

**WOHLHAUPTER®**

**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Bohren



Reiben



Rollieren



Gewindefräsen



Sonderwerkzeuge



**Wohlhaupter®**

▶ **AUSDREHEN**

Vorbearbeitung

**WOHLHAUPTER®**



KAPITEL

---

# B10-D

---

Vorbereitung

# Wohlhaupter® Vorbearbeitung

Zweischneiderwerkzeuge | Faswerkzeuge | Einstechwerkzeuge | Axial-Einstechwerkzeuge |  
Werkzeuge zum Rückwärtsbearbeiten | VolCut

► Ausdrehbereich: 19,50 mm - 245,00 mm



## Vielfalt an Werkzeugen. Vielseitige Anwendungen.

Ein vielseitiges Angebot an Werkzeugen für die Vorbearbeitung umfasst Schruppen, Anfasen, Rückwärtsbearbeitung, Zirkularfräsen und Axialeinstechen. Die Plattenhalter mit unterschiedlichen Plattensitzen sowie höhenversetzten Plattenhalter lassen sich beim Rüstvorgang schnell und leicht einstellen.

## Angewendet in den Industriezweigen:



Luft- und  
Raumfahrt



Agrartechnik



Automobil



Allgemeine  
Zerspanung



Öl und Gas



Erneuerbare  
Energien

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 befinden.

Im Katalog werden auch Sicherheitssignale verwendet. Bei diesen Sicherheitssignalen 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.

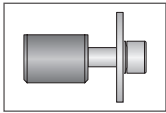
**ACHTUNG** bedeutet, dass die Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen in dieser Information zu einer Beschädigung des Werkzeugs oder der Maschine, jedoch nicht zu Personenschäden führen kann.

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

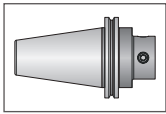
Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen.

## Referenzsymbole

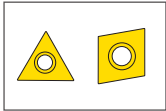
Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog angezeigt, um bei der Navigation zwischen den Produkten zu unterstützen.



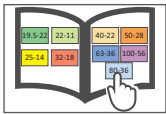
**Befestigungsteile**  
für Plattenhalter und Ausdrehwerkzeuge



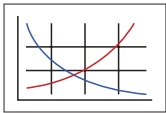
**Grundaufnahmen**  
Eine Vielzahl von Grundaufnahmen für verschiedenste Maschinen



**Wendeschnidplatten**  
für den Einsatz in Plattenhaltern, Klemmhaltern und Bohrstangen



**MVS-Farbleitsystem**  
Detaillierte Hinweise und Informationen zur MVS-Verbindungsstelle



**Schnittwertempfehlungen**  
Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Ausdrehen



**Version mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr**  
Zeigt an, dass das Produkt mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr ausgeführt ist

## Einführung

Produktübersicht . . . . . 2 - 4

## Zweischneiderwerkzeuge

Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich . . . . . 5 - 9  
Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich, tangential. . . . . 10  
Zweischneiderwerkzeuge, höhenversetzt . . . . . 11 - 13  
Zweischneiderwerkzeuge, höhenversetzt, tangential. . . . . 14

## Fasen

Faswerkzeuge . . . . . 15 - 17

## Einstechen

Einstechwerkzeuge zum Zirkularfräsen. . . . . 18  
Axial-Einstechwerkzeuge. . . . . 19

## Rückwärtsbearbeiten

Werkzeuge zum Rückwärtsbearbeiten. . . . . 20

## VolCut

VolCut Plattenhalter. . . . . 21  
VolCut Technische Information. . . . . 22

Zubehör. . . . . 23

Baureihen	Ausdrehbereich
	Metrisch (mm)
Zweischneider	19,50 - 205,00
Faswerkzeuge	19,00 - 216,00
Zirkularfräsen	20,00 - 79,00
Axial-Einstechwerkzeuge	20,00 - 205,00
Rückwärtsbearbeitung	29,00 - 245,00

## Vorbereitungswerkzeuge VORBEARBEITUNG

### Vielseitige Werkzeuge für eine Vielzahl von Anwendungen.

- Ausdrehbereich: 19,50 mm - 245,00 mm.
- Tangential-Wendeplatten und -Plattenhalter sind ebenfalls erhältlich.
- Kerbzahnkörper können für eine Vielzahl von Anwendungen verwendet werden, einschließlich Schruppen, Anfasen, Rückwärtsbearbeiten und Axialeinstechen.
- Plattenhalter können auf Alu-Line-Kerbzahnkörpern und -Schienen mit großem Durchmesser verwendet werden.  
Diese finden Sie im Kapitel G: 100,00 mm - 3255,00 mm.

## Vorbearbeitungs-Anwendungen



► **Komplettwerkzeug**

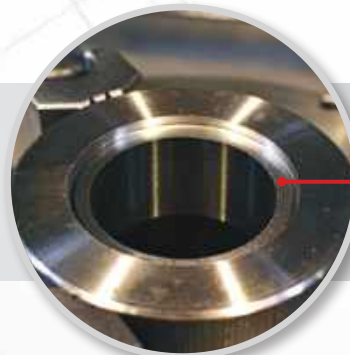
**Zweischneider:**

- (1) Reduzierung: 219087
- (2) Kerbzahnkörper: 148004
- (3) Plattenhalter: 151004
- (4) Wendeschneidplatte: 10408M158HC79



► **Komplettwerkzeug mit Tangential-Schneider:**

- (1) Grundaufnahme: 353007
- (2) Kerbzahnkörper: 148005
- (3) Plattenhalter: 151043
- (4) Wendeschneidplatte: 00508M880HC198

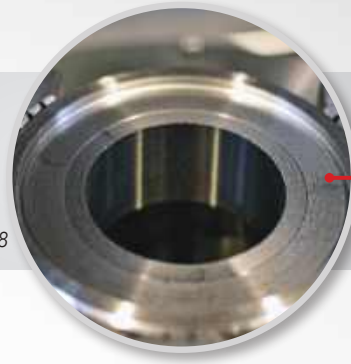


Erster Tangentialschnitt



► **Komplettwerkzeug mit Tangential-Schneider:**

- (1) Grundaufnahme: 353008
- (2) Kerbzahnkörper: 148006
- (3) Plattenhalter: 151035
- (4) Wendeschneidplatten: 397594WHC198

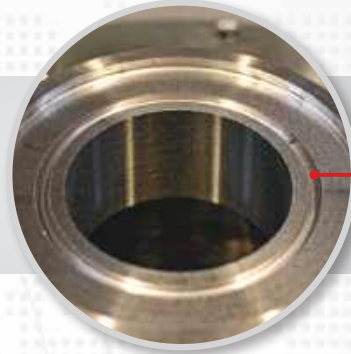


Zweiter Tangentialschnitt



► **Komplettwerkzeug zum Axial-Einstechen:**

- (1) Grundaufnahme: 353009
- (2) Kerbzahnkörper: 148007
- (3) Aufnahme: 226011
- (4) Plattenhalter: 226010
- (5) Wendeschneidplatte: 297978WCH136

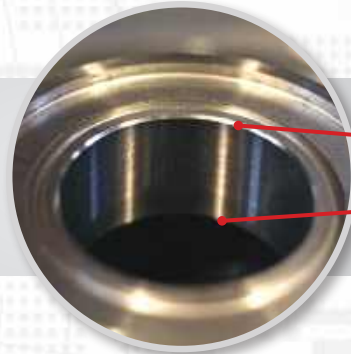


Schnitt Axial-Einstechen



► **Komplettwerkzeug zum Anfasen:**

- (1) Grundaufnahme: 353003
- (2) Kerbzahnkörper: 148004
- (3) Plattenhalter: 201009
- (4) Wendeschneidplatten: 297497WHC79



Obere Fase

Untere Fase



► **Komplettwerkzeug Radial-Einstich:**

- (1) Grundaufnahme: 353007
- (2) Plattenhalter: 143055
- (3) Wendeschneidplatten: 097254WCH136



Einstiche



► **Fertige Bearbeitung**

## Anwendungsbeispiel

### Die Taktzeit ist entscheidend. Warum nicht die beste Bearbeitung wählen?

Anwendung: Sphäroguss

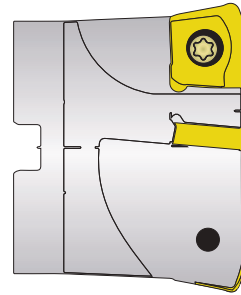
Fertig-Ø: 49 mm

Vorbohrung Ø: 45 mm

Bohrtiefe: 209 mm



Maßeinheit	Schruppen 49 mm Wettbewerb 1,5" Hochvorschubfräser
Drehzahl	2500 U/min
Vorschub- geschwindigkeit (V <sub>f</sub> )	3886 mm/min
Anzahl Schnitte	77
Taktzeit (pro Teil)	<b>1,93 min</b>



