



ALLIED MAXCUT
ENGINEERING COMPANY LIMITED



AccuPort 432[®] Formbohrer
für Leitungsanschlüsse

Das T-A[®] Bohreinsatzsystem



AccuPort 432®

AccuPort 432® Formbohrer für Leistungsanschlüsse

Bohren von genormten
Leistungsanschlüssen in
einem Arbeitsgang

- **SYSTEM ZUM PATENT ANGEMELDET**

- Kein Vorbohren erforderlich
- Hohe Standzeit
- Niedrige Werkzeugkosten
- Mit Innenkühlung
- Nachschleifbedarf wird eliminiert
- Reduzierte Kosten pro Leistungsanschluss

- **ACCUPORT 432® FORMEINSÄTZE
GEWÄHRLEISTEN**

- Hohe Wiederholgenauigkeit
- Exzellente Oberflächen

- **PASSEND FÜR DIE MEISTEN
ANSCHLUSSNORMEN**

- **PASSEND FÜR STANDARD T-A®
BOHREINSÄTZE**

Das T-A® Bohreinsatzsystem
Das flexibelste Bohrsystem der Welt

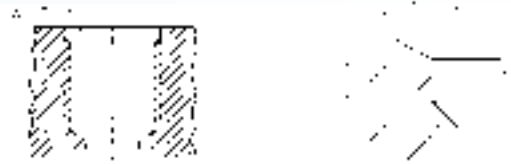
Seite 4 Formbohrer für Leitungsanschlüsse – metrisch – ISO 6149-1: 1993, SAE J-2241/1 mit Identifikationsmarkierung

Zusammenbautabelle – metrisch

Identifikationsmarkierung

**Seite 5 Formbohrer für Leitungsanschlüsse – SAE AS5202 (Mils-MS 33649)**

Zusammenbautabelle – MilSpec

**Seite 6 Formbohrer für Leitungsanschlüsse – zöllig – SAE J-1926-1/ISO 11926-1, SAE J-514, MS-16142**

Zusammenbautabelle – zöllig

**Seite 7 Formbohrer für Leitungsanschlüsse – zöllig – SAE J-1926-1/ISO 11926-1, SAE J-514, MS-16142**

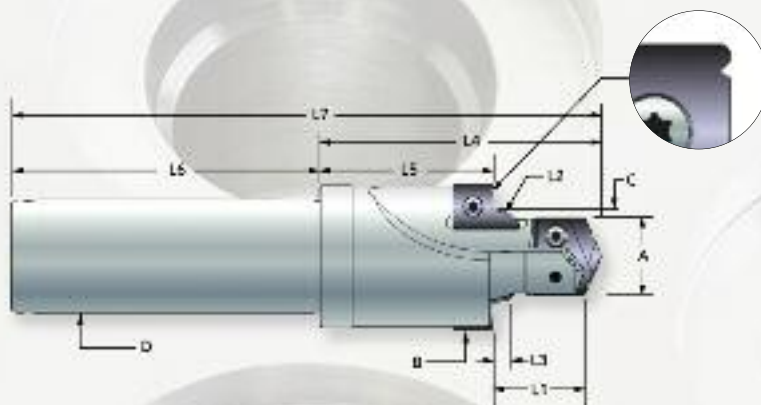
Verlängerte Bohrtiefen (L1)

Sonderlösungen

Seite 8 AccuPort 432® Satz**Seite 9 Schnittdatenempfehlungen – HSS Schneideinsätze****Seite 10 Schnittdatenempfehlungen – HM Schneideinsätze****Seite 11 Kühlmittlempfehlungen****Seite 12 Anforderungsformular T-A® Garantierte Anwendung**



AccuPort 432® Formbohrer für Leitungsanschlüsse - metrisch



Für folgende Anschlussnormen: ISO 6149-1: 1993 SAE J-2244/1
Mit Identifikationsmarkierung

Rohr Nr.:	Gewindegröße	Bezeichnung	A	L1	B	L2	C	L3	L4	L5	D	L6	L7
			Bohr Ø	Bohrtiefe	Ansenk Ø mit Markierung	Winkel der Dichtfläche	Ø der Dichtfläche	Länge der Dichtfläche	Ref.-länge	Länge Anlage bis Senkung	Schaft Ø	Schaftlänge	Ges.-länge
4	M12 x 1,5	6149-04RY-16FM	10,5	14,0	24,0	15°	13,8	2,4	38,8	22,6	16,0	41,9	80,7
5	M14 x 1,5	6149-05RZ-16FM	12,5	14,0	26,0	15°	15,8	2,4	38,8	22,2	16,0	41,9	80,7
6	M16 x 1,5	6149-06R0-20FM	14,5	15,5	28,0	15°	17,8	2,4	47,2	28,7	20,0	41,9	89,1
8	M18 x 1,5	6149-08R0-20FM	16,5	17,0	30,0	15°	19,8	2,4	50,3	29,9	20,0	41,9	92,2
10	M22 x 1,5	6149-10R1-25FM	20,5	18,0	34,0	15°	23,8	2,4	54,4	32,1	25,0	53,1	107,5
12	M27 x 2,0	6149-12R2-32FM	25,0	22,0	40,0	15°	29,4	3,1	67,1	39,9	32,0	57,9	125,0
14	M30 x 2,0	6149-14R2-32FM	28,0	22,0	43,0	15°	32,4	3,1	67,1	39,2	32,0	57,9	125,0
16	M33 x 2,0	6149-16R2-32FM	31,0	22,0	49,0	15°	35,4	3,1	67,1	38,5	32,0	57,9	125,0
20	M42 x 2,0	6149-20R3-40FM	40,0	22,5	60,0	15°	44,4	3,1	77,8	46,9	40,0	70,1	147,9
24	M48 x 2,0	6149-24R3-40FM	46,0	25,0	66,0	15°	50,4	3,1	77,8	43,0	40,0	70,1	147,9
32	M60 x 2,0	6149-32R4-40FM	58,0	27,5	76,0	15°	62,4	3,1	96,8	57,1	40,0	70,1	166,9

