37,5 \text{ m/min}$$

$$0,20 \cdot 0,90 = 0,18 \text{ mm/U}$$

Formeln

1.	U/min	=	$\frac{\text{m/min} \times 1000}{\phi \times \pi}$
	Drehzahl		
	U/min	=	Umdrehungen pro Minute (U/min)
	m/min	=	Geschwindigkeit (m/min)
	ϕ	=	Durchmesser des Bohrers (mm)
2.	mm/min	=	mm/U • U/min
	Vorschub		
	mm/min	=	mm pro Minute
	mm/U	=	Vorschub, mm pro Umdrehung
	U/min	=	Umdrehung pro Minute
3.	m/min	=	$\frac{\phi \times \pi \times \text{U/min}}{1000}$
	Schnittgeschwindigkeit		
	m/min	=	Geschwindigkeit, Meter pro Minute
	ϕ	=	Durchmesser des Bohrers (mm)
	U/min	=	Umdrehung pro Minute


⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.


GEN2 T-A® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

Hartmetall-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte HBW	Hartmetall- sorte	m/min  AM300®	Vorschub (mm/U)			
					Bohrungsdurchmesser			
					9,50 - 12,95	12,98 - 17,53	17,54 - 24,38	24,41 - 35,00
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	K35	146	0,20	0,30	0,41	0,48
		150 - 200	K35	126	0,18	0,28	0,38	0,43
		200 - 250	K35	119	0,15	0,25	0,36	0,41
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	K35	137	0,20 ❖	0,25	0,36	0,46
		125 - 175	K35	119	0,18 ❖	0,25	0,36	0,43
		175 - 225	K35	108	0,15 ❖	0,23	0,33	0,41
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc. 1140, 1151, etc.	225 - 275	K35	95	0,13 ❖	0,23	0,33	0,41
		125 - 175	K35	119	0,18	0,25	0,36	0,43
		175 - 225	K35	108	0,15	0,23	0,33	0,41
		225 - 275	K35	95	0,15	0,23	0,33	0,41
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	275 - 325	K35	80	0,13	0,20	0,30	0,38
		125 - 175	K35	115	0,18	0,25	0,36	0,43
		175 - 225	K35	105	0,15	0,23	0,33	0,43
		225 - 275	K35	95	0,15	0,23	0,33	0,41
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	275 - 325	K35	87	0,13	0,20	0,30	0,38
		325 - 375	K35	78	0,10	0,18	0,28	0,36
		225 - 300	K35	70	0,15 ❖	0,23	0,28	0,33
	Baustahl A36, A285, A516, etc.	300 - 350	K35	63	0,13 ❖	0,20	0,25	0,30
350 - 400		K35	56	0,10 ❖	0,18	0,23	0,28	
100 - 150		K35	108	0,20 ❖	0,28	0,38	0,43	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 250	K35	87	0,15 ❖	0,25	0,33	0,38	
	250 - 350	K35	80	0,13 ❖	0,23	0,30	0,33	
	150 - 200	K35	78	0,10	0,18	0,25	0,30	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	200 - 250	K35	59	0,10	0,18	0,25	0,30
		140 - 220	K20	37	0,10 ❖	0,18	0,23	0,28
	Titanlegierung TiAl6v4	220 - 310	K20	29	0,10 ❖	0,15	0,20	0,25
		140 - 220	K20	42	0,10 ❖	0,18	0,21	0,27
	Flugzeuglegierung S82	220 - 310	K20	33	0,08 ❖	0,15	0,18	0,23
		185 - 275	K20	73	0,12 ❖	0,16	0,18	0,22
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	275 - 350	K20	56	0,10 ❖	0,14	0,16	0,22
		185 - 275	K20	73	0,14 ❖	0,18	0,24	0,29
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	K20	73	0,14 ❖	0,18	0,24	0,29
		185 - 275	K20	56	0,12 ❖	0,16	0,22	0,24
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	K20	38	0,12 ❖	0,17	0,22	0,26
		185 - 275	K20	30	0,10 ❖	0,15	0,18	0,22

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

ISO	Material	Härte HBW	Hartmetall- sorte	m/min  AM300®	Vorschub (mm/U)			
					Bohrungsdurchmesser			
					9,50 - 12,95	12,98 - 17,53	17,54 - 24,38	24,41 - 35,00
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	K20	45	0,07 ❖	0,12	0,20	0,25
		500	K20	37	0,05 ❖	0,10	0,15	0,20
		600	K20	30	0,04 ❖	0,08	0,12	0,16
	Gehärtete Stähle	300 - 400	K35	47	0,10 ❖	0,18	0,23	0,27
400 - 500		K35	37	0,06 ❖	0,12	0,18	0,24	
K	GG-GGG	120 - 150	K20	152	0,20	0,30	0,38	0,48
		150 - 200	K20	146	0,18	0,28	0,33	0,43
		200 - 220	K20	131	0,15	0,23	0,30	0,38
		220 - 260	K20	113	0,13	0,20	0,28	0,33
		260 - 320	K20	102	0,13	0,18	0,25	0,28
N	Gussaluminium	30	K20	300	0,23	0,38	0,46	0,58
		180	K20	225	0,20	0,33	0,40	0,50
	Walzaluminium	30	K20	426	0,12	0,33	0,40	0,50
		180	K20	300	0,12	0,18	0,30	0,35
	Aluminiumbronze	100 - 200	K20	110	0,15	0,24	0,30	0,38
		200 - 250	K20	90	0,12	0,18	0,23	0,28
	Messing	100	K20	200	0,18	0,27	0,33	0,45
Kupfer	60	K20	130	0,07 ❖	0,10	0,18	0,26	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	⚠ Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 50 m/min und 0,20 mm/U sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 37,5 m/min und 0,18 mm/U.

$$50 \cdot 0,75 = 37,5 \text{ m/min}$$

$$0,20 \cdot 0,90 = 0,18 \text{ mm/U}$$

Formeln

1.	$U/\text{min} = \frac{m/\text{min} \times 1000}{\varnothing \times \pi}$ <p>Drehzahl U/min = Umdrehung pro Minute m/min = Geschwindigkeit, Meter pro Minute \varnothing = Durchmesser des Bohrers (mm)</p>	2.	$\text{mm}/\text{min} = \text{mm}/\text{U} \cdot U/\text{min}$ <p>Vorschub mm/min = mm pro Minute mm/U = Vorschub, mm pro Umdrehung U/min = Umdrehung pro Minute</p>	3.	$m/\text{min} = \frac{\varnothing \times \pi \times U/\text{min}}{1000}$ <p>Schnittgeschwindigkeit m/min = Geschwindigkeit, Meter pro Minute \varnothing = Durchmesser des Bohrers (mm) U/min = Umdrehung pro Minute</p>
----	---	----	--	----	---




⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

T-A® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

HSS-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte			HSS Sorte	m/min			Vorschub (mm/U)	
		HBW	kg	N/mm ²					Bohrungsdurchmesser	
									9,50 - 12,95	12,98 - 17,52
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	61	85	79	0,18	0,25
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	55	79	72	0,18	0,25
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	49	73	64	0,15	0,25
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	52	76	67	0,15 ❖	0,23
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	73	64	0,15 ❖	0,23
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	69	59	0,13 ❖	0,20
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	64	55	0,13 ❖	0,20
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc. 1140, 1151, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	73	64	0,15	0,23
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	69	59	0,13	0,20
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	64	55	0,13	0,20
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC, PC	40	59	52	0,10	0,18
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	46	64	59	0,15	0,20
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	43	59	55	0,13	0,20
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	40	55	52	0,13	0,18
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC, PC	37	52	47	0,10	0,15
		325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	SC, PC	34	47	44	0,08	0,15
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC, PC	24	34	30	0,13 ❖	0,18
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC, PC	18	26	24	0,10 ❖	0,18
350 - 400		121 - 139	1180 - 1365	PC	15	21	20	0,08 ❖	0,15	
Baustahl A36, A285, A516, etc.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	43	61	55	0,15 ❖	0,25	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	37	52	47	0,13 ❖	0,23	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC, PC	30	43	40	0,10 ❖	0,20	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	24	34	32	0,10	0,15	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC, PC	18	27	26	0,10	0,15	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	9	12	11	0,08 ❖	0,18
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	8	11	9	0,08 ❖	0,15
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	11	15	14	0,08 ❖	0,18
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	9	14	11	0,08 ❖	0,15
Flugzeuglegierung S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	23	32	29	0,15 ❖	0,20	
	275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC, PC	18	27	24	0,13 ❖	0,18	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	23	32	29	0,15 ❖	0,20
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC, PC	18	27	24	0,13 ❖	0,18
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	23	32	29	0,08 ❖	0,18
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	18	27	24	0,08 ❖	0,15
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	18	24	21	0,08 ❖	0,18
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC, PC	15	20	18	0,08 ❖	0,15	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	SC, PC	14	21	17	0,08 ❖	0,15
		500	160	1600	PC	11	14	12	0,05 ❖	0,13
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	PC	15	29	21	0,08 ❖	0,15
400 - 500		139+	1365+	PC	11	14	12	0,05 ❖	0,13	
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	52	76	67	0,18	0,30
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	46	69	59	0,15	0,28
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	40	59	52	0,15	0,23
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC, PC	34	50	44	0,13	0,18
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC, PC	27	41	37	0,10	0,15
N	Gussaluminium	30	10	100	HSS	183	259	229	0,20	0,33
		180	62	600	HSS	91	137	122	0,20	0,33
	Walzaluminium	30	10	100	HSS	183	259	229	0,10	0,15
		180	62	600	HSS	91	137	122	0,20	0,33
	Aluminiumbronze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	52	76	67	0,15	0,28
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	40	58	52	0,13	0,18
	Messing	100	38	370	HSS	91	136	122	0,18	0,30
Kupfer	60	21	200	SC	40	50	46	0,05 ❖	0,08	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmitteltempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Vorschub (mm/U)					Schnittdaten für Doppelbeite (DW)	
Bohrungsdurchmesser					Geschw. m/min	Vorschub (mm/U)
17,53 - 24,38	24,41 - 35,00	35,01 - 47,80	47,85 - 65,99	66,00 - 114,48		
0,33	0,41	0,51	0,58	0,71	58-76	0,35
0,33	0,41	0,51	0,58	0,71		
0,33	0,41	0,51	0,58	0,71		
0,30	0,38	0,48	0,58	0,69	48-66	0,3
0,30	0,38	0,48	0,58	0,69		
0,25	0,36	0,46	0,53	0,61		
0,25	0,36	0,46	0,53	0,61	48-66	0,3
0,30	0,38	0,48	0,58	0,69		
0,25	0,36	0,46	0,53	0,61		
0,25	0,36	0,46	0,53	0,61	30,36	0,28
0,23	0,30	0,41	0,48	0,56		
0,25	0,36	0,43	0,48	0,56		
0,25	0,36	0,43	0,48	0,56	22-26	0,25
0,23	0,30	0,38	0,43	0,51		
0,23	0,25	0,36	0,43	0,51		
0,20	0,23	0,30	0,38	0,46	16-20	0,25
0,30	0,36	0,46	0,53	0,66		
0,25	0,30	0,41	0,48	0,61		
0,23	0,25	0,36	0,43	0,51	42-54	0,3
0,20	0,25	0,30	0,38	0,43		
0,20	0,25	0,30	0,38	0,43		
0,20	0,25	0,30	0,38	0,43	31-38	0,23
0,20	0,25	0,30	0,38	0,43		
0,20	0,25	0,30	0,38	0,43		
0,20	0,25	0,30	0,38	–	N/A	N/A
0,18	0,20	0,25	0,30	–		
0,20	0,25	0,30	0,38	–		
0,18	0,20	0,25	0,30	–	N/A	N/A
0,23	0,25	0,36	0,41	0,51		
0,20	0,20	0,30	0,36	0,46		
0,23	0,25	0,36	0,41	0,51	22-29*	0,23*
0,20	0,20	0,30	0,36	0,46		
0,20	0,25	0,36	0,41	0,51		
0,18	0,20	0,30	0,36	0,46	22-29*	0,23*
0,20	0,25	0,36	0,41	0,51		
0,18	0,20	0,30	0,36	0,46		
0,20	0,23	0,30	0,41	0,46	16-20*	0,23*
0,18	0,20	0,30	0,36	0,46		
0,20	0,25	0,36	0,41	0,51		
0,18	0,20	0,30	0,36	0,46	N/A	N/A
–	–	–	–	–		
0,20	0,23	0,30	0,41	0,46		
0,18	0,20	0,25	0,30	0,41	N/A	N/A
0,20	0,23	0,30	0,41	0,46		
0,18	0,20	0,25	0,30	0,41		
0,41	0,51	0,61	0,69	0,76	53-62	0,3
0,36	0,46	0,56	0,64	0,71		
0,30	0,41	0,46	0,53	0,61		
0,23	0,30	0,36	0,43	0,51		
0,18	0,23	0,30	0,36	0,41		
0,41	0,51	0,56	0,64	0,64	109-146	0,32
0,41	0,46	0,56	0,64	0,64		
0,25	0,30	0,56	0,64	0,64	109-146	0,32
0,41	0,46	0,56	0,64	0,64		
0,36	0,46	0,56	0,66	0,71	35-44	0,3
0,23	0,30	0,36	0,43	0,51		
0,41	0,51	0,61	0,71	0,76	79-99	0,38
0,15	0,20	0,30	0,36	0,41	29-32	0,2

*nur anwendbar bis 120 mm Bohrungsdurchmesser

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

Halterlänge					
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	–	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 50 m/min und 0,20 mm/U sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 37,5 m/min und 0,18 mm/U.