1,5" Hochvorschubfräser

### ► UNSERE Wohlhaupter® Zweischneider

Maßeinheit	Schruppen 49 mm Wohlhaupter Zweischneider
Drehzahl	900 U/min
Vorschub- geschwindigkeit (V <sub>f</sub> )	302 mm/min
Anzahl Schnitte	1
Taktzeit (pro Teil)	<b>0,69 min</b>

- Komplettwerkzeug Zweischneider:
  - (1) **Plattenhalter (x2): 151023**
  - (2) **Kerzbahnkörper: 148018**
  - (3) **Grundaufnahme: 353015**

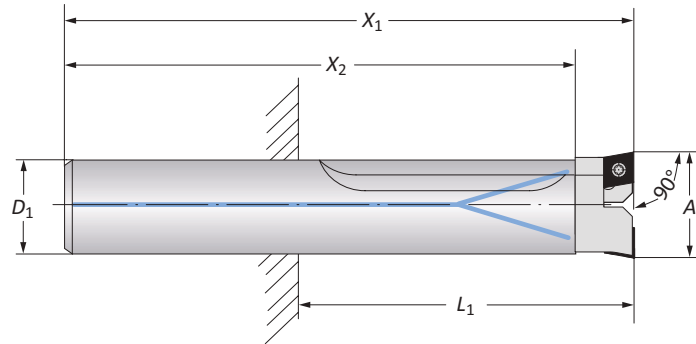
- Wendeschneidplatte
- **Best.-Nr.: 297239WHC79**



Wohlhaupter Zweischneider

## Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich

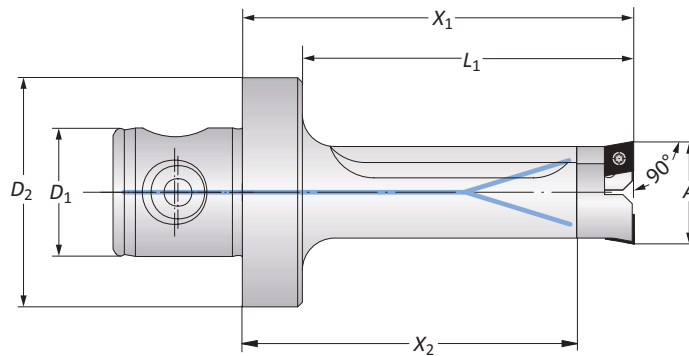
90° | Ausdrehbereich: 19,50 mm - 30,00 mm



### Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich

MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.		
		$D_1$	$A$	$X_1$			$X_2$	$L_1$	Plattenhalter
M	18	19,50 - 23,00	150,00	138,00	80,00	0,30	101	235031	235021
	20	22,50 - 26,00	150,00	138,00	90,00	0,30	101	235032	235022
	23	25,50 - 30,00	160,00	148,00	100,00	0,30	101	235033	235023

HINWEIS: Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.



### Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich

MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.		
		$D_2$   $D_1$	$A$	$X_1$			$X_2$	$L_1$	Plattenhalter
M	50 - 28	19,50 - 23,00	85,00	73,00	72,00	0,40	101	235031	235001
	50 - 28	22,50 - 26,00	90,00	78,00	77,00	0,50	101	235032	235002
	50 - 28	25,50 - 30,00	95,00	83,00	82,00	0,50	101	235033	235003
	63 - 36	19,50 - 23,00	85,00	73,00	72,00	0,70	101	235031	235011
	63 - 36	22,50 - 26,00	90,00	78,00	77,00	0,70	101	235032	235012
	63 - 36	25,50 - 30,00	95,00	83,00	82,00	0,83	101	235033	235013

HINWEIS: Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

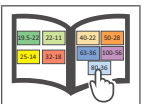
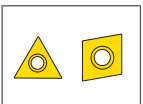
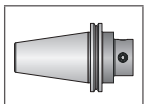
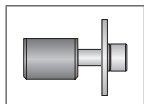
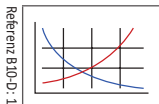
B10-M: 12-13

B10-D: 23

B10-F

B10-H

B10: vi-vii



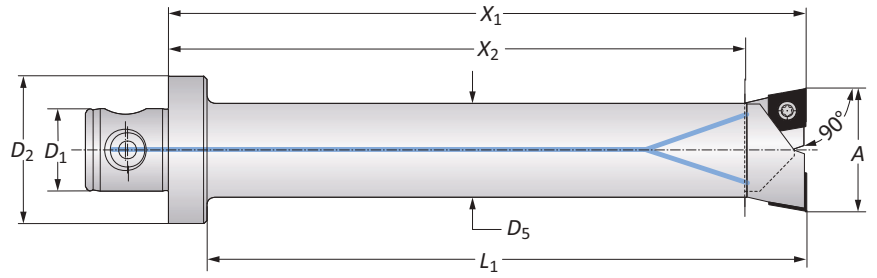
Referenz B10-D-1

M = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

## Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich

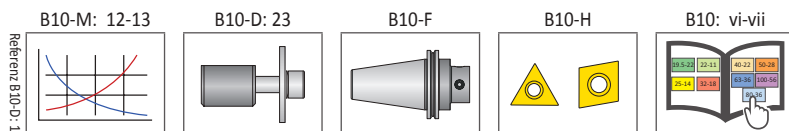
90° | 5xD | Ausdrehbereich: 29,00 mm - 66,00 mm



MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider				Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.		
		$D_2$   $D_1$	A	$X_1$	$X_2$			$L_1$	$D_5$	Plattenhalter
M	50 - 28	29,00 - 37,00	155,00	141,00	142,00	26,00	0,90	103	151001	148021
	50 - 28	36,00 - 44,00	175,00	161,00	162,00	32,00	1,30	103	151002	148022
	50 - 28	43,00 - 54,00	215,00	195,00	202,00	37,00	1,90	103	151023	148023
	50 - 28	43,00 - 54,00	215,00	195,00	202,00	37,00	1,90	104	151003	148023
	50 - 28	53,00 - 66,00	215,00	195,00	202,00	44,00	2,50	103	151024	148024
	50 - 28	53,00 - 66,00	215,00	195,00	202,00	44,00	2,50	104	151004	148024

**HINWEIS:** Weitere Ausführungen auf Anfrage.

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.



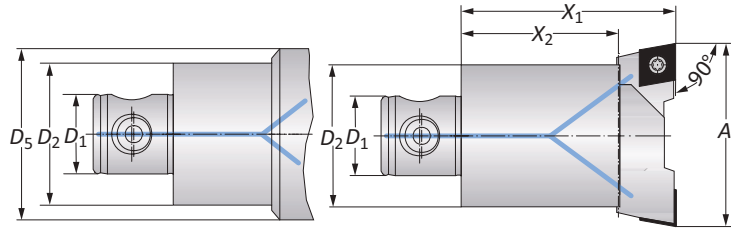
**M** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M  
INDEX

## Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich

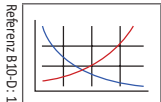
90° | Ausdrehbereich: 29,00 mm - 103,00 mm



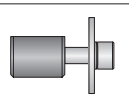
MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.		
		$D_2   D_1$	A	$X_1$			$X_2$	$D_5$	Plattenhalter
M	25 - 14	29,00 - 37,00	56,00	42,00	-	0,20	103	151001	148001
	25 - 14	36,00 - 44,00	56,00	42,00	30,00	0,20	103	151002	148002
	32 - 18	36,00 - 44,00	56,00	42,00	30,00	0,40	103	151002	148017
	32 - 18	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,40	103	151023	148003
	32 - 18	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,40	104	151003	148003
	40 - 22	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,70	103	151023	148018
	40 - 22	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,70	104	151003	148018
	40 - 22	53,00 - 66,00	75,00	55,00	-	0,70	103	151024	148004
	40 - 22	53,00 - 66,00	75,00	55,00	-	0,70	104	151004	148004
	50 - 28	65,00 - 83,00	75,00	55,00	-	1,10	103	151025	148005
	50 - 28	65,00 - 83,00	75,00	55,00	-	1,10	104	151005	148005
	63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	-	1,90	103	151026	148006
	63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	-	1,90	104	151086	148006
	63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	-	1,90	105	151006	148006