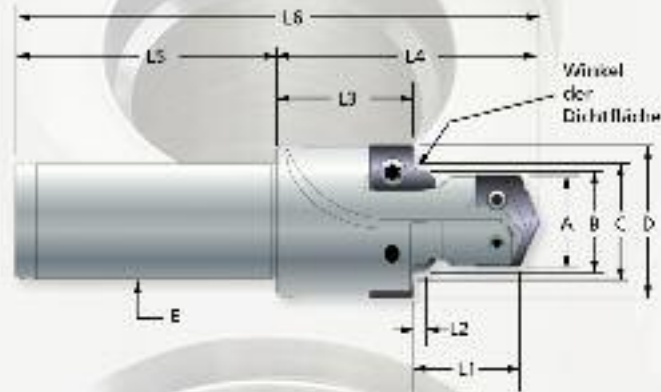
Zusammenbautabelle - metrisch

Mit Identifikationsmarkierung

Rohr Nr.	Gewindegröße	Bezeichnung	Formeinsatz P40 TiAlN	Torx Schraube	Torx Schraubendreher	Bohreinsatz HSS TiAlN	Bohreinsatz P40 TiAlN	Torx Schraube	Torx Schraubendreher
4	M12 x 1,5	6149-04RY-16FM	6149-03R-C5A	72556-T8	8T-8	15YA-10.5	1C5YA-10.5	724-T7	8T-7
5	M14 x 1,5	6149-05RZ-16FM	6149-03R-C5A	72556-T8	8T-8	15ZA-12.5	1C5ZA-12.5	7247-T7	8T-7
6	M16 x 1,5	6149-06R0-20FM	6149-03R-C5A	72556-T8	8T-8	150A-14.5	1C50A-14.5	72556-T8	8T-8
8	M18 x 1,5	6149-08R0-20FM	6149-03R-C5A	72556-T8	8T-8	150A-16.5	1C50A-16.5	72556-T8	8T-8
10	M22 x 1,5	6149-10R1-25FM	6149-03R-C5A	72556-T8	8T-8	151A-20.5	1C51A-20.5	7375-T9	8T-9
12	M27 x 2,0	6149-12R2-32FM	6149-06R-C5A	72556-T8	8T-8	152A-25	1C52A-25	7495-T15	8T-15
14	M30 x 2,0	6149-14R2-32FM	6149-06R-C5A	72556-T8	8T-8	152A-28	1C52A-28	7495-T15	8T-15
16	M33 x 2,0	6149-16R2-32FM	6149-09R-C5A	7375-T9	8T-9	152A-31	1C52A-31	7495-T15	8T-15
20	M42 x 2,0	6149-20R3-40FM	6149-11R-C5A	7375-T9	8T-9	153A-40	1C53A-40	7514-T20	8T-20
24	M48 x 2,0	6149-24R3-40FM	6149-11R-C5A	7375-T9	8T-9	153A-46	1C53A-46	7514-T20	8T-20
32	M60 x 2,0	6149-32R4-40FM	6149-09R-C5A	7375-T9	8T-9	154A-58	N/A	7514-T20	8T-20

Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben.

AccuPort 432® Formbohrer für Leitungsanschlüsse - MilSpec



Für folgende Anschlussnormen: SAE AS5202 (Mils-MS 33649)

Rohr Nr.	Bezeichnung	Gewindegröße	A Bohr Ø	L1 Bohrtiefe	B Ø Vorbohrung	L2 Vorbohrungslänge	Winkel der Dichtfläche	C Länge der Dichtfläche	D Ansenk Ø	L3 Länge Anlage bis Senkung	L4 Ref.-Länge	E Schaft Ø	L5 Schaftlänge	L6 Ges.-länge
4	AS5202-04Y-063F	7/16" 20 UNJF-3B	9,80	16,79	11,53	2,11	60°	14,34	22,23	22,76	41,58	15,88	47,63	89,20
5	AS5202-05Z-063F	1/2" 20 UNJF-3B	11,45	16,79	13,13	2,11	60°	15,88	23,27	22,39	41,58	15,88	47,63	89,20
6	AS5202-06Z-075F	9/16" 18 UNJF-3B	12,85	18,14	14,73	2,11	60°	17,46	24,87	28,43	49,28	19,05	50,01	99,29
8	AS5202-080-075F	3/4" 16 UNJF-3B	17,46	21,31	19,53	2,39	60°	22,23	30,43	28,57	53,52	19,05	50,01	103,53
10	AS5202-101-100F	7/8" 14 UNJF-3B	20,35	23,75	22,76	2,72	60°	25,46	34,39	30,19	58,17	25,40	57,94	116,10
12	AS5202-122-125F	1 1/16" 12 UNJ-3B	24,80	27,15	27,58	3,18	60°	31,42	41,53	37,94	70,23	31,75	57,94	128,17
14	AS5202-142-125F	1 3/16" 12 UNJ-3B	28,00	27,15	30,76	3,18	60°	34,61	45,09	37,22	70,23	31,75	57,94	128,17
16	AS5202-162-125F	1 5/16" 12 UNJ-3B	31,15	27,15	33,93	3,18	60°	37,77	48,77	36,51	70,23	31,75	57,94	128,17
20	AS5202-203-150F	1 5/8" 12 UNJ-3B	39,00	28,47	41,86	3,18	60°	45,69	57,91	44,32	80,95	38,10	68,28	149,23
24	AS5202-243-150F	1 7/8" 12 UNJ-3B	45,50	28,75	48,21	3,18	60°	52,07	65,28	42,58	80,95	38,10	68,28	149,23
32	AS5202-324-150F	2 1/2" 12 UNJ-3B	61,30	34,87	64,11	3,18	60°	67,97	88,65	45,78	93,65	38,10	68,28	161,93