$$50 \cdot 0,75 = 37,5 \text{ m/min} \quad 0,20 \cdot 0,90 = 0,18 \text{ mm/U}$$

Formeln

1.	$U/min = \frac{m/min \times 1000}{\phi \times \pi}$
	Drehzahl U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) m/min = Geschwindigkeit (m/min) ϕ = Durchmesser des Bohrers (mm)
2.	$mm/min = mm/U \cdot U/min$
	Vorschub mm/min = mm pro Minute mm/U = Vorschub, mm pro Umdrehung U/min = Umdrehung pro Minute
3.	$m/min = \frac{\phi \times \pi \times U/min}{1000}$
	Schnittgeschwindigkeit m/min = Geschwindigkeit, Meter pro Minute ϕ = Durchmesser des Bohrers (mm) U/min = Umdrehung pro Minute

⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

T-A® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

Hartmetall-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte			Hartmetall Sorte	m/min			Vorschub (mm/U)				
		HBW	kg	N/mm²		TiN	TiAlN	TiCN	Bohrungsdurchmesser				
									9,50 - 12,95	12,98 - 17,52	17,53 - 24,38	24,41 - 35,00	35,01 - 47,80
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	P40	96	128	115	0,20	0,30	0,38	0,45	0,53
		150 - 200	50 - 70	500-700	P40	85	110	100	0,18	0,28	0,35	0,40	0,48
		200 - 250	70 - 88	700-870	P40	79	104	90	0,15	0,25	0,33	0,38	0,43
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	P40	91	119	110	0,20 ❖	0,25	0,33	0,43	0,48
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	P40	79	104	90	0,18 ❖	0,25	0,33	0,40	0,45
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	P40	73	95	82	0,15 ❖	0,23	0,30	0,38	0,43
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	P40	64	83	75	0,13 ❖	0,23	0,30	0,38	0,43
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	P40	79	104	90	0,18	0,25	0,33	0,40	0,45
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	P40	73	95	84	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	P40	67	83	72	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	P40	55	70	62	0,13	0,20	0,28	0,35	0,40
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	P40	76	99	87	0,18	0,25	0,33	0,40	0,45
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	175 - 225	62 - 77	600 - 775	P40	70	92	80	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	P40	64	83	72	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	P40	61	76	68	0,13	0,20	0,28	0,35	0,40
	Baustahl A36, A285, A516, etc.	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	P40	52	67	60	0,10	0,18	0,25	0,33	0,38
		225 - 300	77 - 104	600 - 1020	P40	49	61	55	0,15 ❖	0,23	0,25	0,30	0,38
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	P40	43	55	49	0,13 ❖	0,20	0,23	0,28	0,35
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	P40	37	49	43	0,10 ❖	0,18	0,20	0,25	0,30	
	100 - 150	38 - 50	370 - 500	P40	73	95	84	0,20 ❖	0,28	0,35	0,40	0,45	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	P40	61	76	68	0,15 ❖	0,25	0,30	0,35	0,40	
Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	P40	55	70	62	0,13 ❖	0,23	0,28	0,30	0,35	
	150 - 200	50 - 70	500 - 700	P40	49	67	58	0,10	0,18	0,23	0,28	0,33	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	P40	37	52	45	0,10	0,18	0,23	0,28	0,33	
S	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49 - 77	480 - 755	K20	24	32	28	0,10 ❖	0,18	0,23	0,28	0,33
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	K20	18	26	22	0,10 ❖	0,15	0,20	0,25	0,30
	Flugzeuglegierung S82	140 - 220	49 - 77	480 - 755	K20	30	38	32	0,10 ❖	0,18	0,23	0,28	0,33
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	K20	24	33	28	0,10 ❖	0,15	0,20	0,25	0,30
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	K20	49	64	57	0,17 ❖	0,22	0,29	0,35	0,40
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	K20	37	49	43	0,14 ❖	0,19	0,27	0,30	0,35
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	K20	49	64	57	0,13 ❖	0,17	0,22	0,26	0,30
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	K20	37	49	43	0,11 ❖	0,14	0,20	0,22	0,25
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	K20	25	33	29	0,11 ❖	0,15	0,19	0,23	0,27
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	K20	19	25	22	0,09 ❖	0,13	0,18	0,20	0,23

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

ISO	Material	Härte			Hartmetall Sorte	m/min			Vorschub (mm/U)				
		HBW	kg	N/mm ²		TiN	TiAlN	TiCN	Bohrungsdurchmesser				
									9,50 - 12,95	12,98 - 17,52	17,53 - 24,38	24,41 - 35,00	35,01 - 47,80
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	P40	23	35	30	0,07	0,12	0,20	0,25	0,30
		500	160	1600	P40	15	26	21	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25
		600	210	2000	P40	11	22	16	0,04	0,08	0,12	0,16	0,20
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	P40	34	43	39	0,10 ❖	0,18	0,23	0,28	0,33
		400 - 500	139+	1365+	P40	20	25	23	0,08 ❖	0,15	0,20	0,23	0,28
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	K20, K10	98	141	127	0,20	0,30	0,38	0,48	0,58
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	K20, K10	82	122	102	0,18	0,28	0,33	0,43	0,53
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	K20, K10	73	110	93	0,15	0,23	0,30	0,38	0,45
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	K20, K10	64	95	79	0,13	0,20	0,28	0,33	0,38
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	K20, K10	55	83	69	0,13	0,18	0,25	0,28	0,33
N	Gussaluminium	30	10	100	K20	366	460	410	0,25	0,38	0,45	0,50	0,55
		180	62	600	K20	244	306	275	0,23	0,33	0,40	0,45	0,50
	Walzaluminium	30	10	100	K20	366	460	410	0,10	0,15	0,25	0,30	0,36
		180	62	600	K20	244	306	275	0,20	0,28	0,36	0,45	0,50
	Aluminiumbronze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	K20	85	110	100	0,13	0,20	0,25	0,36	0,42
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	K20	64	94	79	0,10	0,15	0,18	0,25	0,33
	Messing	100	38	370	K20	130	184	160	0,15	0,23	0,28	0,38	0,45
Kupfer	60	21	200	K20	80	120	100	0,05 ❖	0,08	0,10	0,15	0,25	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 50 m/min und 0,20 mm/U sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 37,5 m/min und 0,18 mm/U.

$$50 \cdot 0,75 = 37,5 \text{ m/min}$$

$$0,20 \cdot 0,90 = 0,18 \text{ mm/U}$$

Formeln

1.	$U/\text{min} = \frac{m/\text{min} \times 1000}{\varnothing \times \pi}$ <p>Drehzahl U/min = Umdrehung pro Minute m/min = Geschwindigkeit, Meter pro Minute \varnothing = Durchmesser des Bohrers (mm)</p>	2.	$mm/\text{min} = mm/U \cdot U/\text{min}$ <p>Vorschub mm/min = mm pro Minute mm/U = Vorschub, mm pro Umdrehung U/min = Umdrehung pro Minute</p>	3.	$m/\text{min} = \frac{\varnothing \times \pi \times U/\text{min}}{1000}$ <p>Schnittgeschwindigkeit m/min = Geschwindigkeit, Meter pro Minute \varnothing = Durchmesser des Bohrers (mm) U/min = Umdrehung pro Minute</p>
----	---	----	---	----	---

⚠ WARNUNG





Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

T-A® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

HSS-Bohreinsätze | Flat Bottom Geometrie





ISO	Material	Härte			HSS Sorte	m/min			
		HBW	kg	N/mm ²		 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	52	76	70	88
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	47	70	62	81
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	43	64	56	74
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	46	67	59	77
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	40	59	53	68
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	37	56	47	65
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	40	59	53	68
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	37	56	47	65
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	34	53	46	61
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	40	56	53	65
175 - 225		62 - 77	600 - 775	HSS	37	53	47	61	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	HSS	34	47	44	54	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	SC	32	44	41	51	
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	SC	29	41	38	47	
	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC	21	29	26	33	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC	15	23	21	27	
Baustahl A36, A285, A516, etc.	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	SC	13	20	18	23	
	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	36	52	47	60	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	32	44	41	51	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC	26	37	34	43	
	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	21	29	27	33	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC	15	24	23	28	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	7	10	9	13
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	6	9	7	10
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	10	14	12	16
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	8	12	11	14
Flugzeuglegierung S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	20	27	26	34	
	275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	15	24	21	28	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	20	27	26	34
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	15	24	21	28
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	20	27	26	34
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	15	24	21	28
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	20	27	26	34
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC	15	24	21	28	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	SC	-	-	-	-
		500	160	1600	SC	-	-	-	-
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	SC	13	20	18	24
400 - 500		139+	1365+	SC	8	12	10	13	
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	46	67	59	77
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	40	59	53	68
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	34	53	46	61
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC	29	46	38	53
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC	24	37	32	43
N	Gussaluminium	30	10	100	HSS	160	228	198	-
		180	62	600	HSS	79	122	107	-
	Walzaluminium	30	10	100	HSS	160	228	198	261
		180	62	600	HSS	79	122	107	141
	Aluminiumbronze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	40	59	53	70
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	29	46	38	50
Messing	100	38	370	HSS	46	67	59	78	
Kupfer	60	21	200	SC	35	45	40	53	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmitteltempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.





T-A® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

Hartmetall-Bohreinsätze | Flat Bottom Geometrie

ISO	Material	Härte (HBW)	Hartmetall Sorte	m/min				Vorschub (mm/U)			
								Bohrungsdurchmesser			
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	9,50 - 12,95	12,98 - 17,53	17,54 - 24,38	24,41 - 35,00
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	K20	82	110	98	126	0,17	0,26	0,32	0,39
		150 - 200	K20	73	94	85	110	0,15	0,24	0,30	0,35
		200 - 250	K20	67	88	76	102	0,13	0,22	0,28	0,32
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	K20	79	102	94	117	0,17 ❖	0,22	0,28	0,37
		125 - 175	K20	67	88	76	102	0,15 ❖	0,22	0,28	0,35
		175 - 225	K20	61	81	70	93	0,13 ❖	0,19	0,26	0,32
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	K20	55	70	64	81	0,11 ❖	0,19	0,26	0,32
		125 - 175	K20	67	88	76	102	0,15	0,22	0,28	0,35
		175 - 225	K20	61	81	72	93	0,13	0,19	0,26	0,32
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	K20	55	70	61	81	0,13	0,19	0,26	0,32
		275 - 325	K20	46	61	53	70	0,11	0,17	0,24	0,30
		125 - 175	K20	64	85	75	99	0,15	0,22	0,28	0,35
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	175 - 225	K20	59	79	67	91	0,13	0,19	0,26	0,32
		225 - 275	K20	55	70	61	81	0,13	0,19	0,26	0,32
		275 - 325	K20	52	66	58	76	0,11	0,17	0,24	0,30
	Baustahl A36, A285, A516, etc.	325 - 375	K20	44	58	50	67	0,09	0,15	0,22	0,28
		225 - 300	K20	41	52	47	59	0,13 ❖	0,19	0,22	0,26
		300 - 350	K20	37	47	41	55	0,11 ❖	0,17	0,19	0,24
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	350 - 400	K20	30	41	37	47	0,09 ❖	0,15	0,17	0,22	
	100 - 150	K20	62	81	72	93	0,17 ❖	0,24	0,30	0,35	
	150 - 250	K20	52	66	58	76	0,13 ❖	0,22	0,28	0,30	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	250 - 350	K20	47	61	53	70	0,11 ❖	0,19	0,25	0,26
		150 - 200	K20	41	58	49	67	0,09	0,15	0,19	0,24
		200 - 250	K20	30	44	37	50	0,09	0,15	0,19	0,24
S	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	K20	21	27	23	32	0,09 ❖	0,15	0,19	0,24
		220 - 310	K20	15	21	18	24	0,09 ❖	0,13	0,17	0,22
		140 - 220	K20	26	33	28	40	0,08 ❖	0,14	0,17	0,20
S	Flugzeuglegierung S82	220 - 310	K20	21	29	25	30	0,08 ❖	0,12	0,15	0,18
		185 - 275	K20	43	37	50	40	0,15 ❖	0,17	0,25	0,30
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	275 - 350	K20	33	28	38	49	0,13 ❖	0,15	0,23	0,25
		185 - 275	K20	21	28	25	32	0,11 ❖	0,15	0,19	0,21
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	K20	28	37	33	40	0,13 ❖	0,17	0,21	0,25
		135 - 185	K20	22	29	26	33	0,10 ❖	0,14	0,17	0,20
	Duplex Edelstahl	185 - 275	K20	17	22	19	26	0,08 ❖	0,12	0,15	0,17

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

ISO	Material	Härte (HBW)	Hartmetall Sorte	m/min				Vorschub (mm/U)			
								Bohrungsdurchmesser			
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	9,50 - 12,95	12,98 - 17,53	17,54 - 24,38	24,41 - 35,00
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	K20	20	31	26	39	0,06 ❖	0,10	0,16	0,20
		500	K20	13	23	18	31	0,04 ❖	0,08	0,12	0,16
		600	K20	10	19	14	25	0,03 ❖	0,06	0,10	0,13
	Gehärtete Stähle	300 - 400	K20	30	38	34	41	0,08 ❖	0,14	0,18	0,22
400 - 500		K20	18	22	20	33	0,06 ❖	0,12	0,16	0,18	
K	GG-GGG	120 - 150	K20	82	120	108	137	0,17	0,26	0,32	0,41
		150 - 200	K20	70	104	87	119	0,15	0,24	0,28	0,38
		200 - 220	K20	61	94	79	108	0,13	0,19	0,26	0,32
		220 - 260	K20	55	81	67	93	0,11	0,17	0,24	0,28
		260 - 320	K20	47	70	58	81	0,11	0,15	0,22	0,24
N	Gussaluminium	30	K20	160	228	198	-	0,22	0,32	0,41	0,43
		180	K20	79	122	107	-	0,19	0,28	0,35	0,39
	Walzaluminium	30	K20	292	368	328	390	0,12	0,18	0,23	0,25
		180	K20	195	245	220	260	0,10	0,16	0,20	0,22
	Aluminiumbronze	100 - 200	K20	73	95	85	105	0,10	0,16	0,20	0,29
		200 - 250	K20	55	81	68	87	0,08	0,12	0,14	0,20
	Messing	100	K20	112	160	138	185	0,12	0,18	0,22	0,30
Kupfer	60	K20	68	105	85	117	0,04 ❖	0,06	0,08	0,12	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	⚠ Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 50 m/min und 0,20 mm/U sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 37,5 m/min und 0,18 mm/U.