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

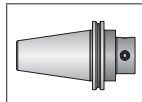
B10-M: 12-13



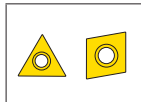
B10-D: 23



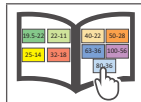
B10-F



B10-H



B10: vi-vii



Referenz B10-D-1

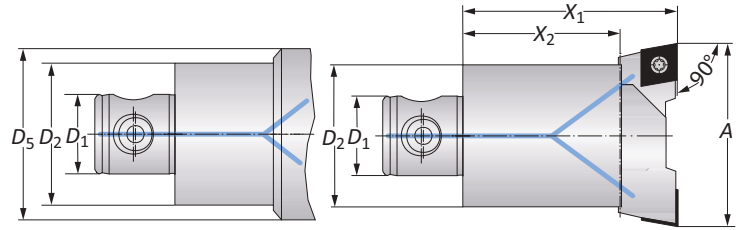
**M** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

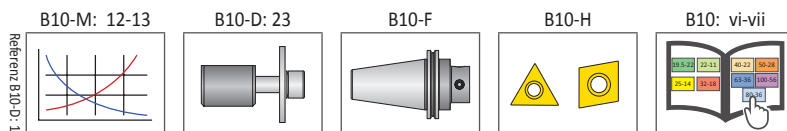
## Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich

90° | Ausdrehbereich: 100,00 mm - 205,00 mm



MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.	
		$X_1$	$X_2$	$D_5$			Plattenhalter	Kerzbahnkörper
$D_2   D_1$	$A$							
80 - 36	100,00 - 130,00	90,00	60,00	–	3,00	103	151027	148007
80 - 36	100,00 - 130,00	90,00	60,00	–	3,00	104	151087	148007
80 - 36	100,00 - 130,00	90,00	60,00	–	3,00	105	151007	148007
80 - 36	125,00 - 155,00	90,00	60,00	–	3,20	103	151028	148007
80 - 36	125,00 - 155,00	90,00	60,00	–	3,20	104	151088	148007
80 - 36	125,00 - 155,00	90,00	60,00	–	3,20	105	151008	148007
80 - 36	150,00 - 205,00	90,00	60,00	125,00	4,00	103	151028	148009
80 - 36	150,00 - 205,00	90,00	60,00	125,00	4,00	104	151088	148009
80 - 36	150,00 - 205,00	90,00	60,00	125,00	4,00	105	151008	148009

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.



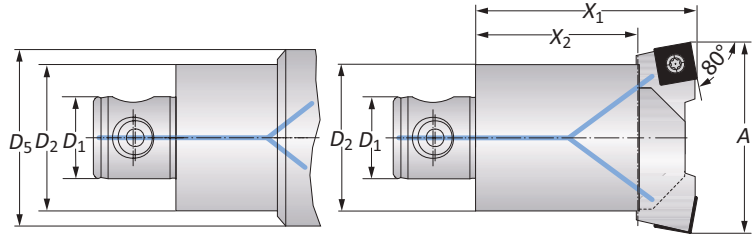
= Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M  
INDEX

## Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich

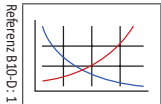
80° | Ausdrehbereich: 29,00 mm - 205,00 mm



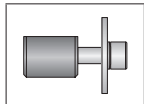
MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.		
		$D_2$   $D_1$	$A$	$X_1$			$X_2$	$D_5$	Plattenhalter
m	25 - 14	29,00 - 37,00	56,00	42,00	–	0,20	112	151011	148001
	25 - 14	36,00 - 44,00	56,00	42,00	30,00	0,20	112	151012	148002
	32 - 18	36,00 - 44,00	62,00	42,00	30,00	0,40	112	151012	148017
	32 - 18	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,40	113	151013	148003
	40 - 22	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,70	113	151013	148018
	40 - 22	53,00 - 66,00	75,00	55,00	–	0,70	113	151014	148004
	50 - 28	65,00 - 83,00	75,00	55,00	–	1,10	113	151015	148005
	63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	–	2,30	113	151036	148006
	80 - 36	100,00 - 130,00	90,00	60,00	–	3,00	113	151037	148007
	80 - 36	125,00 - 155,00	90,00	60,00	–	3,20	113	151038	148007
80 - 36	150,00 - 205,00	90,00	60,00	125,00	4,00	113	151038	148009	

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

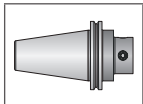
B10-M: 12-13



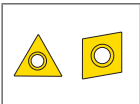
B10-D: 23



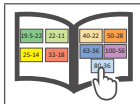
B10-F



B10-H



B10: vi-vii



Referenz B10-D: 1

**m** = Metrisch (mm)

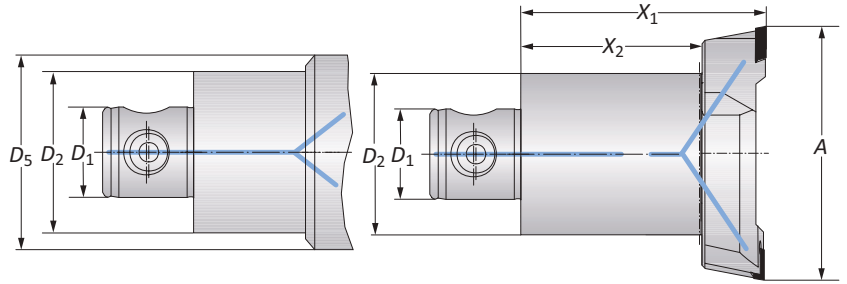
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

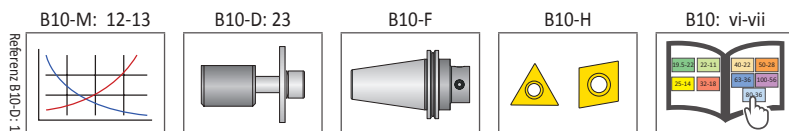
## Zweischneiderwerkzeuge, höhengleich, tangential

Ausdrehbereich: 53,00 mm - 205,00 mm



MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.	
		$D_2$   $D_1$	$A$	$X_1$			$X_2$	$D_5$
40 - 22	53,00 - 66,00		75,00	55,00	0,70	04	151022	148004
50 - 28	65,00 - 83,00		75,00	55,00	1,00	04	151032	148005
50 - 28	65,00 - 83,00		75,00	55,00	1,00	05	151043	148005
<b>M</b> 63 - 36	82,00 - 103,00		90,00	60,00	2,20	05	151035	148006
80 - 36	100,00 - 130,00		90,00	60,00	3,00	05	151009	148007
80 - 36	125,00 - 155,00		90,00	60,00	3,10	05	151010	148007
80 - 36	150,00 - 205,00		90,00	60,00	4,00	05	151010	148009

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.



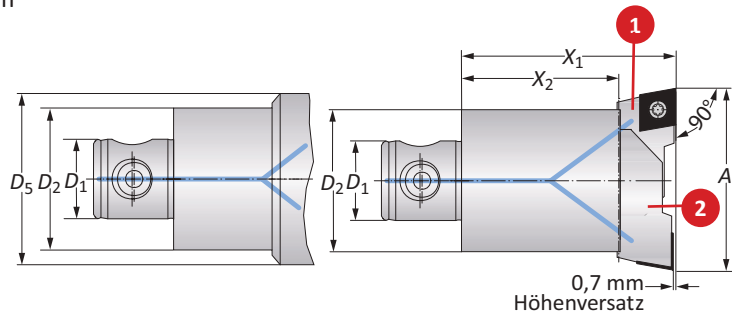
**M** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M  
INDEX

## Zweischneiderwerkzeuge, höhenversetzt

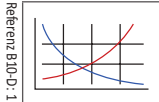
90° | Ausdrehbereich: 29,00 mm - 103,00 mm



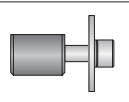
MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			WSP-Form	Best.-Nr.				
		$D_2   D_1$	A	$X_1$		$X_2$	$D_5$	Gewicht (kg)	1 Plattenhalter	2. Plattenhalter (-0,7 mm)
m	25 - 14	29,00 - 37,00	56,00	42,00	-	0,20	103	151001	151061	148001
	25 - 14	36,00 - 44,00	56,00	42,00	30,00	0,20	103	151002	151062	148002
	32 - 18	36,00 - 44,00	56,00	42,00	30,00	0,40	103	151002	151062	148017
	32 - 18	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,40	104	151003	151093	148003
	40 - 22	43,00 - 54,00	66,00	46,00	36,00	0,70	104	151003	151093	148018
	40 - 22	53,00 - 66,00	75,00	55,00	-	0,70	104	151004	151094	148004
	50 - 28	65,00 - 83,00	75,00	55,00	-	1,10	104	151005	151095	148005
	63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	-	2,40	104	151086	151090	148006
63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	-	2,40	105	151006	151096	148006	