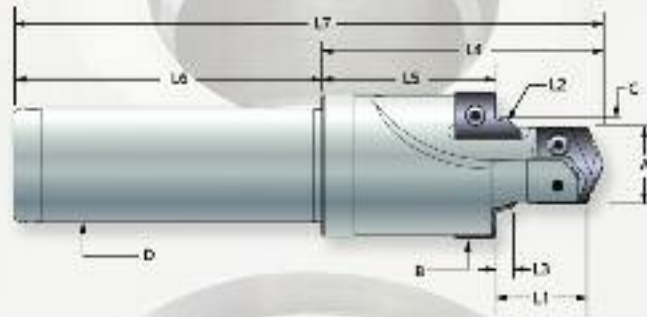
Zusammenbautabelle – MilSpec

Rohr Nr.	Bezeichnung	Gewindegröße	T-A-Bohreinsatz HSS Kobalt TiAlN	T-A-Bohreinsatz P40 Hartmetall TiAlN	Torx-Schrauber	Torx-Schraubendreher	Formbohreinsetz P40 Hartmetall TiAlN	Torx-Schrauber	Torx-Schraubendreher
4	7/16" 20 UNJF-3B	AS5202-04Y-063F	15YA-.386	1C5YA-.386	724-T7	8T-7	AS5202-04-C5A	72556-T8	8T-8
5	1/2" 20 UNJF-3B	AS5202-05Z-063F	15ZA-.451	1C5ZA-.451	7247-T7	8T-7	AS5202-05-C5A	72556-T8	8T-8
6	9/16" 18 UNJF-3B	AS5202-06Z-075F	15ZA-.506	1C5ZA-.506	7247-T7	8T-8	AS5202-06-C5A	72556-T8	8T-8
8	3/4" 16 UNJF-3B	AS5202-080-075F	150A-0022	1C50A-0022	72567-T8	8T-8	AS5202-08-C5A	72556-T8	8T-8
10	7/8" 14 UNJF-3B	AS5202-101-100F	151A-.801	1C51A-.801	7375-T9	8T-9	AS5202-10-C5A	7495-T15	8T-15
12	1 1/16" 12 UNJ-3B	AS5202-122-125F	152A-.976	1C52A-.976	7495-T15	8T-15	AS5202-12-C5A	7495-T15	8T-15
14	1 3/16" 12 UNJ-3B	AS5202-142-125F	152A-28	1C52A-28	7495-T15	8T-15	AS5202-14-C5A	7495-T15	8T-15
16	1 5/16" 12 UNJ-3B	AS5202-162-125F	152A-1.226	1C52A-1.226	7495-T15	8T-15	AS5202-16-C5A	7495-T15	8T-15
20	1 5/8" 12 UNJ-3B	AS5202-203-150F	153A-39	1C53A-39	7514-T20	8T-20	AS5202-20-C5A	7495-T15	8T-15
24	1 7/8" 12 UNJ-3B	AS5202-243-150F	153A-45.5	1C53A-45.5	7514-T20	8T-20	AS5202-24-C5A	7495-T15	8T-15
32	2 1/2" 12 UNJ-3B	AS5202-324-150F	154A-2.413	N/A	7514-T20	8T-20	AS5202-32-C5A	7495-T15	8T-15

Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben.