$50 \cdot 0,75 = 37,5 \text{ m/min}$	$0,20 \cdot 0,90 = 0,18 \text{ mm/U}$
--------------------------------------	---------------------------------------


Formeln

<p>1. $U/min = \frac{m/min \times 1000}{\phi \times \pi}$</p> <p>Drehzahl U/min = Umdrehung pro Minute m/min = Geschwindigkeit, Meter pro Minute ϕ = Durchmesser des Bohrers (mm)</p>	<p>2. $mm/min = mm/U \cdot U/min$</p> <p>Vorschub mm/min = mm pro Minute mm/U = Vorschub, mm pro Umdrehung U/min = Umdrehung pro Minute</p>	<p>3. $m/min = \frac{\phi \times \pi \times U/min}{1000}$</p> <p>Schnittgeschwindigkeit m/min = Geschwindigkeit, Meter pro Minute ϕ = Durchmesser des Bohrers (mm) U/min = Umdrehung pro Minute</p>
--	--	--

⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
 Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

T-A® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

Hartmetall-Bohreinsätze | Diamantbeschichtung

Material	Hartmetallsorte	m/min  Diamantbeschichtung	Vorschub (mm/U)				
			Bohrungsdurchmesser				
			9,5 - 12,5	13 - 17,5	18 - 24	25 - 35	
Polymermatrix-Verbundwerkstoffe	Hartkohlenstoff	N2	305 - 450	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Kohlenfaser	N2	305 - 450	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Kohle-/Glasfaser	N2	305 - 450	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Glasfaser	N2	305 - 450	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Graphit	N2	305 - 450	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Kunststoffe	N2	76 - 305	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Epoxidharz	N2	76 - 305	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Bismaleimid	N2	76 - 305	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Polyesterharz	N2	76 - 305	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Phenolharz	N2	76 - 305	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Gummi	N2	76 - 305	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
Metallmatrix-Verbundwerkstoffe	Aluminium	N2	305	0,20	0,33	0,41	0,51
	Si < 10%	N2	305	0,20	0,33	0,41	0,51
	10% < Si < 15%	N2	259 - 305	0,20	0,33	0,41	0,51
	15% < Si < 20%	N2	198 - 259	0,20	0,33	0,41	0,51
	20% < Si < 25%	N2	152 - 198	0,20	0,33	0,41	0,51
	25% < Si	N2	61 - 152	0,20	0,33	0,41	0,51
	Messing	N2	76 - 152	0,20	0,33	0,41	0,51
	Bronze	N2	76 - 152	0,20	0,33	0,41	0,51
	Kupfer	N2	30 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Kupferlegierung	N2	30 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Bleilegierung	N2	30 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Magnesiumlegierung	N2	30 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
Edelmetalle	N2	30 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36	
Keramikmatrix-Verbundwerkstoffe	Hartmetall (Grün)	N2	15 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Keramik (Grün)	N2	15 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36
	Keramik (Vorgesintert)	N2	15 - 76	0,10 - 0,15	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 50 m/min und 0,20 mm/U sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 37,5 m/min und 0,18 mm/U.

$50 \cdot 0,75 = 37,5 \text{ m/min}$	$0,20 \cdot 0,90 = 0,18 \text{ mm/U}$
--------------------------------------	---------------------------------------

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
 Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmitteltempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Information - Gewindebohrer und Formeln | Metrisch (mm)

Metrisches ISO-Gewinde

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theo % Gewinde	Wahrscheinliche Durchschnittsübergröße	Wahrscheinliche Bohrungsgröße	** Wahrscheinlicher % der Vollgewinde
12 x 1,75	10,2 mm	0,4016"	79%	0,075 mm	10,28 mm	76%
12 x 1,75	13/32"	0,4063"	74%	0,075 mm	10,40 mm	71%
12 x 1,25	27/64"	0,4219"	79%	0,075 mm	10,79 mm	74%
12 x 1,25	10,8 mm	0,4252"	74%	0,075 mm	10,88 mm	69%
14 x 20	15/32"	0,4688"	81%	0,075 mm	11,98 mm	78%
14 x 20	12,0 mm	0,4724"	77%	0,075 mm	12,08 mm	74%
14 x 1,5	12,5 mm	0,4921"	77%	0,075 mm	12,58 mm	73%
16 x 2,0	14,0 mm	0,5512"	77%	0,075 mm	14,08 mm	74%
16 x 1,5	14,5 mm	0,5709"	77%	0,075 mm	14,58 mm	73%
16 x 1,5	37/64"	0,5781"	68%	0,075 mm	14,76 mm	64%
18 x 2,5	15,5 mm	0,6102"	77%	0,075 mm	15,58 mm	75%
18 x 1,5	16,5 mm	0,6496"	77%	0,075 mm	16,58 mm	73%
18 x 1,5	21/32"	0,6563"	68%	0,075 mm	16,75 mm	64%
20 x 2,5	11/16"	0,6875"	78%	0,075 mm	17,54 mm	76%
20 x 2,5	17,5 mm	0,6890"	77%	0,075 mm	17,58 mm	74%
20 x 1,5	18,5 mm	0,7283"	77%	0,075 mm	18,58 mm	73%
20 x 1,5	47/64"	0,7344"	69%	0,075 mm	18,66 mm	65%
22 x 2,5	49/64"	0,7656"	79%	0,075 mm	19,52 mm	76%
22 x 2,5	19,5 mm	0,7677"	77%	0,075 mm	19,58 mm	75%
22 x 1,5	20,5 mm	0,8071"	77%	0,075 mm	20,58 mm	73%
22 x 1,5	13/16"	0,8125"	70%	0,075 mm	20,71 mm	66%
24 x 3	13/16"	0,8125"	86%	0,075 mm	20,71 mm	84%
24 x 3	21,0 mm	0,8268"	76%	0,075 mm	21,08 mm	75%
24 x 2	22,0 mm	0,8661"	77%	0,075 mm	22,08 mm	74%
24 x 2	7/8"	0,8750"	68%	0,075 mm	22,30 mm	65%
27 x 3	24,0 mm	0,9449"	77%	0,075 mm	24,08 mm	75%

Kegeliges Außengewinde (NPT)

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	Wahrscheinliche Durchschnittsübergröße	Wahrscheinliche Bohrungsgröße
1/4 - 18	7/16	0,4375	0,075 mm	11,19 mm
3/8 - 18	9/16	0,5625	0,075 mm	14,76 mm
1/2 - 14	45/64	0,7031	0,075 mm	18,33 mm
3/4 - 14	29/32	0,9063	0,075 mm	23,89 mm

* Auf Gwindebohrer-Nenndurchmesser basierend

** Auf 0,075 mm oder 0.003" wahrscheinliches Durchschnittsübermaß basierend

Um den Prozentsatz des vollen Gewindes für einen gegebenen Bohrungsdurchmesser zu berechnen:

$$\% \text{ Gewinde} = \left[\frac{76,93}{\text{Steigung (mm)}} \right] \left[\text{Außendurchmesser (mm)} - \text{Bohrungsdurchmesser (mm)} \right]$$

Hinweis

- Die o.g. Information über Gewindebohrer stellt wahrscheinliche Prozentsätze von Vollgewinden für die von AMEC gelagerten Standardgewindebohrer dar. Bohreinsätze mit Sonderdurchmesser sind vielleicht erforderlich, um benutzerspezifische Bedürfnisse beim Prozentsatz von Vollgewinde zu erfüllen.
- Die Voraussetzung von 0,075 mm wahrscheinlicher Durchschnittsübergröße basiert auf optimalen Schnittbedingungen.
- Die Tabelle und die mathematischen Gleichungen sind im *Machinery's Handbook* zu finden. Die Erlaubnis diese Gleichungen zu vereinfachen und in Druck zu geben wurde von dem Redakteur von Machinery's Handbook erteilt.

Formeln

1.	U/min	= $\frac{\text{m/min} \times 1000}{\varnothing \times \pi}$
	Drehzahl	
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	m/min	= Geschwindigkeit (m/min)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (mm)
2.	mm/min	= $\text{mm/U} \cdot \text{U/min}$
	Vorschubgeschwindigkeit	
	mm/min	= mm pro Minute
	mm/U	= Vorschub, mm pro Umdrehung
	U/min	= Umdrehung pro Minute
3.	m/min	= $\frac{\varnothing \times \pi \times \text{U/min}}{1000}$
	Schnittgeschwindigkeit	
	m/min	= Geschwindigkeit, Meter pro Minute
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (mm)
	U/min	= Umdrehung pro Minute
4.	Vorschub	= $154 \cdot (\text{mm/U}) \cdot \varnothing \cdot K_m$
	Vorschub	= Axialschub (N)
	mm/U	= Vorschub (mm/U)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (mm)
	K_m	= spezifische Zerspanungsleistung (kPa)
5.	Werkzeugleistung	= $(\text{mm/U}) \cdot \text{U/min} \cdot K_m \cdot \varnothing^3 / 210604,8$
	Werkzeugleistung	= Werkzeugleistung (KW)
	mm/U	= Vorschub (mm/U)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	K_m	= spezifische Zerspanungsleistung (kPa)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (mm)

Materialübersicht

Material	Härte	K_m (kPa)
Unlegierter Kohlenstoff und legierter Stahl	85 - 200 HBW	5,45
	200 - 275 HBW	6,48
	275 - 375 HBW	6,89
	375 - 425 HBW	7,93
Hochtemperaturlegierung	-	9,93
Edelstahl	135 - 275 HBW	6,48
	30 - 45 RC	7,45
Gusseisen	100 - 200 HBW	3,45
	200 - 300 HBW	7,45
Kupferlegierung	20 - 80 RB	2,96
	80 - 100 RB	4,96
Titanlegierung	-	4,96
Aluminiumlegierung	-	1,52
Magnesiumlegierung	-	1,10

A
BOHREN
B
AUSDREHEN
C
REIBEN
D
ROLLIEREN
E
GEWINDEFÄSEN
X
SONDERWERKZEUGE

Kühlmittelempfehlungen | Metrisch (mm)

HSS-Bohreinsätze

ISO	Material	Druck oder Durchflussmenge	Bohrungsdurchmesser						
			9,5 - 12,5	13 - 17	18 - 24	25 - 35	36 - 50	51 - 76	76 - 102
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	BAR	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	5 - 7	4	5 - 6
		LPM	9,5 - 9,8	10,6 - 11,4	16,7 - 19,7	26,5 - 30,3	45,4 - 53,0	114 - 125	144 - 167
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	BAR	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3	3 - 5
		LPM	9,1 - 9,5	9,1 - 9,8	14,0 - 15,9	22,7 - 26,5	41,6 - 45,4	98 - 114	125 - 144
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3	3 - 5
		LPM	8,7 - 9,1	8,7 - 9,8	13,6 - 15,5	18,9 - 22,7	37,9 - 45,4	98 - 114	125 - 144
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	BAR	11	5	5 - 6	3 - 5	3 - 4	2	3
		LPM	8,7 - 9,1	8,3 - 9,1	13,2 - 14,8	18,9 - 22,7	31,9 - 41,6	98 - 106	114 - 125
	Hochlegierte Stähle 4340, 4330V, 300M, etc.	BAR	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2
		LPM	8,7 - 9,1	7,9 - 8,3	11,0 - 11,7	15,1 - 18,9	26,5 - 30,3	79 - 87	87 - 98
	Baustahl A36, A285, A516, etc.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2	3
		LPM	8,7 - 9,1	9,1 - 9,8	13,2 - 14,8	18,9 - 22,7	34,1 - 37,9	87 - 98	114 - 125
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	BAR	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2	
	LPM	8,7 - 9,1	7,9 - 8,3	11,0 - 11,7	15,1 - 18,9	26,5 - 30,3	79 - 87	87 - 98	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
		LPM	8,7 - 9,1	8,3 - 8,7	11,7 - 12,1	15,1 - 18,9	26,5 - 30,3	87 - 98	125
	Titanlegierung TiAl6v4	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
		LPM	8,7 - 9,1	8,3 - 8,7	11,7 - 12,1	15,1 - 18,9	26,5 - 30,3	87 - 98	125
Flugzeuglegierung S82	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3	
	LPM	8,7 - 9,1	8,3 - 8,7	11,7 - 12,1	15,1 - 18,9	26,5 - 30,3	87 - 98	125	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	BAR	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2	3,1
		LPM	9,5	9,8	14	23	38	98	117
	Austenitstahl 1.4571 etc.	BAR	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2	3,1
		LPM	9,5	9,8	14	23	38	98	117
Super Duplex, Duplex Edelstahl	BAR	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2	3,1	
	LPM	9,5	9,8	14	23	38	98	117	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	BAR	10,7	4,2	3,5	2	2	1,7	2
		LPM	9,1	8,3	11,7	19	30	87	98
	Gehärtete Stähle	BAR	10,7	4,2	3,5	2	2	1,7	2
		LPM	9,1	8,3	11,7	19	30	87	98
K	GGG	BAR	11	4,5	4,2	2,8	2,4	2	2,4
		LPM	9,1	8,7	12,5	19	34	98	106
	GG	BAR	11	4,5	4,2	2,8	2,4	2	2,4
		LPM	9,1	8,7	12,5	19	34	98	106
N	Gussaluminium	BAR	14,5	12,4	15,8	11	8,6	3,5	5,5
		LPM	10	14	23	34	61	125	159
	Walzaluminium	BAR	14,5	12,4	15,8	11	8,6	3,5	5,5
		LPM	10	14	23	34	61	125	159
	Aluminiumbronze	BAR	12,8	8,3	9,65	7,95	6,9	3,5	6,2
		LPM	9,6	11,4	19,7	30,3	53	125	167
	Messing	BAR	11	4,5	4,2	2,8	2,4	2	2,4
		LPM	9,1	8,7	12,5	19	34	98	106
Kupfer	BAR	12,8	8,3	9,65	7,95	6,9	3,5	6,2	
	LPM	9,6	11,4	19,7	30,3	53	125	167	