HINWEIS: Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

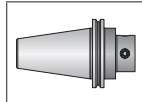
B10-M: 12-13



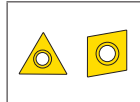
B10-D: 23



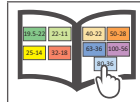
B10-F



B10-H



B10: vi-vii



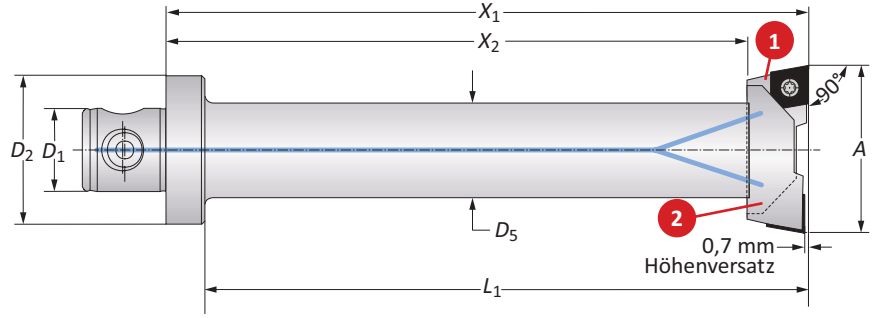
m = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

**Zweischneiderwerkzeuge, höhenversetzt**

90° | 5xD | Ausdrehbereich: 29,00 mm - 66,00 mm



MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider				Gewicht (kg)	WSP-Form	Best.-Nr.			
		$D_2$   $D_1$	A	$X_1$	$X_2$			$L_1$	$D_5$	1. Plattenhalter	2. Plattenhalter (-0,7mm)
M	50 - 28	29,00 - 37,00	155,00	141,00	142,00	26,00	0,90	103	151001	151061	148021
	50 - 28	36,00 - 44,00	175,00	161,00	162,00	32,00	1,30	103	151002	151062	148022
	50 - 28	43,00 - 54,00	215,00	195,00	202,00	37,00	1,90	104	151003	151093	148023
	50 - 28	53,00 - 66,00	215,00	195,00	202,00	44,00	2,50	104	151004	151094	148024

**HINWEIS:** Weitere Ausführungen auf Anfrage.

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

B10-M: 12-13 | 
 B10-D: 23 | 
 B10-F | 
 B10-H | 
 B10: vi-vii

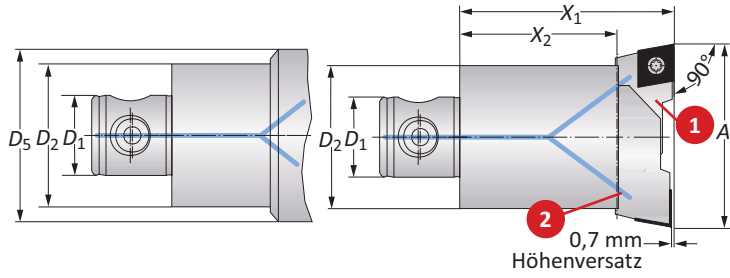
Referenz B10-D: 1

**M** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

## Zweischneiderwerkzeuge, höhenversetzt

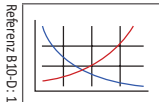
90° | Ausdrehbereich: 100,00 mm - 205,00 mm



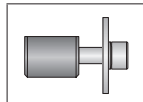
MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	WSP-Form	Best.-Nr.			
		$D_2   D_1$	A	$X_1$			$X_2$	$D_5$	1. Plattenhalter	2. Plattenhalter (-0,7 mm)
M	80 - 36	100,00 - 130,00	90,00	60,00	-	3,00	104	151087	151091	148007
	80 - 36	100,00 - 130,00	90,00	60,00	-	3,00	105	151007	151097	148007
	80 - 36	125,00 - 155,00	90,00	60,00	-	3,20	104	151088	151092	148007
	80 - 36	125,00 - 155,00	90,00	60,00	-	3,20	105	151008	151098	148007
	80 - 36	150,00 - 205,00	90,00	60,00	125,00	4,00	104	151088	151092	148009
	80 - 36	150,00 - 205,00	90,00	60,00	125,00	4,00	105	151008	151098	148009

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

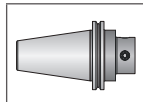
B10-M: 12-13



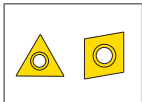
B10-D: 23



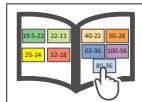
B10-F



B10-H



B10: vi-vii



Referenz B10-D-1

M = Metrisch (mm)

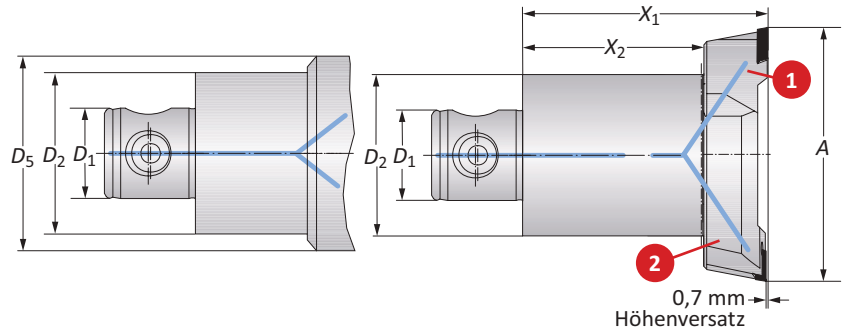
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

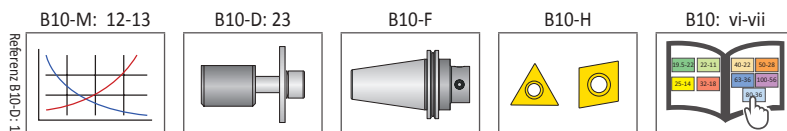
## Zweischneiderwerkzeuge, höhenversetzt, tangential

Ausdrehbereich: 53,00 mm - 205,00 mm



MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Zweischneider			Gewicht (kg)	WSP-Form	Best.-Nr.		
		$D_2$   $D_1$	$A$	$X_1$			$X_2$	$D_5$	1. Plattenhalter
40 - 22	53,00 - 66,00	75,00	55,00	-	0,70	04	151022	268009	148004
50 - 28	65,00 - 83,00	75,00	55,00	-	1,00	04	151032	268010	148005
50 - 28	65,00 - 83,00	75,00	55,00	-	1,00	05	151043	268019	148005
63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	-	2,20	04	151034	268020	148006
63 - 36	82,00 - 103,00	90,00	60,00	-	2,20	05	151035	268021	148006
80 - 36	100,00 - 130,00	90,00	60,00	-	3,00	05	151009	268022	148007
80 - 36	125,00 - 155,00	90,00	60,00	-	3,10	05	151010	268023	148007
80 - 36	150,00 - 205,00	90,00	60,00	125,00	4,00	05	151010	268023	148009

**HINWEIS:** Verpackungseinheit der Plattenhalter = 1. Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.



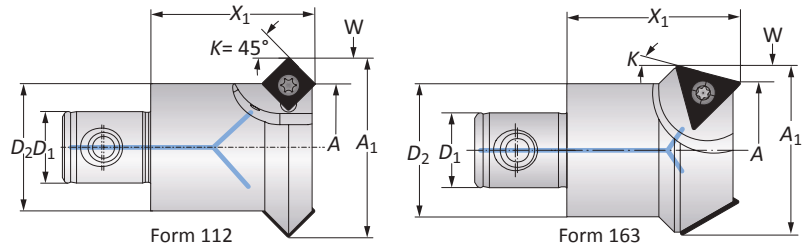
**m** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M  
INDEX

## Faswerkzeuge

Ausdrehbereich: 20,00 mm - 32,00 mm

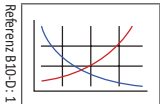


MVS-Verbindung	Einstellwinkel	Bohrungs- $\varnothing$	Anfas- $\varnothing$	Faswerkzeug		Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Anzahl Schneiden	Best.-Nr.	
				$D_2$   $D_1$	K					A
III	25 - 14	15°	25,00	33,00	31,00	4,00	0,15	163	2	201087
	25 - 14	45°	20,00	33,00	31,00	6,50	0,15	112	2	201082
	32 - 18	15°	32,00	40,00	41,00	4,00	0,20	163	2	201088
	32 - 18	30°	25,00	41,00	41,00	8,00	0,20	163	2	201089
	32 - 18	45°	32,00	45,00	41,00	6,50	0,20	112	3	201083

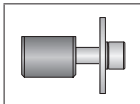
**HINWEIS:** K 45° beim Anfasen der Front- und Rückseite ab  $\varnothing$  31,00 mm.