AccuPort 432® Formbohrer für Leitungsanschlüsse - metrisch



Für folgende Anschlussnormen: SAE J-1926-1/ISO 11926-1, SAE J-514, MS-16142

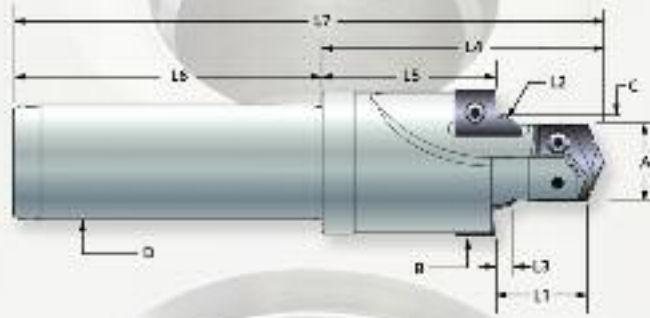
Rohr Nr.:	Gewindegröße	Bezeichnung	A	L1	B	L2	C	L3	L4	L5	D	L6	L7
			Bohr Ø	Bohrtiefe	Ansenk Ø	Winkel der Dichtfläche	Ø der Dichtfläche	Länge der Dichtfläche	Ref.-länge	Länge Anlage bis Senkung	Schaft Ø	Schaftlänge	Ges.-länge
4	7/16" 20-UNF-2B	J1926-04Y-16FM	9,8	14,0	21,4	12°	12,5	2,7	38,8	22,8	15,9	47,6	86,4
5	1/2" 20-UNF-2B	J1926-05Z-16FM	11,5	14,0	23,0	12°	14,1	2,7	38,8	22,4	15,9	47,6	86,4
6	9/16" 18-UNF-2B	J1926-060-20FM	13,0	15,5	24,6	12°	15,7	2,7	47,2	29,0	19,1	51,6	98,8
8	3/4" 16-UNF-2B	J1926-080-20FM	17,5	17,5	30,7	15°	20,7	2,7	50,3	29,2	19,1	51,6	101,9
10	7/8" 14-UNF-2B	J1926-101-25FM	20,5	20,0	34,0	15°	24,0	2,7	54,4	30,1	25,4	57,9	112,3
12	1 1/16" 12-UN-2B	J1926-122-32FM	25,0	23,0	42,1	15°	29,2	3,5	67,1	38,9	31,8	57,9	125,0
14	1 3/16" 12-UN-2B	J1926-142-32FM	28,0	23,0	45,3	15°	32,4	3,5	67,1	38,2	31,8	57,9	125,0
16	1 5/16" 12-UN-2B	J1926-162-32FM	31,0	23,0	48,5	15°	35,6	3,5	67,1	37,5	31,8	57,9	125,0
20	1 5/8" 12-UN-2B	J1926-203-150F	39,0	23,0	58,7	15°	43,6	3,5	77,8	46,6	38,1	68,3	146,0
24	1 7/8" 12-UN-2B	J1926-243-150F	45,5	23,0	65,0	15°	49,9	3,5	77,8	45,2	38,1	68,3	146,0
32	2 1/2" 12-UN-2B	J1926-324-150F	61,5	23,0	88,0	15°	65,8	3,5	96,8	60,8	38,1	68,3	165,1

Zusammenbautabelle - metrisch

Rohr Nr.	Gewindegröße	Bezeichnung	Formeinsatz P40 TiAlN	Torx Schraube	Torx Schraubendreher	Bohreinsatz HSS AM200™	Bohreinsatz K35 AM200™	Torx Schraube	Torx Schraubendreher
4	7/16" 20-UNF-2B	J1926-04Y-16FM	J1926-02-C5A	72556-IP8	8IP-8	45YH-.386	4C1YH-.386	724-IP6	8IP-7
5	1/2" 20-UNF-2B	J1926-05Z-16FM	J1926-02-C5A	72556-IP8	8IP-8	45ZH-11.5	4C1ZH-11.5	7247-IP7	8IP-7
6	9/16" 18-UNF-2B	J1926-060-20FM	J1926-02-C5A	72556-IP8	8IP-8	450H-13	4C10H-13	72556-IP8	8IP-8
8	3/4" 16-UNF-2B	J1926-080-20FM	J1926-07-C5A	72556-IP8	8IP-8	450H-0022	4C10H-0022	72556-IP8	8IP-8
10	7/8" 14-UNF-2B	J1926-101-25FM	J1926-07-C5A	72556-IP8	8IP-8	451H-20.5	4C11H-20.5	7375-IP9	8IP-9
12	1 1/16" 12-UN-2B	J1926-122-32FM	J1926-08-C5A	7375-IP9	8IP-9	452H-25	4C12H-25	7495-IP15	8IP-15
14	1 3/16" 12-UN-2B	J1926-142-32FM	J1926-08-C5A	7375-IP9	8IP-9	452H-28	4C12H-28	7495-IP15	8IP-15
16	1 5/16" 12-UN-2B	J1926-162-32FM	J1926-08-C5A	7375-IP9	8IP-9	452H-31	4C12H-31	7495-IP15	8IP-15
20	1 5/8" 12-UN-2B	J1926-203-150F	J1926-10-C5A	7375-IP9	8IP-9	453H-39	1C53A-39	7514-IP20	8IP-20
24	1 7/8" 12-UN-2B	J1926-243-150F	J1926-10-C5A	7375-IP9	8IP-9	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20	8IP-20
32	2 1/2" 12-UN-2B	J1926-324-150F	J1926-12-C5A	7375-IP9	8IP-9	454H-61.5	N/A	7514-IP20	8IP-20

Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben.