Tieflochbohren Kühlmittelempfehlungen

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Kühlmitteldruck und -durchflussmenge	1,3	1,5	2	2	3

Beispiel Kühlmittelempfehlungen

Wenn für einen Halter mit Standard-Länge der empfohlene Kühlmitteldruck 12 bar und die Kühlmitteldurchflussmenge 22 LPM ist, dann wäre der angepasste Kühlmitteldruck und die Durchflussmenge für einen 3XL Halter 36 bar und 66 LPM.

$$12 \cdot 3 = 36 \text{ bar} \quad 22 \cdot 3 = 66 \text{ LPM}$$

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge sind eine gute Faustregel für optimale Standzeit und Spanabführung bei den von AMEC empfohlenen Schnittdaten für Halter 3x u. 5x Durchmesser. Bitte multiplizieren Sie die oben angegebenen Daten mit 1,5, wenn Sie einen Halter 7 x Durchmesser verwenden. Für spezifischere Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Kühlmittelempfehlungen | Metrisch (mm)

HM-Bohreinsätze

ISO	Material	Druck oder Durchflussmenge	Bohrungsdurchmesser				
			9,5 - 12,5	13 - 17	18 - 24	25 - 35	36 - 47
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	BAR	17 - 20	17	15	15	20
		LPM	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	BAR	18	11	11	12	9
		LPM	11,4	13,3	20,6	36,5	62,0
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	BAR	17	10	10	10	8
		LPM	11,3	12,5	20,0	33,8	57,0
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	BAR	17	9	10	8	7
		LPM	11,1	12,3	19,3	30,0	55,8
	Hochlegierte Stähle 4340, 4330V, 300M, etc.	BAR	15	5	4	3	3
		LPM	10,4	9,1	12,6	18,8	33,6
Baustahl A36, A285, A516, etc.	BAR	16	9	8	7	5	
	LPM	10,8	12,0	17,5	27,8	47,1	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	BAR	15	5	5	3	3	
	LPM	10,4	9,1	13,6	19,7	36,5	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	BAR	17	11	12	11	9
		LPM	11,1	13,5	21,9	35,4	62,0
	Titanlegierung	BAR	17	11	12	11	9
		LPM	11,1	13,5	21,9	35,4	62,0
Flugzeuglegierung S82	BAR	17	11	12	11	9	
	LPM	11,1	13,5	21,9	35,4	62,0	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	BAR	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
		LPM	13	16,3	26,3	44,2	75
	Austenitstahl 1.4571 etc.	BAR	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
		LPM	13	16,3	26,3	44,2	75
Super Duplex, Duplex Edelstahl	BAR	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1	
	LPM	13	16,3	26,3	44,2	75	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	BAR	14,5	5,2	4,8	3,4	3,1
		LPM	10,4	9,1	13,6	19,7	36,5
	Gehärtete Stähle	BAR	14,5	5,2	4,8	3,4	3,1
		LPM	10,4	9,1	13,6	19,7	36,5
K	GGG	BAR	15,5	7,2	6,2	6,2	5,5
		LPM	10,7	10,8	15,4	26,5	48,7
	GG	BAR	15,5	7,2	6,2	6,2	5,5
		LPM	10,7	10,8	15,4	26,5	48,7
N	Gussaluminium	BAR	24,1	22	21,7	19,6	13,8
		LPM	13,4	18,8	29	47,2	77
	Walzaluminium	BAR	24,1	22	21,7	19,6	13,8
		LPM	13,4	18,8	29	47,2	77
	Aluminiumbronze	BAR	20	16,5	16,5	15,2	12
		LPM	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9
	Messing	BAR	24,1	22	21,7	19,6	13,8
		LPM	13,4	18,8	29	47,2	77
Kupfer	BAR	20	16,5	16,5	15,2	12	
	LPM	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9	

Tieflochbohren Kühlmittelempfehlungen

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Kühlmitteldruck und -durchflussmenge	1,3	1,5	2	2	3

Beispiel Kühlmittelempfehlungen

Wenn für einen Halter mit Standard-Länge der empfohlene Kühlmitteldruck 12 bar und die Kühlmitteldurchflussmenge 22 LPM ist, dann wäre der angepasste Kühlmitteldruck und die Durchflussmenge für einen 3XL Halter 36 bar und 66 LPM.

$$12 \cdot 3 = 36 \text{ bar} \quad 22 \cdot 3 = 66 \text{ LPM}$$

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

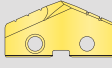
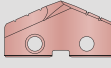
Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge sind eine gute Faustregel für optimale Standzeit und Spanabführung bei den von AMEC empfohlenen Schnittdaten für Halter 3x u. 5x Durchmesser. Bitte multiplizieren Sie die oben angegebenen Daten mit 1,5, wenn Sie einen Halter 7 x Durchmesser verwenden. Für spezifischere Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

GEN2 T-A® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

HSS-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte			HSS Sorte	SFM		Vorschub (IPM)	
		HBW	kg	N/mm ²		 TiN	 AM200®	Bohrungsdurchmesser	
							3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	200	325	0.008	0.012
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	180	300	0.007	0.011
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	160	280	0.006	0.010
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	170	290	0.008 ❖	0.010
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	275	0.007 ❖	0.010
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	260	0.006 ❖	0.009
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	240	0.005 ❖	0.009
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	275	0.007	0.010
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	260	0.006	0.009
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	240	0.006	0.009
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	130	225	0.005	0.008
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	150	240	0.007	0.010
175 - 225		62 - 77	600 - 775	HSS	140	225	0.006	0.009	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	HSS	130	210	0.006	0.009	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	SC	120	195	0.005	0.008	
325 - 375		111 - 129	1090 - 1265	SC	110	180	0.004	0.007	
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC	80	125	0.006 ❖	0.009	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC	60	100	0.005 ❖	0.008	
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	SC	50	80	0.004 ❖	0.007	
Baustahl A36, A285, A516, etc.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	140	235	0.008 ❖	0.011	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	120	190	0.006 ❖	0.010	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC	100	160	0.005 ❖	0.009	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	80	125	0.004	0.007	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC	60	105	0.004	0.007	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	30	45	0.004 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	25	40	0.004 ❖	0.006
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	35	55	0.004 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	30	50	0.003 ❖	0.006
	Flugzeuglegierung S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	75	110	0.006 ❖	0.008
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC	60	100	0.005 ❖	0.007	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	75	110	0.006 ❖	0.008
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	60	100	0.005 ❖	0.007
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	75	110	0.003 ❖	0.007
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	60	100	0.003 ❖	0.006
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	60	85	0.003 ❖	0.007
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC	50	70	0.003 ❖	0.006	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	SC	45	70	0.003 ❖	0.006
		500	160	1600	SC	35	45	0.002 ❖	0.005
		600	210	2000	-	-	-	0.004 ❖	0.006
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	SC	50	95	-	-
400 - 500		139+	1365+	SC	35	45	0.002 ❖	0.005	
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	170	290	0.008	0.012
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	150	260	0.007	0.011
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	130	225	0.006	0.009
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC	110	190	0.005	0.008
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC	90	155	0.005	0.007
N	Gussaluminium	30	10	100	HSS	600	-	0.009	0.015
		180	62	600	HSS	300	-	0.008	0.013
	Walzaluminium	30	10	100	HSS	600	900	0.005	0.013
		180	62	600	HSS	300	650	0.005	0.007
	Aluminiumbronze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	170	270	0.006	0.009
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	130	210	0.005	0.007
Messing	100	38	370	HSS	300	470	0.007	0.011	
Kupfer	60	21	200	SC	130	190	0.003 ❖	0.004	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittelempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Vorschub (IPM)				
Bohrungsdurchmesser				
45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16	2-19/32 - 4-1/2
0.016	0.019	0.020	0.023	0.028
0.015	0.017	0.020	0.023	0.028
0.014	0.016	0.020	0.023	0.028
0.014	0.018	0.019	0.023	0.027
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.016	0.019	0.022
0.014	0.017	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.012	0.015	0.015	0.017	0.020
0.011	0.014	0.015	0.017	0.020
0.011	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.014	0.017	0.020
0.009	0.011	0.012	0.015	0.018
0.015	0.017	0.018	0.021	0.026
0.013	0.015	0.016	0.019	0.024
0.012	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.009	0.011	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.010	0.012	0.014
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.007	0.009	0.010	0.012	0.014
0.009	0.011	0.014	0.016	0.020
0.008	0.010	0.012	0.014	0.018
0.009	0.011	0.014	0.016	0.020
0.008	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.009	0.011	0.012	0.016	0.018
-	-	-	-	-
0.007	0.009	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.015	0.019	0.022	0.025	0.028
0.013	0.017	0.018	0.021	0.024
0.011	0.014	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.014	0.016
0.018	0.023	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.012	0.014	0.022	0.025	0.025
0.012	0.015	0.017	0.019	0.021
0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.013	0.018	0.019	0.021	0.023
0.007	0.010	0.009	0.011	0.012

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 200 SFM und 0,008 IPR sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 150 SFM und 0,007 IPR.

$$200 \cdot 0,75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0,008 \cdot 0,90 = 0,007 \text{ IPR}$$

Formeln

$$1. \text{ U/min} = (3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$$

Drehzahl

U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min)

SFM = Geschwindigkeit (ft/min)

 \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)

$$2. \text{ IPM} = \text{U/min} \cdot \text{IPR}$$

Vorschub

IPM = Inch pro Minute (in/min)

U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min)

IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev)

$$3. \text{ SFM} = \text{U/min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$$

Schnittgeschwindigkeit

SFM = Geschwindigkeit (ft/min)

U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min)


 \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)
⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.


GEN2 T-A® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

Hartmetall-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte HBW	Hartmetall- sorte	SFM  AM300®	Vorschub (IPM)			
					3/8 - 1/2	Bohrungsdurchmesser		31/32 - 1-3/8
					33/64 - 11/16	45/64 - 15/16		
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	C1	480	0.008	0.012	0.016	0.019
		150 - 200	C1	415	0.007	0.011	0.015	0.017
		200 - 250	C1	390	0.006	0.010	0.014	0.016
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	C1	450	0.008 ❖	0.010	0.014	0.018
		125 - 175	C1	390	0.007 ❖	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	C1	355	0.006 ❖	0.009	0.013	0.016
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	C1	310	0.005 ❖	0.009	0.013	0.016
		125 - 175	C1	390	0.007	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	C1	355	0.006	0.009	0.013	0.016
		225 - 275	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	275 - 325	C1	265	0.005	0.008	0.012	0.015
		125 - 175	C1	375	0.007	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	C1	345	0.006	0.009	0.013	0.016
		225 - 275	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	275 - 325	C1	285	0.005	0.008	0.012	0.015
		325 - 375	C1	255	0.004	0.007	0.011	0.014
		225 - 300	C1	230	0.006 ❖	0.009	0.011	0.013
		300 - 350	C1	205	0.005 ❖	0.008	0.010	0.012
Baustahl A36, A285, A516, etc.	350 - 400	C1	185	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	
	100 - 150	C1	355	0.008 ❖	0.011	0.015	0.017	
	150 - 250	C1	285	0.006 ❖	0.010	0.013	0.015	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	250 - 350	C1	265	0.005 ❖	0.009	0.012	0.013	
	150 - 200	C1	255	0.007	0.007	0.010	0.012	
	200 - 250	C1	195	0.007	0.007	0.010	0.012	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	120	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011
		220 - 310	C2	95	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	C2	140	0.004 ❖	0.007	0.008	0.011
		220 - 310	C2	110	0.003 ❖	0.006	0.007	0.009
	Flugzeuglegierung S82	185 - 275	C2	240	0.005 ❖	0.006	0.007	0.009
275 - 350		C2	180	0.004 ❖	0.005	0.006	0.008	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	C2	240	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014
		275 - 350	C2	180	0.006 ❖	0.008	0.011	0.012
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	C2	240	0.006 ❖	0.007	0.009	0.012
		185 - 275	C2	180	0.005 ❖	0.006	0.008	0.009
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	C2	125	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010
185 - 275		C2	100	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