**HINWEIS:** Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

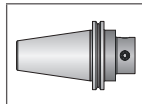
B10-M: 12-13



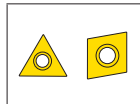
B10-D: 23



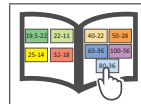
B10-F



B10-H



B10: vi-vii



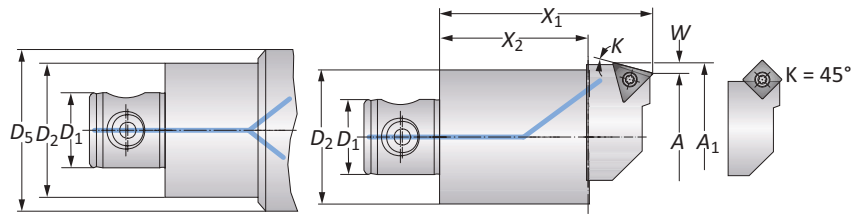
III = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

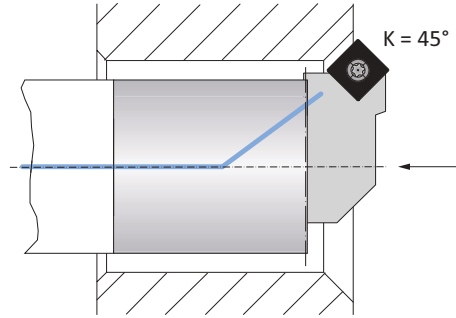
## Faswerkzeuge

Ausdrehbereich: 19,00 mm - 71,00 mm



Form 161  
Form 163

Form 113

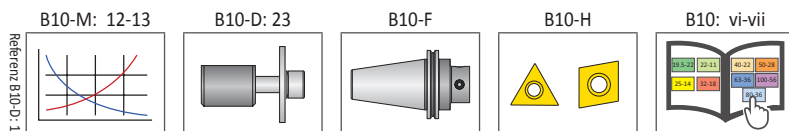


MVS-Verbindung $D_2   D_1$	Einstellwinkel K	Bohrungs- $\varnothing$ A	Anfas- $\varnothing$ A <sub>1</sub>	Faswerkzeug				Gewicht (kg)	WSP-Form	Best.-Nr.	
				X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>	D <sub>5</sub>	W			Plattenhalter	Kerzbahnkörper
25 - 14	15°	24,00 - 32,00	29,00 - 37,00	60,00	42,00	-	2,50	0,20	161	201057	148001
25 - 14	15°	31,00 - 39,00	36,00 - 44,00	60,00	42,00	30,00	2,50	0,20	161	201058	148002
25 - 14	20°	22,00 - 30,00	29,00 - 37,00	60,00	42,00	-	3,50	0,20	161	201017	148001
25 - 14	20°	29,00 - 37,00	36,00 - 44,00	60,00	42,00	30,00	3,50	0,20	161	201018	148002
25 - 14	30°	20,00 - 28,00	29,00 - 37,00	60,00	42,00	-	4,50	0,20	161	201067	148001
25 - 14	30°	27,00 - 35,00	36,00 - 44,00	60,00	42,00	30,00	4,50	0,20	161	201068	148002
25 - 14	45°	19,00 - 27,00	33,00 - 41,00	58,00	42,00	-	5,00	0,20	161	201003*	148001
25 - 14	45°	26,00 - 34,00	38,00 - 46,00	58,00	42,00	-	5,00	0,20	112	201004	148001
25 - 14	45°	31,00 - 39,00	43,00 - 51,00	60,00	42,00	30,00	6,00	0,20	112	201007	148002
32 - 18	15°	31,00 - 39,00	36,00 - 44,00	60,00	42,00	30,00	2,50	0,20	161	201058	148017
32 - 18	20°	29,00 - 37,00	36,00 - 44,00	60,00	42,00	30,00	3,50	0,20	161	201018	148017
32 - 18	30°	27,00 - 35,00	36,00 - 44,00	60,00	42,00	30,00	4,50	0,20	161	201068	148017
32 - 18	45°	31,00 - 39,00	43,00 - 51,00	60,00	42,00	30,00	6,00	0,20	112	201007	148017
32 - 18	15°	35,00 - 46,00	43,00 - 54,00	71,00	46,00	36,00	4,00	0,40	163	201059	148003
32 - 18	20°	33,00 - 44,00	43,00 - 54,00	71,00	46,00	36,00	5,00	0,40	163	201019	148003
32 - 18	30°	28,00 - 39,00	43,00 - 54,00	71,00	46,00	36,00	7,50	0,40	163	201069	148003
32 - 18	45°	35,00 - 46,00	50,00 - 61,00	66,00	46,00	36,00	7,50	0,40	113	201008	148003
40 - 22	15°	35,00 - 46,00	43,00 - 54,00	71,00	46,00	36,00	4,00	0,40	163	201059	148018
40 - 22	20°	33,00 - 44,00	43,00 - 54,00	71,00	46,00	36,00	5,00	0,40	163	201019	148018
40 - 22	30°	28,00 - 39,00	43,00 - 54,00	71,00	46,00	36,00	7,50	0,40	163	201069	148018
40 - 22	45°	35,00 - 46,00	50,00 - 61,00	66,00	46,00	36,00	7,50	0,40	113	201008	148018
40 - 22	15°	37,00 - 50,00	45,00 - 58,00	80,00	55,00	-	4,00	0,70	163	201060	148004
40 - 22	20°	37,00 - 50,00	47,00 - 60,00	80,00	55,00	-	5,00	0,70	163	201020	148004
40 - 22	30°	37,00 - 50,00	52,00 - 65,00	80,00	55,00	-	7,50	0,70	163	201070	148004
40 - 22	45°	43,00 - 56,00	58,00 - 71,00	80,00	55,00	-	7,50	0,70	113	201009	148004

\*Plattenhalter nicht für Rückwärtsbearbeitung geeignet.