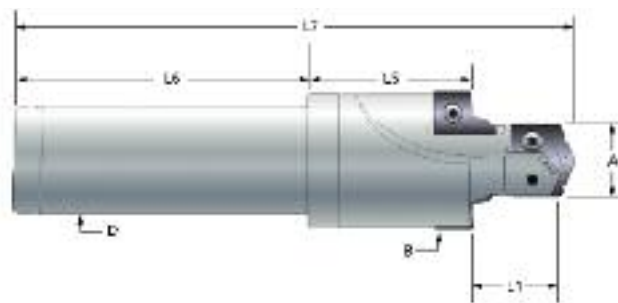
AccuPort 432® Formbohrer für Leitungsanschlüsse - zöllig



Anschlussnormen: SAE J-1926-1/ISO 11926-1 and MS-16142 mit verlängerter Bohrtiefe (L1)

Rohr Nr.	Bezeichnung	Gewindegröße	Lagerbestand	A	L1	B	L2	C	L3	L4	L5	D	L6	L7
				Bohr Ø	Bohrtiefe	Ansenk Ø	Winkel der Dichtfläche	Länge der Dichtfläche	Länge der Dichtfläche-winkel	Ref.-Länge	Länge Anlage bis Senkung	Schaft-Ø	Schaftlänge	Ges.-länge
4	X1926-04Y-063F	7/16" 20 UNF-2B	◆	9,8	20,3	21,4	12°	12,5	2,7	45,1	22,8	15,9	47,6	92,8
5	X1926-05Z-063F	1/2" 20 UNF-2B	◆	11,5	20,3	23,0	12°	14,1	2,7	45,1	22,4	15,9	47,6	92,8
6	X1926-060-075F	9/16" 18 UNF-2B	◆	13,0	21,8	24,6	12°	15,7	2,7	53,5	29,0	19,1	50	103,5
8	X1926-080-075F	3/4" 16 UNF-2B	◆	17,5	23,8	30,7	15°	20,7	2,7	56,7	29,2	19,1	50	106,7
10	X1926-101-100F	7/8" 14 UNF-2B	◆	20,5	26,3	34,0	15°	24,0	2,7	60,7	30,1	25,4	57,9	118,6
12	X1926-122-125F	1 1/16" 12 UN-2B	◆	25,0	29,3	42,1	15°	29,2	3,5	73,4	38,9	31,8	57,9	131,3
14	X1926-142-125F	1 3/16" 12 UN-2B	◆	28,0	29,3	45,3	15°	32,4	3,5	73,4	38,2	31,8	57,9	131,3
16	X1926-162-125F	1 5/16" 12 UN-2B	◆	31,0	29,3	48,5	15°	35,6	3,5	73,4	37,5	31,8	57,9	131,3
20	X1926-203-150F	1 5/8" 12 UN-2B	◆	39,0	29,3	58,7	15°	43,6	3,5	84,1	46,6	38,1	68,3	152,4
24	X1926-243-150F	1 7/8" 12 UN-2B	◆	45,5	29,3	65,0	15°	49,9	3,5	84,1	45,2	38,1	68,3	152,4
32	X1926-324-150F	2 1/2" 12 UN-2B	◆	61,5	29,3	88,0	15°	65,8	3,5	103,2	60,8	38,1	68,3	171,4

◆ Nichtlagerposition. Standardlieferzeit 5 bis 6 Wochen



AccuPort 432® Formbohrer für Leitungsanschlüsse und Scheideinsätze

Sonderlösungen

Wählen Sie einen Standardhalter von Seiten 2 oder 3			A	L1	B	L5	D	L6	L7
Rohr Nr.	Bezeichnung	Gewindegröße	Bohr-Ø	Bohr-Tiefe	Ansenk-Ø	Länge Anlage bis Senkung	Schaft-Ø	Schaftlänge	Ges.-länge
		Min.							
		Max.							
Kunde:		Ansprechpartner Kunde:				Tel:			
Handelspartner:						Fax:			



AccuPort 432® Satz



AccuPort 432® Satz für Eisenwerkstoffe

Rohr-Nr.	Gewindegröße	Formeinsatz-Nr.	Menge	T-A® Bohreinsatz Artikel-Nr.		Formeinsatz Artikel-Nr.		AccuThread 856® Artikel-Nr.		Satz Artikel-Nr.
				Super Kobalt (AM200™)	Menge	C5 HM (TiAlN)	Menge	VHM (AM210™)	Menge	
- 4	7/16-20-UNF-2B	J1926-04Y-16FM	1	45YH-386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATK-K-04M
- 5	1/2-20-UNF-2B	J1926-05Z-16FM	1	45ZH-11.5	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATK-K-05M
- 6	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-20FM	1	450H-13	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0563-18M	1	ATK-K-06M
- 8	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-20FM	1	450H-17.5	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16M	1	ATK-K-08M
- 10	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM	1	451H-20.5	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0875-14M	1	ATK-K-10M
- 12	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATK-K-12M
- 14	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATK-K-14M
- 16	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM	1	452H-31	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATK-K-16M
- 20	1 7/8-12 UN-2B	J1926-203-150F	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATK-K-20M
- 24	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F	1	453H-45.5	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATK-K-24M
- 32	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F	1	453H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATK-K-32M

AccuPort 432® Satz für NE-Werkstoffe

Rohr-Nr.	Gewindegröße	Formeinsatz-Nr.	Menge	T-A® Bohreinsatz Artikel-Nr.		Formeinsatz Artikel-Nr.		AccuThread 856® Artikel-Nr.		Satz Artikel-Nr.
				Super Kobalt (TiN)	Menge	C5 HM (TiAlN)	Menge	VHM (unbeschichtet)	Menge	
- 4	7/16-20-UNF-2B	J1926-04Y-16FM	1	15YT-386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATK-U-04M
- 5	1/2-20-UNF-2B	J1926-05Z-16FM	1	15ZT-11.5	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATK-U-05M
- 6	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-20FM	1	150T-13	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0563-18M	1	ATK-U-06M
- 8	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-20FM	1	150T-17.5	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16M	1	ATK-U-08M
- 10	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM	1	151T-20.5	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0875-14M	1	ATK-U-10M
- 12	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATK-U-12M
- 14	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATK-U-14M
- 16	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM	1	152T-31	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATK-U-16M
- 20	1 7/8-12 UN-2B	J1926-203-150F	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATK-U-20M
- 24	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F	1	453T-45.5	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATK-U-24M
- 32	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F	1	453T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATK-U-32M