ISO	Material	Härte HBW	Hartmetall- sorte	SFM  AM300®	Vorschub (IPM)			
					Bohrungsdurchmesser			
					3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	C2	150	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010
		500	C2	120	0.002 ❖	0.004	0.006	0.008
		600	C2	100	0.001 ❖	0.003	0.005	0.006
	Gehärtete Stähle	300 - 400	C1	150	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011
		400 - 500	C1	120	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010
K	GG-GGG	120 - 150	C2	500	0.008	0.012	0.015	0.019
		150 - 200	C2	480	0.007	0.011	0.013	0.017
		200 - 220	C2	430	0.006	0.009	0.012	0.015
		220 - 260	C2	370	0.005	0.008	0.011	0.013
		260 - 320	C2	335	0.005	0.007	0.010	0.011
N	Gussaluminium	30	C2	975	0.009	0.015	0.018	0.023
		180	C2	730	0.008	0.013	0.016	0.020
	Walzaluminium	30	C2	1385	0.005	0.013	0.016	0.020
		180	C2	975	0.005	0.007	0.012	0.014
	Aluminiumbronze	100 - 200	C2	360	0.006	0.009	0.012	0.015
		200 - 250	C2	300	0.005	0.007	0.009	0.011
	Messing	100	C2	650	0.007	0.011	0.013	0.018
Kupfer	60	C2	420	0.003 ❖	0.004	0.007	0.010	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

⚠ Halterlänge					
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 200 SFM und 0,008 IPR sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 150 SFM und 0,007 IPR.

$$200 \cdot 0,75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0,008 \cdot 0,90 = 0,007 \text{ IPR}$$

Formeln

1. $U/\text{min} = (3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$ Drehzahl U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) SFM = Geschwindigkeit (ft/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)	2. $\text{IPM} = U/\text{min} \cdot \text{IPR}$ Vorschub IPM = Inch pro Minute (in/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev)	3. $\text{SFM} = U/\text{min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$ Schnittgeschwindigkeit SFM = Geschwindigkeit (ft/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)
---	--	--

⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

T-A® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

HSS-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte			HSS Sorte	SFM			Vorschub (IPM)	
		HBW	kg	N/mm²		TIN	TiAlN	TiCN	Bohrungsdurchmesser 3/8 - 1/2	33/64 - 11/16
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	200	280	260	0.007	0.010
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	180	260	235	0.007	0.010
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	160	240	210	0.006	0.010
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	170	250	220	0.006 ❖	0.009
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	240	210	0.006 ❖	0.009
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	225	195	0.005 ❖	0.008
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	210	180	0.005 ❖	0.008
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	240	210	0.006	0.009
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	225	195	0.005	0.008
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	210	180	0.005	0.008
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC, PC	130	195	170	0.004	0.007
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	150	210	195	0.006	0.008
175 - 225		62 - 77	600 - 775	HSS	140	195	180	0.005	0.008	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	HSS	130	180	170	0.005	0.007	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	SC, PC	120	170	155	0.004	0.006	
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC, PC	80	110	100	0.005 ❖	0.007	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC, PC	60	85	80	0.004 ❖	0.007	
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	PC	50	70	65	0.003 ❖	0.006	
Baustahl A36, A285, A516, etc.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	140	200	180	0.006 ❖	0.010	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	120	170	155	0.005 ❖	0.009	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC, PC	100	140	130	0.003 ❖	0.008	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	80	110	105	0.004	0.006	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC, PC	60	90	85	0.004	0.006	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	30	40	35	0.003 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	25	35	30	0.003 ❖	0.006
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	35	50	45	0.003 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	30	45	35	0.003 ❖	0.006
	Flugzeuglegierung S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	75	105	95	0.006 ❖	0.008
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC, PC	60	90	80	0.005 ❖	0.007	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	75	105	95	0.009	0.010
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC, PC	60	90	80	0.008	0.009
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	75	105	95	0.007	0.007
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	60	90	80	0.006	0.006
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	60	80	70	0.005	0.005
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC, PC	50	65	60	0.004	0.005	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	SC, PC	45	70	55	0.003 ❖	0.006
		500	160	1600	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	PC	50	95	70	0.003 ❖	0.006
400 - 500		139+	1365+	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005	
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	170	250	220	0.007	0.012
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	150	225	195	0.006	0.011
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	130	195	170	0.006	0.009
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC, PC	110	165	145	0.005	0.007
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC, PC	90	135	120	0.004	0.006
N	Gussaluminium	30	10	100	HSS	600	850	750	0.008	0.013
		180	62	600	HSS	300	450	400	0.008	0.013
	Walzaluminium	30	10	100	HSS	600	850	750	0.004	0.006
		180	62	600	HSS	300	450	400	0.008	0.013
	Aluminiumbronze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	170	250	220	0.006	0.011
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	130	190	170	0.005	0.007
	Messing	100	38	370	HSS	300	445	400	0.007	0.012
Kupfer	60	21	200	SC	130	165	150	0.002 ❖	0.003	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmitteltempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Vorschub (IPM)				
Bohrungsdurchmesser				
45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16	2-19/32 - 4-1/2
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.016	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.009	0.012	0.015	0.018
0.012	0.014	0.018	0.021	0.026
0.010	0.012	0.016	0.019	0.024
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	-
0.007	0.008	0.010	0.012	-
0.008	0.010	0.012	0.015	-
0.007	0.008	0.010	0.012	-
0.009	0.010	0.014	0.016	0.020
0.008	0.008	0.012	0.014	0.018
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.007	0.007	0.008	0.008	0.009
0.006	0.006	0.007	0.008	0.008
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
-	-	-	-	-
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
0.012	0.016	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.010	0.012	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.014	0.018	0.022	0.026	0.028
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.016	0.020	0.024	0.028	0.030
0.006	0.008	0.012	0.014	0.016

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 200 SFM und 0,008 IPR sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 150 SFM und 0,007 IPR.

$200 \cdot 0,75 = 150 \text{ SFM}$	$0,008 \cdot 0,90 = 0,007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

Formeln

1.	U/min = $(3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$
	Drehzahl U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) SFM = Geschwindigkeit (ft/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)
2.	IPM = $\text{U/min} \cdot \text{IPR}$
	Vorschub IPM = Inch pro Minute (in/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev)
3.	SFM = $\text{U/min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$
	Schnittgeschwindigkeit SFM = Geschwindigkeit (ft/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)

⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
 Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.




T-A® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

Hartmetall-Bohreinsätze

ISO	Material	Härte			Hartmetallsorte	SFM			Vorschub (IPM)				
		HBW	kg	N/mm ²		TiN	TiAlN	TiCN	Bohrungsdurchmesser				
									3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	C5	320	420	375	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021
		150 - 200	50 - 70	500-700	C5	280	360	325	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019
		200 - 250	70 - 88	700-870	C5	260	340	295	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	C5	300	390	360	0.008 ❖	0.010	0.013	0.017	0.019
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	260	340	295	0.007 ❖	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C5	240	310	270	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	210	270	245	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	260	340	295	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C5	240	310	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C5	180	230	205	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	250	325	285	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C5	230	300	260	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C5	200	250	225	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
		325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C5	170	220	195	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
		225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C5	160	200	180	0.006 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015
	Baustahl A36, A285, A516, etc.	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C5	140	180	160	0.005 ❖	0.008	0.009	0.011	0.014
350 - 400		121 - 139	1180 - 1365	C5	120	160	140	0.004 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	
100 - 150		38 - 50	370 - 500	C5	240	310	275	0.008 ❖	0.011	0.014	0.016	0.018	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2344 etc.	150 - 250	50 - 88	500 - 850	C5	200	250	225	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.016	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C5	180	230	205	0.005 ❖	0.009	0.011	0.012	0.014	
	150 - 200	50 - 70	500 - 700	C5	160	220	190	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	200 - 250	70 - 88	700 - 870	C5	120	170	145	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013
		140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	80	105	90	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
	Titanlegierung TiAl6v4	220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	60	85	70	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
		140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	100	125	105	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
	Flugzeuglegierung S82	220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	80	110	90	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
185 - 275		65 - 96	640 - 940	C2	160	210	185	0.007 ❖	0.006	0.011	0.014	0.016	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	120	160	140	0.006 ❖	0.007	0.010	0.012	0.014
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	120	160	140	0.004 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	160	210	185	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010	0.012
		135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	80	110	95	0.004 ❖	0.007	0.008	0.009	0.011
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	60	80	70	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.009

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittelempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

ISO	Material	Härte			Hartmetall Sorte	SFM			Vorschub (IPM)				
		HBW	kg	N/mm ²					Bohrungsdurchmesser				
									3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	C5	75	115	100	0.003 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
		500	160	1600	C5	50	85	70	0.002 ❖	0.005	0.006	0.008	0.010
		600	210	2000	C5	35	75	55	0.001 ❖	0.004	0.005	0.006	0.008
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	C5	110	140	130	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011	0.013
		400 - 500	139+	1365+	C5	65	85	75	0.003 ❖	0.005	0.008	0.009	0.011
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	C2, C3	320	460	415	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2, C3	270	400	335	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	C2, C3	240	360	305	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	C2, C3	210	310	260	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	C2, C3	180	270	225	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N	Gussaluminium	30	10	100	C2	1200	1500	1330	0.010	0.013	0.018	0.020	0.022
		180	62	600	C2	800	1000	900	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020
	Walzaluminium	30	10	100	C2	1200	1500	1330	0.004	0.006	0.010	0.012	0.014
		180	62	600	C2	800	1000	900	0.008	0.013	0.014	0.018	0.020
	Aluminiumbrunze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	C2	275	360	325	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	C2	210	305	260	0.004	0.007	0.007	0.010	0.013
	Messing	100	38	370	C2	425	600	520	0.006	0.009	0.011	0.015	0.018
Kupfer	60	21	200	C2	260	390	325	0.002 ❖	0.003	0.004	0.006	0.010	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	⚠ Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 200 SFM und 0,008 IPR sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 150 SFM und 0,007 IPR.

$$200 \cdot 0,75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0,008 \cdot 0,90 = 0,007 \text{ IPR}$$

Formeln

1. $U/\text{min} = (3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$ Drehzahl U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) SFM = Geschwindigkeit (ft/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)	2. $\text{IPM} = U/\text{min} \cdot \text{IPR}$ Vorschub IPM = Inch pro Minute (in/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev)	3. $\text{SFM} = U/\text{min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$ Schnittgeschwindigkeit SFM = Geschwindigkeit (ft/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)
---	--	--





⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

T-A® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

HSS-Bohreinsätze | Flat Bottom Geometrie

ISO	Material	Härte			HSS Sorte	SFM			
		HBW	kg	N/mm ²		 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	170	250	230	290
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	155	230	205	265
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	140	210	185	245
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	150	220	195	255
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	130	195	175	225
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	120	185	155	215
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	130	195	175	225
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	120	185	155	215
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	110	175	150	205
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	130	185	175	215
175 - 225		62 - 77	600 - 775	HSS	120	175	155	205	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	HSS	110	155	145	180	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	SC	105	145	135	170	
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC	70	95	85	110	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC	50	75	70	90	
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	SC	45	65	60	75	
Baustahl A36, A285, A516, etc.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	120	170	155	195	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	105	145	135	170	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC	85	120	110	140	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	70	95	90	110	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC	50	80	75	95	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	25	35	30	40
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	20	30	25	35
	Titanlegierung TiAl6V4	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	35	45	40	50
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	26	40	35	45
Flugzeuglegierung S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	65	90	85	110	
	275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	50	80	70	90	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	65	90	85	110
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	50	80	70	90
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	65	90	85	110
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	50	80	70	90
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	65	90	85	110
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC	50	80	70	90	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	SC	-	-	-	-
		500	160	1600	SC	-	-	-	-
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	SC	45	65	60	80
400 - 500		139+	1365+	SC	25	40	35	45	
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	150	220	195	255
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	130	195	175	225
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	110	175	150	205
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC	95	150	125	175
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC	80	120	105	140
N	Gussaluminium	30	10	100	HSS	520	750	650	-
		180	62	600	HSS	260	400	350	-
	Walzaluminium	30	10	100	HSS	520	750	650	850
		180	62	600	HSS	260	400	350	450
	Aluminiumbronze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	130	190	175	230
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	95	150	125	165
Messing	100	38	370	HSS	150	220	190	250	
Kupfer	60	21	200	SC	115	150	130	170	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittelempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Vorschub (IPM)					
Bohrungsdurchmesser					
3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.005	0.009	0.011	0.014	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.015
0.005	0.008	0.010	0.013	0.015	0.018
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	0.015
0.005	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.006	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.005	0.008	0.010	0.012	0.015
0.003	0.005	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.009	0.011
0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015	0.017
0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.013	0.016
0.004 ❖	0.007	0.008	0.009	0.012	0.015
0.004	0.005	0.007	0.009	0.010	0.012
0.004	0.005	0.007	0.009	0.009	0.011
0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.003 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.011	0.015
0.002 ❖	0.004	0.006	0.007	0.009	0.011
0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027
0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025
0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021
0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.005	0.009	0.012	0.016	0.020	0.024
0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015
0.006	0.010	0.014	0.017	0.021	0.025
0.002 ❖	0.003	0.006	0.008	0.010	0.014

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 200 SFM und 0,008 IPR sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 150 SFM und 0,007 IPR.