**HINWEIS:** K 45° beim Anfasen der Front- und Rückseite ab  $\varnothing$  31,00 mm.

**HINWEIS:** Plattenhalter und Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

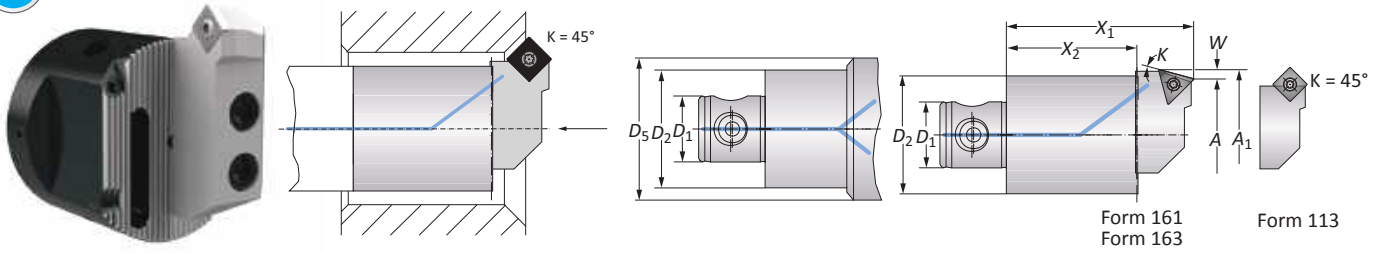


$\text{mm}$  = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

## Faswerkzeuge

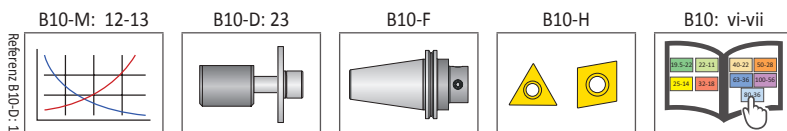
Ausdrehbereich: 50,00 mm - 216,00 mm




MVS-Verbindung	Einstellwinkel	Bohrungs- $\varnothing$	Anfas- $\varnothing$	Faswerkzeug				Gewicht (kg)	WSP-Form	Best.-Nr.	
				$D_2$   $D_1$	K	A	$A_1$			$X_1$	$X_2$
50 - 28	15°	50,00 - 68,00	58,00 - 76,00	80,00	55,00	-	4,00	1,00	163	201061	148005
50 - 28	20°	50,00 - 68,00	60,00 - 78,00	80,00	55,00	-	5,00	1,00	163	201021	148005
50 - 28	30°	50,00 - 68,00	65,00 - 83,00	80,00	55,00	-	7,50	1,00	163	201071	148005
50 - 28	45°	55,00 - 73,00	70,00 - 88,00	80,00	55,00	-	7,50	1,00	113	201010	148005
63 - 36	15°	68,00 - 89,00	76,00 - 97,00	90,00	60,00	-	4,00	1,90	163	201062	148006
63 - 36	20°	68,00 - 89,00	78,00 - 99,00	90,00	60,00	-	5,00	1,90	163	201022	148006
63 - 36	30°	68,00 - 89,00	83,00 - 104,00	90,00	60,00	-	7,50	1,90	163	201072	148006
63 - 36	45°	72,00 - 93,00	87,00 - 108,00	90,00	60,00	-	7,50	1,90	113	201011	148006
80 - 36	15°	89,00 - 119,00	97,00 - 127,00	90,00	60,00	-	4,00	2,60	163	201063	148007
80 - 36	15°	119,00 - 149,00	127,00 - 159,00	90,00	60,00	-	4,00	2,70	163	201064	148007
80 - 36	15°	144,00 - 199,00	152,00 - 207,00	90,00	60,00	125,00	4,00	3,60	163	201064	148009
80 - 36	20°	89,00 - 119,00	99,00 - 129,00	90,00	60,00	-	5,00	2,60	163	201023	148007
80 - 36	20°	119,00 - 149,00	129,00 - 159,00	90,00	60,00	-	5,00	2,70	163	201024	148007
80 - 36	20°	144,00 - 199,00	154,00 - 209,00	90,00	60,00	125,00	5,00	3,60	163	201024	148009
80 - 36	30°	89,00 - 119,00	104,00 - 134,00	90,00	60,00	-	7,50	2,60	163	201073	148007
80 - 36	30°	119,00 - 149,00	134,00 - 164,00	90,00	60,00	-	7,50	2,70	163	201074	148007
80 - 36	30°	144,00 - 199,00	159,00 - 214,00	90,00	60,00	125,00	7,50	3,60	163	201074	148009
80 - 36	45°	92,00 - 122,00	107,00 - 137,00	90,00	60,00	-	7,50	2,60	113	201012	148007
80 - 36	45°	121,00 - 151,00	136,00 - 166,00	90,00	60,00	-	7,50	2,70	113	201013	148007
80 - 36	45°	146,00 - 201,00	161,00 - 216,00	90,00	60,00	125,00	7,50	3,60	113	201013	148009

**HINWEIS:** K 45° beim Anfasen der Front- und Rückseite ab  $\varnothing$  31,00 mm.

**HINWEIS:** Plattenhalter und Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.



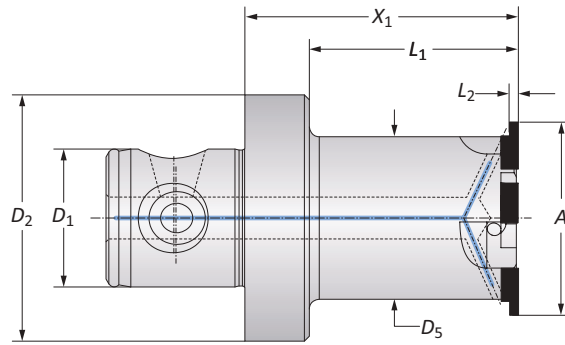
 = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

## Einstechwerkzeuge zum Zirkularfräsen

Ausdrehbereich:  $\varnothing > 20,00$  mm



MVS-Verbindung	für Bearbeitungsdurchmesser ab	Einstechwerkzeug			Einstechbreite		Einstechtiefe	Anzahl Schneiden	Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.
		$D_2$   $D_1$	A	$X_1$	$L_1$	$D_5$					
m	50 - 28	20,00	55,00	40,00	17,00	max 2,37	max 1,50	2	0,40	89	143051
	50 - 28	20,00	95,00	82,00	17,00	max 2,37	max 1,50	2	0,40	89	143052
	50 - 28	39,00	55,00	42,00	33,00	max 3,37	max 2,50	4	0,60	90	143053
	32 - 18	39,00	40,00	40,00	33,00	max 3,37	max 2,50	4	0,30	90	143054
	50 - 28	49,00	55,00	40,00	43,00	max 3,37	max 2,50	5	0,70	90	143055
	40 - 22	49,00	40,00	40,00	43,00	max 3,37	max 2,50	5	0,50	90	143056
	50 - 28	63,00	40,00	40,00	53,00	max 5,87	max 4,70	6	0,70	91	143057
	63 - 36	79,00	40,00	40,00	69,00	max 5,87	max 4,70	8	1,20	91	143058

**HINWEIS:** Weitere Ausführungen auf Anfrage.

**HINWEIS:** Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

B10-M: 12-13 
B10-D: 23 
B10-F 
B10-H 
B10: vi-vii

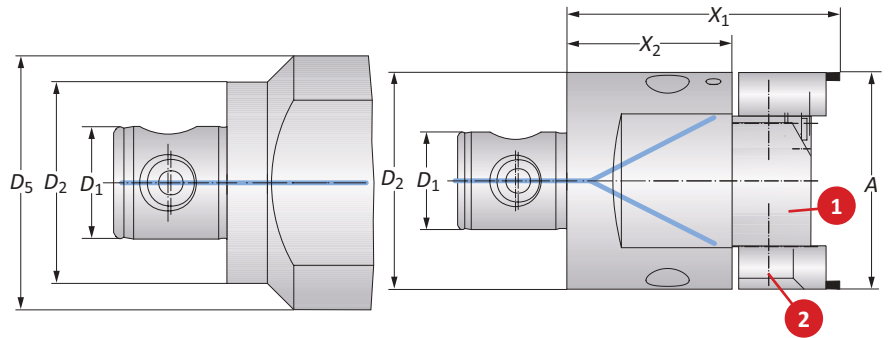
Referenz B10-D: 1

**m** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

## Axial-Einstechwerkzeuge

Ausdrehbereich: 20,00 mm - 205,00 mm



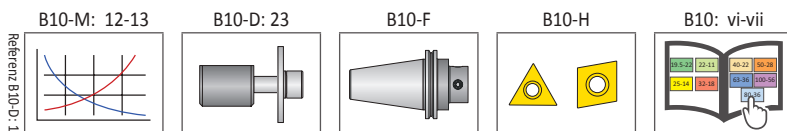
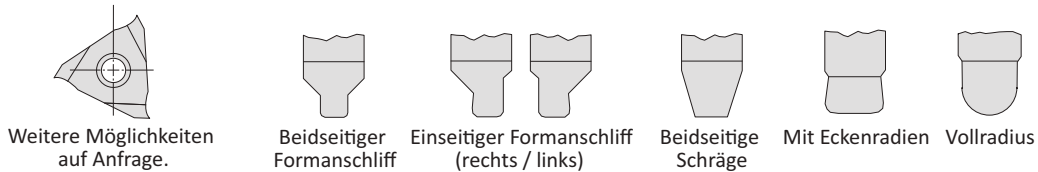
MVS-Verbindung	Ausdrehbereich	Einstechwerkzeug			Gewicht (kg)	Best.-Nr.				
		$D_2$   $D_1$	A	$X_1$		$X_2$	$D_5$	1. Aufnahme	Wendeschneidplatten-Form	2. Plattenhalter
<b>M</b> 50 - 28	20,00 - 58,00		83,00	55,00	63,00	1,30	-	304	226030	148010
80 - 36	57,00 - 84,00		100,00	60,00	-	2,60	226011	304	226031	148007
80 - 36	82,00 - 155,00		100,00	60,00	125,00	3,70	226012	304	226031	148009
80 - 36	153,00 - 205,00		100,00	60,00	125,00	3,70	226013	304	226031	148009

**HINWEIS:** Einstechbreite: 1,00 mm - 7,00 mm. (Mit Zweischnieder und Durchmesserersatz bis zu 12,00 mm möglich). | Einstechtiefe: 1,00 mm - 6,00 mm.