AccuPort 432® Schnittdatenempfehlungen - HSS Schneideinsätze



Werkstoff	R _m [N/mm ²]	Schnittgeschwindigkeit [m/min]			Rohr-Nr.					
		HSS			4 - 5	6 - 8	10	12, 14, 16	20 - 24	32
		TiN	TiCN	TiAlN						
Automatenstähle	100-150	61	80	86	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58
	150-200	55	72	80	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58
	200-250	49	64	73	0,15	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58
Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	52	67	76	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58
	125-175	49	64	73	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58
	175-225	46	60	69	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53
	225-275	43	55	64	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53
Stähle mit mit- tlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	49	64	73	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58
	175-225	46	60	69	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53
	225-275	43	55	64	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53
	275-325	40	52	60	0,10	0,18	0,23	0,30	0,41	0,48
Legierte Stähle	125-175	46	60	64	0,15	0,20	0,25	0,36	0,43	0,48
	175-225	43	55	60	0,13	0,20	0,25	0,36	0,43	0,48
	225-275	40	52	55	0,13	0,18	0,25	0,36	0,43	0,48
	275-325	37	47	52	0,10	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
	325-375	34	44	47	0,08	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
Hochlegierte Stähle	225-300	24	31	34	0,13	0,18	0,23	0,25	0,36	0,43
	300-350	19	24	26	0,10	0,18	0,23	0,25	0,36	0,43
	350-400	15	20	21	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30	0,38
Baustähle	100-150	43	55	61	0,15	0,25	0,30	0,36	0,46	0,53
	150-250	37	47	52	0,13	0,23	0,25	0,30	0,41	0,48
	250-350	30	40	43	0,10	0,20	0,23	0,25	0,36	0,43
Hastelloy B, Inconel 600 usw.	140-220	9	11	12	0,08	0,18	0,20	0,25	0,30	0,38
	220-310	8	9	11	0,08	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30
Rostfreie Stähle	135-185	23	29	32	0,15	0,20	0,23	0,28	0,36	0,41
	185-275	18	24	28	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,36
Aluminium	30	183	229	260	0,20	0,33	0,41	0,50	0,56	0,64
	180	91	122	138	0,20	0,33	0,41	0,46	0,56	0,64
Guss	120-150	52	67	76	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61	0,69
	150-200	46	60	69	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56	0,64
	200-220	40	52	60	0,15	0,23	0,30	0,41	0,46	0,53
	220-260	34	44	50	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36	0,43
	260-320	27	37	41	0,10	0,15	0,18	0,23	0,30	0,36
Werkzeugstähle	150-200	24	32	34	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,38
	200-250	18	26	28	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,38

Anwendungsrichtlinien

- Die angegebenen Werte gelten als Startpunkt für den allgemeinen Anwendungsfall
- Die Schnittgeschwindigkeit wird für den Durchmesser des T-A® Schneideinsatzes berechnet (Bohrdurchmesser)
- Innere Kühlmittelzufuhr wird empfohlen, je nach Anwendungsfall können aber auch äußere Kühlmittelzufuhr oder Sprühnebelkühlung verwendet werden
- Kein Vorbohren erforderlich
- Kein Spänenzyklus erforderlich
- Spannsystem: Allied Maxcut empfiehlt die AccuPort 432™ Werkzeuge entweder mit einem Hydro-Dehnspannfutter oder in einer hochpräzisen Spannzange zu spannen