200 • 0,75 = 150 SFM 0,008 • 0,90 = 0,007 IPR

Formeln





1.	U/min	= (3,82 • SFM) / Ø
	Drehzahl	
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	SFM	= Geschwindigkeit (ft/min)
	Ø	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
2.	IPM	= U/min • IPR
	Vorschub	
	IPM	= Inch pro Minute (in/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	IPR	= Inch pro Umdrehung (in/rev)
3.	SFM	= U/min • 0,262 • Ø
	Schnittgeschwindigkeit	
	SFM	= Geschwindigkeit (ft/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	Ø	= Durchmesser des Bohrers (Inch)

⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
 Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE





T-A® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

Hartmetall-Bohreinsätze | Flat Bottom Geometrie

ISO	Material	Härte			Hartmetall Sorte	SFM				Vorschub (IPM)			
		HBW	kg	N/mm ²						Bohrungsdurchmesser			
						TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-7/8
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38 - 50	370-500	C2	270	380	325	425	0,007	0,010	0,013	0,015
		150 - 200	50 - 70	500-700	C2	240	320	280	375	0,006	0,009	0,012	0,014
		200 - 250	70 - 88	700-870	C2	220	300	260	350	0,005	0,009	0,011	0,013
	Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30 - 46	300-450	C2	260	345	315	410	0,007 ❖	0,009	0,011	0,014
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C2	220	300	260	350	0,006 ❖	0,009	0,011	0,014
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C2	200	280	235	320	0,005 ❖	0,008	0,010	0,013
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	C2	180	240	215	285	0,004 ❖	0,008	0,010	0,013
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	C2	220	300	260	350	0,006	0,009	0,011	0,014
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C2	200	280	240	320	0,005	0,008	0,010	0,013
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	C2	180	240	210	285	0,005	0,008	0,010	0,013
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C2	150	210	180	240	0,004	0,007	0,009	0,012
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	C2	215	290	250	340	0,006	0,009	0,011	0,014
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C2	200	270	230	320	0,005	0,008	0,010	0,013
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	C2	180	230	205	290	0,005	0,008	0,010	0,013
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C2	175	215	190	280	0,004	0,007	0,009	0,012
		325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C2	145	190	170	230	0,003	0,006	0,009	0,011
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C2	140	170	160	220	0,005 ❖	0,008	0,009	0,010
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C2	120	160	140	190	0,004 ❖	0,007	0,008	0,009
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	C2	100	145	120	160	0,003 ❖	0,006	0,007	0,009	
Baustahl A36, A285, A516, etc.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	C2	205	265	240	325	0,007 ❖	0,009	0,012	0,014	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	C2	170	215	200	270	0,005 ❖	0,009	0,010	0,012	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C2	155	200	180	240	0,004 ❖	0,008	0,009	0,010	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, etc.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2	140	190	160	220	0,003	0,006	0,008	0,009	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	C2	100	150	120	160	0,003	0,006	0,008	0,009	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	70	90	80	110	0,003 ❖	0,006	0,008	0,009
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	50	70	60	80	0,003 ❖	0,005	0,007	0,009
	Titanlegierung	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	85	110	90	130	0,003 ❖	0,005	0,006	0,008
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	70	95	80	100	0,003 ❖	0,004	0,005	0,007
	Flugzeuglegierung S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	140	120	165	130	0,006 ❖	0,006	0,010	0,012
	275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	110	90	125	105	0,005 ❖	0,005	0,009	0,010	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	140	180	165	210	0,006 ❖	0,008	0,010	0,012
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	110	140	125	160	0,005 ❖	0,007	0,009	0,010
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	90	120	110	130	0,005 ❖	0,007	0,008	0,010
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	70	90	80	105	0,004 ❖	0,006	0,007	0,009
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	70	95	85	110	0,004 ❖	0,006	0,007	0,008
	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	55	70	60	85	0,003 ❖	0,005	0,006	0,007	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

ISO	Material	Härte			Hartmetall Sorte	SFM				Vorschub (IPM)			
		HBW	kg	N/mm ²						Bohrungsdurchmesser			
										3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-7/8
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	C2	65	100	85	130	0,003 ❖	0,004	0,006	0,008
		500	160	1600	C2	45	75	60	100	0,002 ❖	0,003	0,005	0,006
		600	210	2000	C2	35	65	45	80	0,001 ❖	0,002	0,004	0,005
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	C2	100	125	110	135	0,004 ❖	0,006	0,007	0,009
		400 - 500	139+	1365+	C2	60	75	65	110	0,003 ❖	0,005	0,06	0,007
K	GG-GGG	120 - 150	44 - 50	430 - 500	C2	270	405	360	450	0,007	0,010	0,013	0,016
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2	230	350	290	390	0,006	0,009	0,011	0,014
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	C2	200	320	260	350	0,005	0,008	0,010	0,013
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	C2	180	270	220	300	0,004	0,007	0,009	0,011
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	C2	160	240	200	265	0,004	0,006	0,009	0,009
N	Gussaluminium	30	10	100	C2	520	750	650	-	0,009	0,013	0,016	0,017
		180	62	600	C2	260	400	350	-	0,008	0,012	0,014	0,015
	Walzaluminium	30	10	100	C2	950	1200	1070	1270	0,005	0,007	0,009	0,010
		180	62	600	C2	630	800	715	850	0,004	0,006	0,008	0,009
	Aluminiumbrunze	100 - 200	38 - 68	370 - 670	C2	240	310	280	340	0,004	0,006	0,008	0,011
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	C2	180	265	220	285	0,003	0,005	0,006	0,008
	Messing	100	38	370	C2	370	520	450	600	0,005	0,006	0,008	0,012
Kupfer	60	21	200	C2	220	345	280	380	0,002 ❖	0,002	0,003	0,005	

❖ Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	⚠ Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 200 SFM und 0,008 IPR sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 150 SFM und 0,007 IPR.

$$200 \cdot 0,75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0,008 \cdot 0,90 = 0,007 \text{ IPR}$$


Formeln

1. $U/\text{min} = (3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$ Drehzahl U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) SFM = Geschwindigkeit (ft/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)	2. $\text{IPM} = U/\text{min} \cdot \text{IPR}$ Vorschub IPM = Inch pro Minute (in/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev)	3. $\text{SFM} = U/\text{min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$ Schnittgeschwindigkeit SFM = Geschwindigkeit (ft/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) \varnothing = Durchmesser des Bohrers (Inch)
---	--	--

⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
 Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

T-A® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

Hartmetall-Bohreinsätze | Diamantbeschichtung

Material	Hartmetallsorte	SFM  Diamantbeschichtung	Vorschub (IPM)				
			Bohrungsdurchmesser				
			3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	
Polymermatrix Verbundwerkstoffe	Hartkohlenstoff	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Kohlenfaser	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Kohle-/Glasfaser	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Glasfaser	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Graphit	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Kunststoffe	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Epoxidharz	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Bismaleimid	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Polyesterharz	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Phenolharz	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Gummi	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
Metallmatrix Verbundwerkstoffe	Aluminium	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	Si < 10%	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	10% < Si < 15%	N2	850 - 1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	15% < Si < 20%	N2	650 - 850	0.008	0.013	0.016	0.020
	20% < Si < 25%	N2	500 - 650	0.008	0.013	0.016	0.020
	25% < Si	N2	200 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Messing	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Bronze	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Kupfer	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Kupferlegierung	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Bleilegierung	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Magnesiumlegierung	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Edelmetalle	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
Keramik Matrix Verbundwerkstoffe	Hartmetall (Grün)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Keramik (Grün)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Keramik (Vorgesintert)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014

Tieflochbohren Schnittdaten Einstellung

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Geschw.	0,90	0,85	0,80	0,80	0,75
Vorschub	-	0,95	0,90	0,90	0,90

Empfohlene Schnittwerte - Beispiel

Wenn die empfohlenen Schnittdaten für einen Halter mit Standard-Länge 200 SFM und 0,008 IPR sind, wären die Schnittdaten für einen 3XL-Halter bei der gleichen Anwendung 150 SFM und 0,007 IPR.

$$200 \cdot 0,75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0,008 \cdot 0,90 = 0,007 \text{ IPR}$$

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittelpfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Information - Gewindebohrer und Formeln | Zoll (inch)

USA - Unified Zollgewinde

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theo % Gewinde	Wahrscheinliche Durchschnittsübergröße	Wahrscheinliche Bohrungsgröße	** Wahrscheinlicher % der Vollgewinde
7/16 - 20	W	0.3860	79%	0.003"	0.3890"	75%
7/16 - 20	25/64"	0.3906	72%	0.003"	0.3936"	68%
1/2 - 13	10,5 mm	0.4134	87%	0.003"	0.4164"	84%
1/2 - 13	27/64"	0.4219	78%	0.003"	0.4249"	75%
1/2 - 13	7/16"	0.4375	63%	0.003"	0.4405"	60%
1/2 - 20	29/64"	0.4531	72%	0.003"	0.4561"	68%
9/16 - 12	15/32"	0.4688	87%	0.003"	0.4718"	84%
9/16 - 12	12,0 mm	0.4724	72%	0.003"	0.4874"	69%
9/16 - 12	31/64"	0.4844	83%	0.003"	0.4754"	80%
9/16 - 18	1/2"	0.5000"	87%	0.003"	0.5030"	82%
9/16 - 18	13,0 mm	0.5118"	70%	0.003"	0.5148"	66%
9/16 - 18	31/64"	0.5156"	65%	0.003"	0.5186"	61%
5/8 - 11	17/32"	0.5313"	79%	0.003"	0.5343"	77%
5/8 - 12	35/64"	0.5469"	72%	0.003"	0.5499"	69%
5/8 - 18	9/16"	0.5625"	87%	0.003"	0.5655"	82%
5/8 - 18	14,5 mm	0.5709"	75%	0.003"	0.5739"	75%
5/8 - 18	37/64"	0.5781"	65%	0.003"	0.5811"	70%
11/16 - 12	39/64"	0.6094"	72%	0.003"	0.6124"	69%
3/4 - 10	41/64"	0.6406"	84%	0.003"	0.6436"	82%
3/4 - 10	16,5 mm	0.6496"	77%	0.003"	0.6526"	75%
3/4 - 10	21/32"	0.6563"	72%	0.003"	0.6593"	70%
3/4 - 12	43/64"	0.6719"	72%	0.003"	0.6749"	69%
3/4 - 16	11/16"	0.6875"	77%	0.003"	0.6905"	73%
3/4 - 16	17,5 mm	0.6890"	75%	0.003"	0.6920"	71%
7/8 - 9	49/64"	0.7656"	76%	0.003"	0.7686"	74%
7/8 - 9	25/32"	0.7813"	65%	0.003"	0.7843"	63%
7/8 - 14	51/64"	0.7969"	84%	0.003"	0.7999"	81%
7/8 - 14	13/16"	0.8125"	67%	0.003"	0.8155"	64%
15/16 - 12	55/64"	0.8594"	72%	0.003"	0.8624"	69%
15/16 - 20	57/64"	0.8906"	72%	0.003"	0.8936"	68%
1 - 8	22,0 mm	0.8661"	82%	0.003"	0.8691"	81%
1 - 8	7/8"	0.8750"	77%	0.003"	0.8780"	75%
1 - 8	57/64"	0.8906"	67%	0.003"	0.8936"	65%
1 - 12	29/32"	0.9063"	87%	0.003"	0.9093"	84%
1 - 12	59/64"	0.9219"	72%	0.003"	0.9249"	69%
1 - 14	15/16"	0.9375"	67%	0.003"	0.9405"	64%
1-1/8 - 12	1-1/32"	1.0313"	87%	0.003"	1.0343"	84%
1-1/8 - 12	1-3/64"	1.0469"	72%	0.003"	1.0499"	69%
1-1/4 - 7	1-7/64"	1.1094"	76%	0.003"	1.1124"	74%
24 x 2	7/8"	0.8750"	68%	0,075mm	22,30 mm	65%
27 x 3	24,0 mm	0.9449"	77%	0,075 mm	24,08 mm	75%

Kegeliges Außengewinde (NPT)

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	Wahrscheinliche Durchschnittsübergröße	Wahrscheinliche Bohrungsgröße
1/4 - 18	7/16	0.4375	0,003	0,4405
3/8 - 18	9/16	0.5625	0,003	0,5655
1/2 - 14	45/64	0.7031	0,003	0,7061
3/4 - 14	29/32	0.9063	0,003	0,9093

* Auf Gwindebohrer-Nenndurchmesser basierend

** Auf 0,075 mm oder 0.003" wahrscheinliches Durchschnittsübermaß basierend

Um den Prozentsatz des vollen Gewindes für einen gegebenen Bohrungsdurchmesser zu berechnen:

$$\% \text{ Gewinde} = \text{Anzahl der Gewinde pro Inch} \left[\frac{\text{Außendurchmesser} - \text{Bohrungsdurchmesser}}{0,0130} \right]$$

Hinweis

- Die o.g. Information über Gewindebohrer stellt wahrscheinliche Prozentsätze von Vollgewinden für die von AMEC gelagerten Standardgewindebohrer dar. Bohreinsätze mit Sonderdurchmesser sind vielleicht erforderlich, um benutzerspezifische Bedürfnisse beim Prozentsatz von Vollgewinden zu erfüllen.
- Die Voraussetzung von 0,075 mm wahrscheinlicher Durchschnittsübergröße basiert auf optimalen Schnittbedingungen.
- Die Tabelle und die mathematischen Gleichungen sind im *Machinery's Handbook* zu finden. Die Erlaubnis die Gleichungen zu vereinfachen und in Druck zu geben ist von dem Redakteur von Machinery's Handbook erteilt.