**HINWEIS:** Bei einer Bearbeitung <math>\varnothing 123</math> mm ist die Befestigung der Aufnahme nur mit einer Schraube möglich!

**HINWEIS:** Plattenhalter, Aufnahme und Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

Beispiele zur Ausführung der Stech-Wendeschneidplatten:



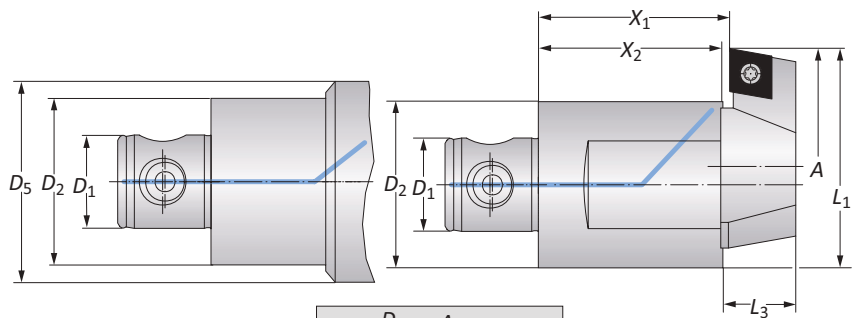
**M** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.

email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

## Werkzeuge zum Rückwärtsbearbeiten

Ausdrehbereich: 29,00 mm - 245,00 mm

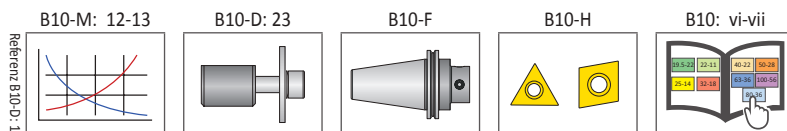


$$L_1 = \frac{D_2}{2} + \frac{A}{2} + 0,5 \text{ mm}$$

MVS-Verbindungsstelle	Ausdrehbereich	Rückwärtsbearbeitung				Gewicht (kg)	Wendeschneidplatten-Form	Best.-Nr.	
		$D_2   D_1$	A	$X_1$	$X_2$			$L_3$	$D_5$
25 - 14	29,00 - 37,00	40,00	39,00	14,00	-	0,20	103	251001	148011
25 - 14	34,00 - 42,00	40,00	39,00	14,00	-	0,20	103	251002	148011
25 - 14	36,00 - 44,00	40,00	39,00	14,00	-	0,20	103	251002	148012
25 - 14	44,00 - 52,00	40,00	39,00	18,00	-	0,20	104	251003	148012
32 - 18	43,00 - 54,00	40,00	39,00	18,00	-	0,30	104	251003	148013
32 - 18	55,00 - 66,00	40,00	39,00	18,00	-	0,40	104	251004	148013
40 - 22	53,00 - 72,00	40,00	39,00	18,00	-	0,50	104	251004	148014
40 - 22	66,00 - 85,00	40,00	39,00	18,00	-	0,50	104	251005	148014
50 - 28	70,00 - 95,00	56,00	55,00	22,00	-	1,10	104	251006	148015
50 - 28	92,00 - 117,00	56,00	55,00	22,00	-	1,30	104	251007	148015
63 - 36	92,00 - 122,00	56,00	55,00	22,00	-	1,70	104	251007	148016
80 - 36	120,00 - 150,00	62,00	60,00	26,00	-	2,70	104	251008	148007
80 - 36	166,00 - 196,00	62,00	60,00	26,00	-	2,90	104	251009	148007
80 - 36	145,00 - 200,00	62,00	60,00	26,00	125,00	3,60	104	251008	148009
80 - 36	190,00 - 245,00	62,00	60,00	26,00	125,00	3,70	104	251009	148009

**HINWEIS:** Nur Wendeschneidplatten mit umlaufender Spanleitstufe verwenden.

**HINWEIS:** Plattenhalter und Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.



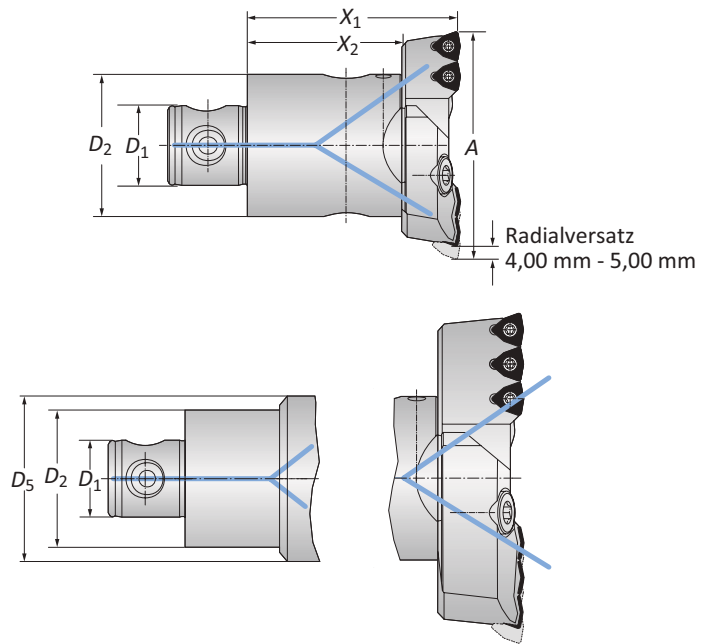
**M** = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**WICHTIG:** Die maximale Drehzahl bezieht sich auf die maximal mögliche Drehzahl für ein Feindrehwerkzeug und ist kein empfohlener Wert. Siehe Seite B10-M: 12 für empfohlene anwendungsspezifische Daten. Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie durch unsere Abteilung für Anwendungstechnik.  
email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M  
INDEX

## VolCut Plattenhalter

Ausdrehbereich: 65,00 mm - 3255,00 mm



### Kerzbahnkörper mit VolCut Plattenhalter


MVS-Verbindungsstelle	Ausdrehbereich		Kerzbahnkörper			Gewicht (kg)	WSP pro Plattenhalter	WSP-Form	Best.-Nr.		
	D <sub>2</sub>   D <sub>1</sub>	A	A <sub>min</sub> **	X <sub>1</sub>	X <sub>2</sub>				D <sub>5</sub>	VolCut Plattenhalter	Kerzbahnkörper
m	50 - 28	65,00 - 83,00	65,00 - 70,00	74,00	55,00	-	1,10	2	464	151019	148005
	63 - 36	82,00 - 103,00	82,00 - 87,00	89,00	60,00	-	2,20	3	464	151039	148006
	80 - 36	100,00 - 130,00	100,00 - 105,00	89,00	60,00	-	3,00	3	464	151059	148007
	80 - 36	125,00 - 155,00	125,00 - 130,00	89,00	60,00	-	3,20	3	464	151069	148007
	80 - 36	150,00 - 205,00	150,00 - 155,00	89,00	60,00	125,00	5,10	3	464	151069	148009
⚠	D60	200,00 - 3255,00	-	-	-	-	-	3	464	149030	*

**HINWEIS:** Plattenhalter, Wendeschneidplatten und Kerzbahnkörper müssen gesondert bestellt werden.

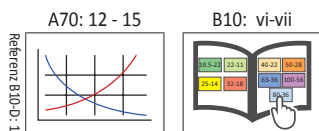
\*Für Kerzbahnschienen mit großem Durchmesser kontaktieren Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker ([info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)) und siehe Kapitel B10-G, Katalog Wohlhaupter Systemwerkzeuge.

\*\*Beim Einsatz des Werkzeuges als Zweisehneider kommen nur die jeweils äußeren Schneiden zum Einsatz. Das radiale Aufmaß darf die Schneidenbreite nicht übersteigen..

### Wendeschneidplatten

HM Klasse	Geometrie	Best.-Nr.	Schraube für Wendeschneidplatte
P35 (C5)	Standard	 AM300® OP-05T308-P	IS-10-1
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	IS-10-1
K20 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	IS-10-1
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	IS-10-1

**HINWEIS:** Siehe Kapitel A70 im Allied Master Produktkatalog für empfohlene Schnittwerte, Schneidstoffsorten und Geometrien.