AccuPort 432® Schnittdatenempfehlungen - HM Schneideinsätze

Werkstoff	R _m [N/mm ²]	HM Sorte	Schnittgeschwindigkeit [m/min]		Rohr-Nr.				
			TiN	TiAlN	4 - 5	6 - 8	10	12, 14, 16	20 - 24
Automatenstähle	100-150	P40/C5	96	128	0,15	0,23	0,31	0,39	0,48
	150-200	P40/C5	85	110	0,14	0,21	0,28	0,35	0,43
	200-250	P40/C5	79	104	0,12	0,18	0,24	0,30	0,38
Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	P40/C5	91	119	0,15	0,22	0,29	0,37	0,46
	125-175	P40/C5	79	104	0,14	0,21	0,28	0,35	0,43
	175-225	P40/C5	73	95	0,10	0,15	0,20	0,25	0,41
	225-275	P40/C5	64	83	0,10	0,15	0,20	0,25	0,38
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	P40/C5	79	104	0,14	0,21	0,28	0,35	0,43
	175-225	P40/C5	73	95	0,13	0,20	0,26	0,33	0,41
	225-275	P40/C5	67	83	0,11	0,17	0,23	0,28	0,38
	275-325	P40/C5	55	70	0,10	0,15	0,20	0,25	0,36
Legierte Stähle	125-175	P40/C5	76	99	0,13	0,20	0,26	0,33	0,41
	175-225	P40/C5	70	92	0,12	0,18	0,24	0,30	0,38
	225-275	P40/C5	64	83	0,11	0,17	0,23	0,28	0,38
	275-325	P40/C5	61	76	0,10	0,15	0,20	0,25	0,36
	325-375	P40/C5	52	67	0,08	0,11	0,15	0,19	0,33
Hochlegierte Stähle	225-300	P40/C5	49	61	0,13	0,19	0,25	0,32	0,36
	300-350	P40/C5	43	55	0,10	0,15	0,20	0,24	0,30
	350-400	P40/C5	37	49	0,08	0,12	0,16	0,20	0,25
Baustähle	100-150	P40/C5	73	95	0,15	0,23	0,30	0,38	0,41
	150-250	P40/C5	61	76	0,12	0,18	0,24	0,30	0,38
	250-350	P40/C5	55	70	0,11	0,16	0,21	0,26	0,33
Hastelloy B, Inconel 600 usw.	140-220	K20/C2	24	32	0,08	0,12	0,16	0,20	0,28
	220-310	K20/C2	18	26	0,08	0,11	0,15	0,19	0,25
Rostfreie Stähle	135-185	K20/C2	49	64	0,15	0,23	0,30	0,38	0,33
	185-275	K20/C2	37	49	0,13	0,19	0,25	0,32	0,28
Aluminium	30	K20/C2	366	460	0,20	0,30	0,41	0,51	0,56
	180	K20/C2	244	306	0,18	0,27	0,36	0,44	0,51
Guss	120-150	K20/C2	98	141	0,16	0,24	0,33	0,41	0,51
	150-200	K20/C2	82	122	0,13	0,19	0,25	0,32	0,46
	200-220	K20/C2	73	110	0,12	0,18	0,24	0,30	0,38
	220-260	K20/C2	64	95	0,11	0,16	0,21	0,26	0,33
	260-320	K20/C2	55	83	0,09	0,14	0,19	0,23	0,28
Werkzeugstähle	150-200	P40/C5	49	67	0,08	0,11	0,15	0,19	0,28
	200-250	P40/C5	37	52	0,08	0,11	0,15	0,19	0,28

AccuPort 432® Kühlmittlempfehlungen



Werkstoff	Härte			Kühlmitteldruck [bar]										
				Kühlmittelmenge [l/min]										
				Rohr-Nr. HSS Schneideinsätze (TiN, TiCN, TiAlN)						HM Schneideinsätze (TiN, TiAlN)				
				BHN	KG	Nmm ²	4 & 5	6 & 8	10	12, 14 & 16	20 & 24	32	4 & 5	6 & 8
Automatenstähle	100-250	38-88	370-870	12,8	8,3	9,6	7,9	6,9	3,5	20	16,5	16,5	15,2	12
				9,6	11,4	19,7	30,3	53,0	125,0	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9
Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-275	30-96	300-940	11,8	6,2	6,6	5,5	5,2	2,8	17,5	11	11	11,8	9,0
				9,5	9,8	15,9	26,5	45,4	114,0	11,4	13,3	20,6	36,5	62
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-325	46-111	450-1090	11,4	5,9	6,2	5,2	4,8	2,8	17,2	9,7	10,4	10,4	7,5
				9,1	9,8	15,5	22,7	45,4	114,0	11,3	12,5	20	33,8	57
Legierte Stähle	125-375	46-129	450-1265	11,4	5,2	5,5	4,8	4,2	2,4	16,5	9,3	9,7	7,9	7,2
				9,1	9,1	14,8	22,7	41,6	106,0	11,1	12,3	19,3	30	55,8
Hochlegierte Stähle	225-400	77-139	600-1365	10,7	4,2	3,5	2,0	2,0	1,7	14,5	5,2	4,1	3,1	2,7
				9,1	8,3	11,7	19,0	30,0	87,0	10,4	9,1	12,6	18,8	33,6
Baustähle	100-350	38-121	370-1180	11,4	5,9	5,5	3,8	3,5	2,0	15,8	9,0	7,9	6,9	5,2
				9,1	9,8	14,8	23,0	38,0	98,0	10,8	12	17,5	27,8	47,1
Hochtemperaturlegierungen	140-310	49-101	480-990	10,7	4,5	3,8	2,4	2,0	2,0	16,5	11,4	12,4	11	9,0
				9,1	8,7	12,1	18,9	30,0	98,0	11,1	13,5	21,9	35,4	62
Titanlegierungen	140-310	49-101	480-990	10,7	4,5	3,8	2,4	2,0	2,0	16,5	11,4	12,4	11	9,0
				9,1	8,7	12,1	18,9	30,0	98,0	11,1	13,5	21,9	35,4	62
Austenitische rostfreie Stähle	135-275	49-96	480-940	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2,0	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
				9,5	9,8	14,0	23,0	38,0	98,0	13	16,3	26,3	44,2	75
Ferritische rostfreie Stähle	185-350	65-121	640-1180	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2,0	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
				9,5	9,8	14,0	23,0	38,0	98,0	13	16,3	26,3	44,2	75
Super Duplex Stähle	135-275	49-96	480-940	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2,0	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
				9,5	9,8	14,0	23,0	38,0	98,0	13	16,3	26,3	44,2	75
Werkzeugstähle	150-250	50-88	500-870	10,7	4,2	3,5	2,0	2,0	1,7	14,5	5,2	4,8	3,4	3,1
				9,1	8,3	11,7	19,0	30,0	87,0	10,4	9,1	13,6	19,7	36,5
Gehärtete Stähle	300-500	104-139	1020-1365	10,7	4,2	3,5	2,0	2,0	1,7	14,5	5,2	4,8	3,4	3,1
				9,1	8,3	11,7	19,0	30,0	87,0	10,4	9,1	13,6	19,7	36,5
Aluminiumguss	30-180	62	600	14,5	12,4	15,8	11,0	8,6	3,5	24,1	22	21,7	19,6	13,8
				10,0	14,0	23,0	34,0	61,0	125,0	13,4	18,8	29	47,2	77
Geschmiedetes Aluminium	30-180	62	600	14,5	12,4	15,8	11,0	8,6	3,5	24,1	22	21,7	19,6	13,8
				10,0	14,0	23,0	34,0	61,0	125,0	13,4	18,8	29	47,2	77
SG/Nodular Gusseisen (GGG) Grau/Weißes Gusseisen (GG)	120-320	44-104	430-1020	11,0	4,5	4,2	2,8	2,4	2,0	15,5	7,2	6,2	6,2	5,5
				9,1	8,7	12,5	19,0	34,0	98,0	10,7	10,8	15,4	26,5	48,7
Aluminiumbronze	100-250	38-87	370-855	12,8	8,3	9,7	8,0	6,9	3,5	20	16,5	16,5	15,2	12
				9,6	11,4	19,7	30,3	53,0	125,0	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9
Messing	100	38	370	11,0	4,5	4,2	2,8	2,4	2,0	24,1	22	21,7	19,6	13,8
				9,1	8,7	12,5	19,0	34,0	98,0	13,4	18,8	29	47,2	77
Kupfer	60	-	-	12,8	8,3	9,7	8,0	6,9	3,5	20	16,5	16,5	15,2	12
				9,6	11,4	19,7	30,3	53,0	125,0	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9