Formeln

1.	U/min	= $(3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$
	Drehzahl	
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	SFM	= Geschwindigkeit (ft/min)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
2.	IPM	= $\text{U/min} \cdot \text{IPR}$
	Vorschubgeschwindigkeit	
	IPM	= Inch pro Minute (in/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	IPR	= Inch pro Umdrehung (in/rev)
3.	SFM	= $\text{U/min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$
	Schnittgeschwindigkeit	
	SFM	= Geschwindigkeit (ft/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
4.	Vorschub	= $153,700 \cdot \text{IPR} \cdot \varnothing \cdot K_m$
	Vorschub	= Axialschub (lbs)
	IPR	= Inch pro Umdrehung (in/rev)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
	K_m	= spez. Zerspanungsleistung (lbs/in ²)
5.	Wzg.-Leistung	= $.6283 \cdot \text{IPR} \cdot \text{U/min} \cdot K_m \cdot \varnothing^2$
	Wzg.-Leistung	= Werkzeugleistung (KW)
	IPR	= Inch pro Umdrehung (in/rev)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	K_m	= spez. Zerspanungsleistung (lbs/in ²)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)

Materialübersicht

Material	Härte	K_m (lbs/in ²)
Unlegierter Kohlenstoff und legierter Stahl	85 - 200 HBW	0,79
	200 - 275 HBW	0,94
	275 - 375 HBW	1,00
	375 - 425 HBW	1,15
Hochtemperaturlegierung	-	1,44
Edelstahl	135 - 275 HBW	0,94
	30 - 45 RC	1,08
Guss	100 - 200 HBW	0,50
	200 - 300 HBW	1,08
Kupferlegierung	20 - 80 RB	0,43
	80 - 100 RB	0,72
Titanlegierung	-	0,72
Aluminiumlegierung	-	0,22
Magnesiumlegierung	-	0,16

A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

Kühlmittelempfehlungen | Zoll (inch)

HSS-Bohreinsätze

ISO	Material	Druck oder Durchflussmenge	Bohrungsdurchmesser						
			3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	23/32 - 1	1 - 1-1/4	1-1/4 - 2	2 - 3	3 - 4
P	Automatenstahl 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50	65 - 90
		GPM	2,5 - 2,6	2,8 - 3,0	4,4 - 5,2	7 - 8	12 - 14	30 - 33	38 - 44
	Weicher Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40	50 - 65
		GPM	2,4 - 2,5	2,4 - 2,6	3,7 - 4,2	6 - 7	11 - 12	26 - 30	33 - 38
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40	50 - 65
		GPM	2,3 - 2,4	2,3 - 2,6	3,7 - 4,2	5 - 6	10 - 12	26 - 30	33 - 38
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35	40 - 50
		GPM	2,3 - 2,4	2,2 - 2,4	3,5 - 3,9	5 - 6	10 - 11	26 - 28	30 - 33
	Hochlegierter Stahl 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	40 - 50
		GPM	2,3 - 2,4	2,1 - 2,2	2,9 - 3,1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26
Baustahl A36, A285, A516, etc.	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30	40 - 50	
	GPM	2,3 - 2,4	2,4 - 2,6	3,5 - 3,9	5 - 6	9 - 10	23 - 26	30 - 33	
Werkzeugstahl 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	25 - 30	
	GPM	2,3 - 2,4	2,1 - 2,2	2,9 - 3,1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
		GPM	2,3 - 2,4	2,2 - 2,3	3,1 - 3,2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
	Titanlegierung	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
		GPM	2,3 - 2,4	2,2 - 2,3	3,1 - 3,2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
Flugzeuglegierung S82	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44	
	GPM	2,3 - 2,4	2,2 - 2,3	3,1 - 3,2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		GPM	3	3	4	6	10	26	31
	Austenitstahl 1.4571 etc.	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		GPM	3	3	4	6	10	26	31
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		GPM	3	3	4	6	10	26	31
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	PSI	155	61	51	29	29	25	29
		GPM	2	2	3	5	8	23	26
	Gehärteter Stahl	PSI	155	61	51	29	29	25	29
		GPM	2	2	3	5	8	23	26
K	GGG	PSI	160	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
	GG	PSI	160	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
N	Gussaluminium	PSI	210	180	230	159	125	51	80
		GPM	3	4	6	9	16	33	42
	Walzaluminium	PSI	210	180	230	159	125	51	80
		GPM	3	4	6	9	16	33	42
	Aluminiumbronze	PSI	186	120	140	115	100	51	90
		GPM	2,5	3	5	8	14	33	44
	Messing	PSI	159	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
	Kupfer	PSI	186	120	140	115	100	51	90
		GPM	2,5	3	5	8	14	33	44

Tieflochbohren Kühlmittelempfehlungen

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Multiplikatoren für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge	1,3	1,5	2	2	3

Beispiel Kühlmittelempfehlungen

Wenn die Druck- und Volumenansforderungen für einen Halter mit Standard-Länge 150 PSI und 2,4 GPM sind, wären die eingestellten Druck- und Volumenansforderungen für einen 3XL-Halter 450 PSI und 7,2 GPM.

$$150 \cdot 3 = 450 \text{ PSI} \quad 2,4 \cdot 3 = 7,2 \text{ GPM}$$

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge sind eine gute Faustregel für optimale Standzeit und Spanabführung bei den von AMEC empfohlenen Schnittdaten für Halter 3x u. 5x Durchmesser. Bitte multiplizieren Sie die oben angegebenen Daten mit 1,5, wenn Sie einen Halter 7 x Durchmesser verwenden. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

Kühlmittelempfehlungen | Zoll (inch)

Hartmetall-Bohreinsätze

ISO	Material	Druck oder Durchflussmenge	Bohrungsdurchmesser				
			3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	23/32 - 1	1 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8
P	Automatenstahl 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	PSI	195	140	160	140	155
		GPM	2,6	3,3	5,5	9	18
	Weicher Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	PSI	180	105	105	110	115
		GPM	2,5	2,9	4,4	8	15
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	PSI	175	100	90	70	75
		GPM	2,5	2,8	4,1	7	13
	Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	PSI	165	85	100	75	70
		GPM	2,4	2,6	4,3	6	12
	Hochlegierter Stahl 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	175	115	105	75	70
		GPM	2,4	2,3	3,2	5	8
Baustahl A36, A285, A516, etc.	PSI	175	115	105	75	70	
	GPM	2,5	3,0	4,4	6	12	
Werkzeugstahl 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	PSI	155	60	55	40	35	
	GPM	2,4	2,2	3,2	5	8	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
	Titanlegierung	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
Flugzeuglegierung S82	PSI	247	160	174	160	130	
	GPM	3	4	6	9	16	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
	Austenitstahl 1.4571 etc.	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
Super Duplex, Duplex Edelstahl	PSI	329	239	260	250	190	
	GPM	3	4	7	12	20	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
	Gehärteter Stahl	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
K	GGG	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
	GG	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
N	Gussaluminium	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	Walzaluminium	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	Aluminiumbronze	PSI	290	239	239	220	174
		GPM	3	4	7	11	19
	Messing	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	7	12	20
Kupfer	PSI	290	239	239	220	174	
	GPM	3	4	7	11	19	

Tieflochbohren Kühlmittelempfehlungen

	Halterlänge				
	Überlang	Lang	Lang Plus	XL	3XL
Multiplikatoren für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge	1,3	1,5	2	2	3

Beispiel Kühlmittelempfehlungen

Wenn die Druck- und Volumenanforderungen für einen Halter mit Standard-Länge 150 PSI und 2,4 GPM sind, wären die eingestellten Druck- und Volumenanforderungen für einen 3XL-Halter 450 PSI und 7,2 GPM.

$150 \cdot 3 = 450 \text{ PSI}$	$2,4 \cdot 3 = 7,2 \text{ GPM}$
---------------------------------	---------------------------------

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

- Ohne Unterstütsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge sind eine gute Faustregel für optimale Standzeit und Spanabführung bei den von AMEC empfohlenen Schnittdaten für Halter 3x u. 5x Durchmesser. Bitte multiplizieren Sie die oben angegebenen Daten mit 1,5, wenn Sie einen Halter 7 x Durchmesser verwenden. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

A
BOHREN
B
AUSDREHEN
C
REIBEN
D
ROLLIEREN
E
GEWINDEFÄSEN
X
SONDERWERKZEUGE

Richtlinien zur Problembehebung

	Mögliches Problem																					
	Frühzeitiger Schneidkantenverschleiß	Konischer Bohrungseintritt	Schneidenbruch	Blaue Späne	Aufbauschnaide	Vibrationen	Spänestau	Ausbrüche an der Schneidspitze	Beschädigtes oder gebrochenes Werkzeug	Übermäßiger Schneidkantenverrundung	Hoher Freiflächenverschleiß	Probleme am Bohrungseintritt	Bohrungsposition nicht korrekt	Bohrung unrund	Einkerbung an der Schneide	Bohrung zu groß	Schlechte Oberflächengüte	Geringe Standzeit	Schwankende Leistungsaufnahme	Rückzugsriefen	Eingebrannte Verschleißmarkierung	
Ausgangslage	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	Mögliche Lösungen
<p>⚠ Einsatz von Standard oder extrem langen Haltern</p> <p>Siehe S. 148 Richtlinien für Tieflochbohren</p>		2				6		8				12	13			16				20		<ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie einen kurzen Halter, um eine Pilotbohrung von ca. 2 x Durchmesser tief zu erstellen. • Zentrieren Sie die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug an. Hierbei muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als der verwendete T-A Bohreinsatz sein. • Verringern Sie den Vorschub um min. 50% bis das Werkzeug mit dem vollen Durchmesser schneidet. • Beim Bearbeiten durch Bohrbuchsen kommen spezielle Halter mit Führungsleisten oder Chrom-Bohrbuchsenhalter zum Einsatz. • Siehe Seite A30: 148 für Richtlinien
Bohrungseintritt auf einer Schräge						6		8	9	10		12		14						20		<ul style="list-style-type: none"> • Zentrieren Sie die Bohrung an, um einen geraden Bohrungseintritt zu gewährleisten. • Zentrieren Sie die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug an. Hierbei muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als der verwendete T-A Bohreinsatz sein. • Verringern Sie den Vorschub um min. 50% bis das Werkzeug mit dem vollen Durchmesser schneidet. • Beim Bearbeiten durch Bohrbuchsen kommen spezielle Halter mit Führungsleisten oder Chrom-Bohrbuchsenhalter zum Einsatz.
Ausgeschlagene oder nicht ausgerichtete Spindel	1	2				6		8	9	10		12				16	17			20		<ul style="list-style-type: none"> • Spindel oder Werkzeugaufnahme neu ausrichten. • Spindel instand setzen. • Zentrieren Sie die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug an. Hierbei muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als der verwendete T-A Bohreinsatz sein.
Spindel mit geringer Steifigkeit		2	3			6		8	9			12	13							20		<ul style="list-style-type: none"> • Zentrieren Sie die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug an. Hierbei muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als der verwendete T-A Bohreinsatz sein. • Der Vorschub entsprechend der Maschinenleistung reduzieren. ACHTUNG: Beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterschreitet. • Beim Bearbeiten durch Bohrbuchsen kommen spezielle Halter mit Führungsleisten oder Chrom-Bohrbuchsenhalter zum Einsatz. • Verwenden Sie einen zäheren HSS-Schneidstoff mit einer verschleißfesten Beschichtung.
Instabiler Werkstückaufbau			3			6			9	10				14				17		20		<ul style="list-style-type: none"> • Werkstück zusätzlich unterstützen, bzw. zusätzlich spannen. • Der Vorschub entsprechend der Maschinenleistung reduzieren. ACHTUNG: Beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterschreitet. • Verwenden Sie einen zäheren HSS-Schneidstoff mit einer verschleißfesten Beschichtung.
Externe Kühlmittelzufuhr – geringer Druck/ Volumen	1			4	5		7		9		11					16	17	18	19		21	<ul style="list-style-type: none"> • Innenkühlung bei Bohrtiefen größer 1 x Durchmesser einsetzen. • Steigern Sie Kühlmitteldruck und Kühlmittelvolumen. • Der Vorschub entsprechend der Maschinenleistung reduzieren. ACHTUNG: Beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterschreitet. • Verwenden Sie einen Spänezyklus, um die Späne zu entfernen.