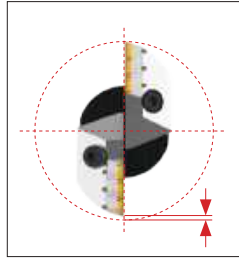


m = Metrisch (mm)  
Wendeschneidplatten müssen gesondert bestellt werden.

**⚠ WARNING** Bei Bearbeitungen mit großem Durchmesser mit VolCut-Plattenhaltern:  
- Setzen Sie sich vor dem Kauf mit unserer Abteilung Anwendungstechnik in Verbindung ([email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com))  
- Siehe Kapitel B10-G im Katalog Wohlhaupter® Systemwerkzeuge.

## VolCut Technische Information

### Montageanleitung | Berechnung des Mindestdurchmessers der Vorbohrung



**Schritt 1:**  
Befestigungsschrauben bei beiden Plattenhaltern lösen.

**Schritt 2:**  
Einen Plattenhalter mit der Einstellschraube auf den Bearbeitungsdurchmesser einstellen.

**Schritt 3:**  
Befestigungsschraube am Plattenhalter mit 15 – 19 Nm anziehen.

**Schritt 4:**  
Gegenüberliegenden Plattenhalter mit nach innen angeordnetem Radialversatz von 4,00 – 5,00 mm über die Einstellschraube einstellen, damit jede Wendeschneidplatte gleich zerspannt.

**Schritt 5:**  
Befestigungsschraube am Plattenhalter mit 15 – 19 Nm anziehen.

**HINWEIS:** Aufbohrsysteme mit OP-Schneiden werden als 1-Schneider eingesetzt. Die Schneiden werden durchmesserversetzt montiert. Bitte Montageanleitung beachten.

#### Berechnung des Mindestdurchmessers der Vorbohrung:

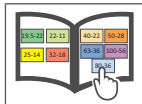
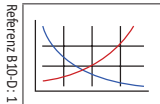
Berechnung: Zu bearbeitender  $\varnothing$  - Öffnungsbereich = Mindestdurchmesser

Plattenhalter	Min. $\varnothing$ in mm	Max. $\varnothing$ in mm	Öffnungsbereich
151019	65,00	70,00	15,24 mm
	70,00	83,00	47,75 mm
151039	82,00	87,00	15,24 mm
	87,00	103,00	68,07 mm
151059	100,00	105,00	15,24 mm
	105,00	130,00	68,07 mm
151069	125,00	130,00	15,24 mm
	130,00	205,00	68,07 mm
149030	200,00	3255,00	68,07 mm

Beispiel mit Plattenhalter 151019 : Zu bearbeitender  $\varnothing$  – Öffnungsbereich = Mindestdurchmesser  
80 mm – 47,75 mm = 32,25 mm

B10-M: 12-13

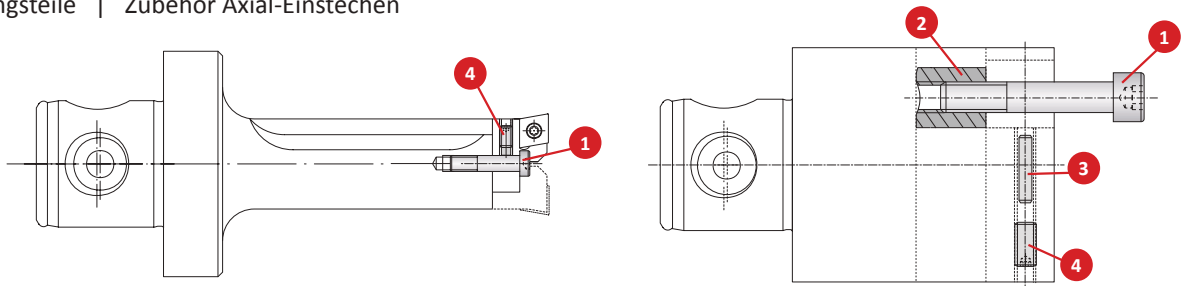
B10: vi-vii



**! WARNING** Bei Bearbeitungen mit großem Durchmesser mit VolCut-Plattenhaltern:  
- Setzen Sie sich vor dem Kauf mit unserer Abteilung Anwendungstechnik in Verbindung (email: [info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com))  
- Siehe Kapitel B10-G im Katalog Wohlhaupter® Systemwerkzeuge.

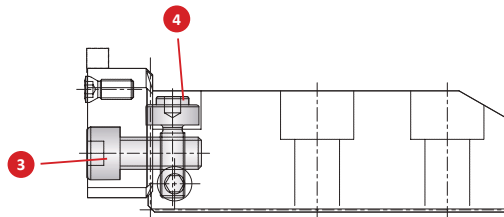
Zubehör

Befestigungsteile | Zubehör Axial-Einstecken



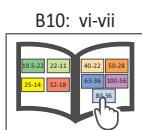
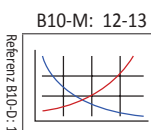
Befestigungsteile

MVS-Verbindungsstelle	Kerzbahnkörper	Best.-Nr.					
		1. Zylinderschraube	Bedienschlüssel	2. Spannbolzen	3. Verstellstift	4. Gewindestift	Bedienschlüssel
25 - 14	148001	140108	s4 / B	140114	-	115280	s2,5 / A
25 - 14	148002	148110	s5 / B	115667	-	126157	s2,5 / A
25 - 14	148011	148110	s5 / B	148113	-	117148	s2,5 / A
25 - 14	148012	148110	s5 / B	115666	-	117148	s2,5 / A
32 - 18	148003	140110	s5 / B	115667	-	126157	s2,5 / A
32 - 18	148013	148110	s5 / B	148114	-	115192	s2,5 / A
32 - 18	148017	148110	s5 / B	115667	-	126157	s2,5 / A
40 - 22	148004	140110	s5 / B	140116	-	115407	s2,5 / A
40 - 22	148014	148110	s5 / B	148114	-	126157	s2,5 / A
40 - 22	148018	140110	s5 / B	115667	-	126157	s2,5 / A
50 - 28	148005	140111	s6 / B	140117	-	140121	s2,5 / A
50 - 28	148010	140111	s6 / B	140117	-	140121	s2,5 / A
50 - 28	148015	140112	s6 / B	140117	-	215111	s2,5 / A
50 - 28	235001	415111	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
50 - 28	235002	415112	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
50 - 28	235003	415113	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
50 - 28	148021	140108	s4 / B	140114	-	115280	s2,5 / A
50 - 28	148022	140110	s5 / B	115667	-	126157	s2,5 / A
50 - 28	148023	140110	s5 / B	115667	-	126157	s2,5 / A
50 - 28	148024	140110	s5 / B	140116	-	115407	s2,5 / A
63 - 36	148006	140112	s6 / B	140118	-	140121	s2,5 / A
63 - 36	148016	140112	s6 / B	140117	-	116550	s2,5 / A
63 - 36	235011	415111	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
63 - 36	235012	415112	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
63 - 36	235013	415113	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
80 - 36	148007	115730	s6 / B	140119	-	116550	s2,5 / A
80 - 36	148009	115730	s6 / B	140119	140120	115519	s2,5 / A
∅ 18	235021	415111	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
∅ 20	235022	415112	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A
∅ 23	235023	415113	T25 / B	-	-	215346	s1,5 / A



Zubehör Axial-Einstecken

Aufnahme	3. Zylinderschraube		4. Axial-Einstellschraube	
	Best.-Nr.	Bedienschlüssel	Best.-Nr.	Bedienschlüssel
226011	023182	s6 / B	215374	s4 / B
226012	023182	s6 / B	215374	s4 / B
226013	023182	s6 / B	215374	s4 / B



 = Metrisch (mm)

# 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**<sup>®</sup>



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 QUACERT.



Allied Machine &  
Engineering 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  
Postfach 1264  
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

### 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

### 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 (0) 11.41827044

Ihr Ansprechpartner vor Ort:

[www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)

Wohlhaupter GmbH ist zertifiziert nach **ISO 9001:2015** durch QUACERT.

Allied Machine & Engineering ist zertifiziert nach **ISO 9001:2015** durch DQS.

Allied Machine & Engineering Co. Europe Ltd. ist zertifiziert nach **ISO 9001:2015** durch bsi.

**WOHLHAUPTER®**



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Copyright © 2024 Allied Machine & Engineering Corp. - Alle Rechte vorbehalten.

Alle mit dem Symbol ® gekennzeichneten Marken sind in den

Vereinigten Staaten und anderen Ländern eingetragen.

Printed in Germany · Technische Änderungen vorbehalten

90100\_B10-D/12.2024