Anforderungsformular T-A® Garantierte Anwendung



Bestellnummer.....Datum:..... Versuch am:.....
 Handelspartner..... Ansprechpartner Handelspartner.....
 Kunde:..... Ansprechpartner Kunde.....

ANGABEN ZUR ANWENDUNG

Achtung: Die folgenden Informationen sind für eine sinnvolle Werkzeugauswahl erforderlich. Bitte vollständig ausfüllen!

Werkstoff:..... Spezifikation:..... Härte/Festigkeit:..... BRN RC KG Nmm²

Werkstoff Eigenschaften: Flachmaterial Rundmaterial Rohr Blech
 Plattenpaket Warmverformt Kaltverformt Gussteil Schmiedeteil

Leitungsanschlussnummer:..... Standard.....

Bohrungstoleranz..... Oberflächenanforderung..... µInch µm

ANGABEN ZUR MASCHINE

Maschinentyp BAZ Drehmaschine Bohrwerk Transferstraße
 Mehrspindel Drehautomat Mehrspindel Bohrmaschine Radialbohrmaschine
 Portalmaschine Rundtaktmaschine Säulenbohrmaschine
 Tieflochbohrmaschine andere.....

Maschinenhersteller..... Modell.....

Steuerung CNC NC Manuel andere.....

Spindelausrichtung Vertikal Horizontal andere.....

Werkzeugeinsatz Statisch rotierend

Antriebsleistung..... KW HP Vorschubkraft..... Newton Lbs

Mögliche Drehzahl..... Variabel vorgegeben U/min m/min

Kühlmittel Öl Kühlschmierstoff Minimalmenge Luft trocken

Kühlmitteldruck bar PSI

Kühlmittelvolumen..... L/min GPM Kühlmittelzufuhr Innenkühlung Außenkühlung

ANGABEN ZUM DERZEIT EINGESETZTEN WERKZEUG

Hersteller..... Werkzeugbezeichnung.....

Bohrertyp..... Spiralbohrer Gelötet WP-Bohrer
 Schneideinsätze anderer.....

Schneidstoff HSS Hartmetall Keramik anderer.....

Beschichtung Unbeschichtet TiN TiCN TiAlN andere.....

Schnittdaten..... U/min m/min Vorschubdaten..... Mm/U mm/min

Durchschnittliche Anzahl gebohrter Werkstücke..... Anzahl der Nachschliffe?.....

Grund für einen Werkzeugwechsel Verschleiß Ausbrüche Werkzeugbruch Vibrationen Grat
 Bohrungstoleranz Spankontrolle / Spanbruch andere.....

Welche Kriterien sind für einen erfolgreichen Test ausschlaggebend Kürzere Taktzeit Bessere Spankontrolle Prozesssicherheit
 Längere Standzeit Reduzierung der Kosten/Bohrung andere.....

Potential dieser Anwendung: Derzeitiger Jahresbedarf: € : Werkzeuge / Jahr?

NUR ZUM INTERNEN GEBRAUCH

Anwendungstechniker: Nummer: Status:



A large rectangular area with horizontal dotted lines, intended for taking notes.



Europäisches Hauptquartier:

Allied Maxcut Engineering Co. Limited

93 Vantage Point, Pensnett Estate, Kingswinford, West Midlands, DY6 7FR England

Tel: +44 (0)1384 400900 Fax: +44 (0)1384 400105

Mail: enquiries@alliedmaxcut.com Webseite: www.alliedmaxcut.com



Allied Maxcut Engineering Co. Limited
Kaiserswerther Str. 115
D-40880 Ratingen