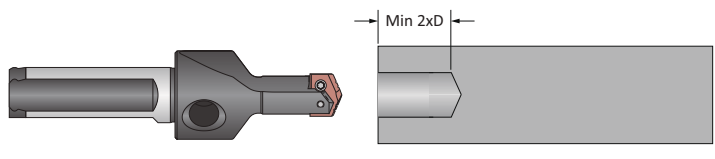

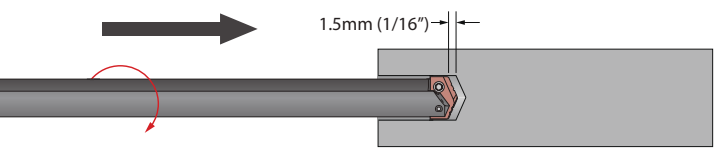
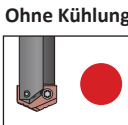
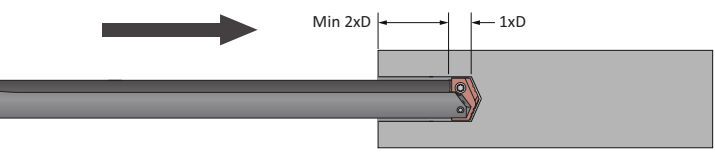
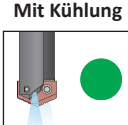
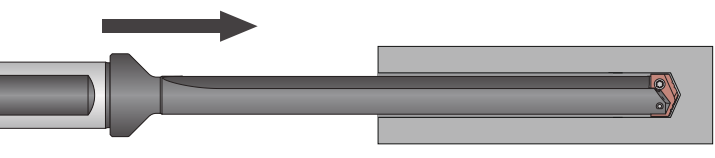
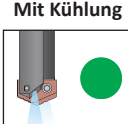
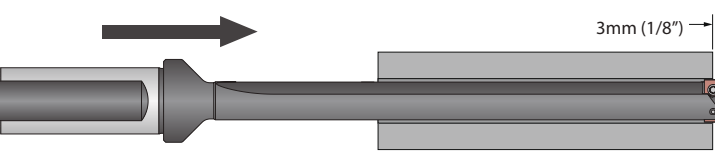
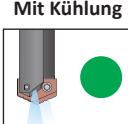
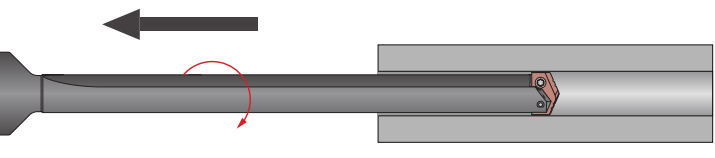
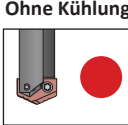
⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
 Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

	Mögliches Problem																					
	Frühzeitiger Schneidkantenverschleiß	Konischer Bohrungseintritt	Schneidenbruch	Blaue Späne	Aufbauschnaide	Vibrationen	Spänestau	Ausbrüche an der Schneidspitze	Beschädigtes oder gebrochenes Werkzeug	Übermäßige Schneidkantenverrundung	Hoher Freiflächenverschleiß	Probleme am Bohrungseintritt	Bohrungsposition nicht korrekt	Bohrung unrund	Einkerbung an der Schnaide	Bohrung zu groß	Schlechte Oberflächengüte	Geringe Standzeit	Schwankende Leistungsaufnahme	Rückzugsriefen	Eingebrannte Verschleißmarkierung	
Ausgangslage	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	Mögliche Lösungen
Schnittunterbrechungen			3			6		8	9	10		12	13	14		16	17	18				<ul style="list-style-type: none"> Um Schnittunterbrechungen am Bohrungsein- bzw. austritt zu vermeiden, sollte die zu bearbeitende Fläche anzentriert oder plangefräst werden. Zentrieren Sie die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug an. Hierbei muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als der verwendete T-A Bohreinsatz sein. Beim Ein- bzw. Austritt in eine Schnittunterbrechung muss der Vorschub um min. 50% reduziert werden. Verwenden Sie einen kurzen Halter.
Bohren von gehärteten Werkstoffen	1			4	5				9		11							18			21	<ul style="list-style-type: none"> Falls sich am Bohreinsatz eine Verschleißmarkierung eingebrannt hat, muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden. Messen Sie den Durchmesser der Verschleißmarkierung und berechnen Sie die Schnittgeschwindigkeit anhand des gemessenen Durchmessers. Reduzieren Sie diesen Wert um 10%. Steigern Sie Kühlmitteldruck und Kühlmittelvolumen. Verbessern Sie die Kühlschmierstoffqualität. Wählen Sie einen verschleißfesteren Schneidstoff. Aus CPM-M4 wird Super Kobalt, aus Super Kobalt wird Premium Kobalt und aus Premium Kobalt wird Hartmetall. Verwenden Sie eine verschleißfestere Beschichtung TiCN/TiAlN/AM200®.
Schlechte Gefügeeigenschaften			3		5				9		11	12			15			18				<ul style="list-style-type: none"> Die Leistung von anderen Werkzeugen wegen ähnlichen Verschleißproblemen vergleichen, was auf schlechte Feingefüge hindeuten könnte. Teile normalisieren, um die Feingefüge zu verbessern. Bei harten Einschlüssen im Werkstück, verwenden Sie einen zäheren HSS-Schneidstoff mit einer verschleißfesten Beschichtung (TiAlN, TiCN, AM200®). Vorschub reduzieren. (ACHTUNG: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)
Schlechter Spanbruch							7		9	10		12				16	17	18	19			<ul style="list-style-type: none"> Empfohlenen Werte erhöhen. Wenden Sie sich an unser Fachpersonal für technische Empfehlungen. Kühlmittelzufuhr und -volumen erhöhen. Kühlmittelzufuhr mit Qualitätsprodukten und regelmäßiger Revision verbessern. Siehe Seiten A30: 4-5 für Sondergeometrien.
Vorgebohrte Bohrungen	1		3			6						12			15			18				<ul style="list-style-type: none"> Die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug anzentrieren. Hier muss der Spitzenwinkel gleich wie oder größer als beim T-A® Bohreinsatz sein. Vorschub reduzieren. (ACHTUNG: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren.) Wenn möglich, bohren Sie ins Volle.
Verschleißfester Schneidstoff			3						9													<ul style="list-style-type: none"> Bitte eine zähere Klasse vom T-A® (von HM über Kobalt bis HSS) verwenden. Beachten Sie bitte die Tabelle „Verschleiß im Vergleich zu Zähigkeit“ auf Seite A30: 9. Verbessern Sie die Stabilität.

Richtlinien Tieflochbohren

Zum Benutzen von allen AMEC® Bohrern länger als 9xD (inkl. Standard Plus und Sonderlänge).

A BOHREN
B AUSDREHEN
C REIBEN
D ROLLIEREN
E GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

<p>1. Pilotbohrung 100% U/min 100% mm/U (IPR)</p>	<p>Bohren Sie zunächst mit diesem AMEC® Pilotbohrer eine Pilotbohrung mit mindestens einer Tiefe von 2xD vor. Verwenden Sie einen kurzen AMEC® Pilotbohrer mit gleichem oder größerem Spitzenwinkel.</p>  <p style="text-align: right;">Mit Kühlung</p> 
<p>2. Einfahren des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung ⚠️ 50 U/min max 300 mm/min (12 IPM)</p>	<p>Positionieren Sie den AMEC® Tieflochbohrer bis 1,5 mm (1/16") vom Pilotbohrungsgrund mit max. 50 U/min (Rechtslauf) und mit einem Vorschub von 300 mm/min (12 IPM).</p>  <p style="text-align: right;">Ohne Kühlung</p> 
<p>3. Tieflochbohren - Zwischenbohrung 50% U/min 75% mm/U (IPR)</p>	<p>Bohren Sie zusätzlich 1xD über den Pilotbohrungsgrund hinaus. Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 50% und den Vorschub um 25%. Mindestens 1 Sekunde Verweilzeit vor der weiteren Bearbeitung wird benötigt, um die volle Geschwindigkeit zu erreichen. (vermeidet Vibration).</p>  <p style="text-align: right;">Mit Kühlung</p> 
<p>4. Tieflochbohren — Sackloch 100% U/min 100% mm/U (IPR)</p>	<p>Bohren Sie mit den empfohlenen Schnittdaten (siehe AMEC®- Katalog) bis zur vollen Tiefe. Kein Spanzyklus empfohlen.</p>  <p style="text-align: right;">Mit Kühlung</p> 
<p>5. Tieflochbohren — Durchgangsbohrung 50% U/min 75% mm/U (IPR)</p>	<p>Nur für Durchgangsbohrungen: Vor dem Austritt reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 50% und den Vorschub um 25%. Treten Sie nicht mehr als 3 mm (1/8") jenseits des vollen Durchmessers.</p>  <p style="text-align: right;">Mit Kühlung</p> 
<p>6. Rückziehen des Bohrers 50 U/min max ⚠️</p>	<p>Reduzieren Sie Drehzahl bis max. 50 U/min bevor Sie den AMEC® Bohrer aus der Bohrung zurück ziehen.</p>  <p style="text-align: right;">Ohne Kühlung</p> 

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
 Besuchen Sie www.alliedmachine.com für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

Garantierte- / Test-Anwendung – Anforderungsformular

Die folgenden Angaben müssen vollständig ausgefüllt werden, damit Ihre Anfrage berücksichtigt werden kann

WICHTIG: Senden Sie die Bestellung zur Bearbeitung an Ihren Wohlhaupter Ansprechpartner oder Innendienst.
Bitte kennzeichnen Sie den Vorgang deutlich als "Testauftrag".

Kunden-Informationen

Firma: _____ Ansprechpartner: _____
 Branche: _____ Wohlhaupter Außendienst: _____
 Telefon: _____ Händler (falls Bezug über Händler): _____
 Email: _____

Aktueller Prozess: Führen Sie alle Werkzeuge, Beschichtungen, Substrate, Vc und fz, Werkzeugstandzeiten und alle Probleme auf.

Ziel des Tests: Führen Sie auf, was einen erfolgreichen Test ausmachen würde (z. B. Vorschubgeschwindigkeit, Oberflächengüte, Standzeit, usw.)

Angaben zur Anwendung

Bohrungsdurchmesser: _____ mm Toleranz: _____ Werkstoff: _____
(St52 / 42CrNiMo4 / Gusseisen / usw.)

Bestehender Durchmesser: _____ mm Bohrungstiefe: _____ mm Härte / Festigkeit: _____
(HRC)

Oberflächenanforderung: _____ Rz / Ra Eigenschaften: _____
(Guss / Kalt-/Warmverformt/ Schmiedeteil)

Angaben zur Maschine

Machinentyp: _____ Hersteller: _____ Modell #: _____
(Bearbeitungszentrum / Drehmaschine, usw.) (DMG, INDEX, Haas, Mori Seiki, etc.)

Schaftausführung: _____ Antriebsleistung: _____ KW
(Weldon / Morsekegel, usw.)

Steifigkeit: hervorragend gut schlecht
 Spindelausrichtung: vertikal horizontal
 Werkzeugeinsatz: rotierend statisch
 Drehmoment: _____ Nm

Angaben zur Kühlung

Kühlmittelzufuhr: _____ Kühlmitteldruck: _____ Bar
(Außenkühlung / Innenkühlung)

Kühlmittel: _____ Kühlmittelvolumen: _____ L/min
(Öl, Kühlschmierstoff, Minimalmenge, Luft, Trocken usw.)

Angefragte Werkzeuge

Stk	Bestell-Nummer

Stk	Bestell-Nummer

WOHLHAUPTER®

**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Wohlhaupter GmbH
 Maybachstraße 4
 72636 Frickenhausen
 Germany

Telefon: +49 (0)7022 408 0
Email: info@wohlhaupter.com
Web: www.wohlhaupter.com

WOHLHAUPTER®



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Über Wohlhaupter GmbH



Der Name Wohlhaupter ist seit über 90 Jahren international ein Begriff für innovative Präzisionswerkzeuge für die Bohrungsbearbeitung. Als Marktführer für modulare Werkzeugsysteme in Deutschland ist der Zerspanungsspezialist weltweit der Anbieter mit dem größten Programm an digitalen Werkzeugen mit direkter optoelektronischer Verstellwegmessung und darf sich zu Recht „World Leader in Digital Boring Tools“ nennen. Mit den seit Jahren bewährten Feindrehwerkzeugen mit integrierter Verstellwegmessung und der 3E Tech mit externer Digitalanzeige in kleinen Standard- und Sonderwerkzeugen bietet der Präzisionswerkzeughersteller u. a. die weltweit größte Bandbreite an Werkzeugen mit Digitalanzeige im Durchmesserbereich von 0,4 mm bis 3,255 mm. Für alle Produkte gilt: Das komplette Katalogprogramm mit hocheffizienten Lösungen in Premiumqualität „Made in Germany“ ist ab Lager zu beziehen.

Über Allied Machine & Engineering



Allied Machine & Engineering ist führender Hersteller im Bereich von Bohrungs- und Fertigbearbeitungssystemen. Allied setzt modernste Technik und Herstellungsmöglichkeiten ein, um eine breit gefächerte Auswahl an Werkzeugen mit hoher Wertschöpfung für die globale Metallverarbeitungsindustrie zu bieten. Die Werkzeuglösungen von Allied bieten geringe Kosten pro Bohrung bei einem gleichzeitig breiten Spektrum hinsichtlich Bohren, Reiben, Gewindeschneiden und Rollieren. Dank hoher Präzision in der Zerspanungstechnologie gewährleistet Allied, mit Firmensitz in Dover (Ohio, USA), seinen Kunden weltweit einen hohen Leistungsstandard im Bereich der Bohrungsbearbeitung. Präzisionstechnik und fachkundige Anwendungsberatung machen Allied zur ersten und besten Wahl, wenn es um die Lösung komplexer Anforderungen im Bereich Zerspanung geht.



Wohlhaupter GmbH
ist zertifiziert nach ISO 9001:2015
durch QA TECHNIC



Allied Machine & Engineering
Ltd. ist zertifiziert nach
ISO 9001:2015 durch DQS



Allied Machine & Engineering
Co. Europe Ltd. ist zertifiziert nach
ISO 9001:2015 durch bsi.

Deutschland | Österreich | Schweiz

Wohlhaupter GmbH

Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Germany

Telefon:

+49 (0)7022 408 0

Email:

info@wohlhaupter.com

Web:

www.wohlhaupter.com

Europa

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.

93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR England

Telefon:

+44 (0)1384 400900

Email:

enquiries.eu@alliedmachine.com

Web:

www.alliedmachine.com

Vereinigte Staaten

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Telefon:

+1 330 343 4283

Fax:

+1 330 602 3400

Toll Free USA and Canada:

800 321 5537

Toll Free USA and Canada:

800 223 5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Telefon:

+1 330 343 4283

Fax:

+1 330 364 7666
(Engineering Dept.)

Toll Free USA and Canada:

800 321 5537

Asien

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

B-23, 3rd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Telefon:

+91 11 41827044

Ihr Ansprechpartner vor Ort:

www.alliedmachine.com

Wohlhaupter GmbH ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 durch QA TECHNIC
Allied Machine & Engineering durch ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 durch DQS

WOHLHAUPTER®



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing