



Feindreihen



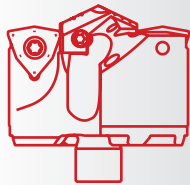
Reiben



Rollieren



Gewindefräsen



Bohren

▶ APX

Tieflochbohrsystem



Sonderwerkzeuge



APX Bohrer

Tieflochbohrsystem für große Durchmesser

► Durchmesserbereich: 33,00 mm - 101,60 mm (1,2992" - 4,0000")



Lassen Sie sich nicht von Ihrer Maschine einschränken!

Das APX-Tieflochbohrsystem für große Durchmesser setzt im punkto Leistung und Flexibilität neue Maßstäbe bei tiefen Bohrungen. Die bahnbrechende Geometrie wurde entwickelt, um Produktivität und Standzeit zu erhöhen. Bei hohen Schnittgeschwindigkeiten kann der APX Bohrer die maximale Leistung moderner CNC-Maschinen nutzen.

Ausgezeichnete Spannkontrolle	Verbessert die Oberflächenqualität und Standzeit	Bietet maximale Ausdauer und Stabilität
-------------------------------	--	---

Angewendet in den Industriezweigen:



Luft- und Raumfahrt



Landwirtschaft



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 befindet.

Im Katalog werden auch Sicherheitssignalfelder 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.

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.wohlhaupter.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen.

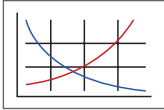
Referenzsymbole

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



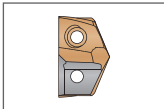
Einrichtungs- / Montageinformation

Detaillierte Anleitung und Information zum entsprechenden Teil



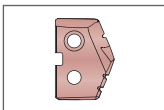
Schnittwertempfehlungen

Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Bohren



GEN3SYS® Piloteinsätze+

Steht für GEN3SYS®XT Piloteinsatz Optionen für beide APX Bohrserien.



T-A® Piloteinsätze

Steht für T-A® Original und GEN2 T-A® Piloteinsatz Optionen für alle APX Bohrserien.

Serie	Durchmesserbereich	
	Metrisch (mm)	Zoll (inch)
33	33,00 - 37,99	1.2992 - 1.4960
38	38,00 - 43,99	1.4961 - 1.7322
44	44,00 - 50,99	1.7323 - 2.0075
51	51,00 - 56,99	2.0076 - 2.2438
57	57,00 - 62,99	2.2439 - 2.4799
63	63,00 - 69,99	2.4800 - 2.7555
70	70,00 - 75,99	2.7556 - 2.9917
76	76,00 - 82,99	2.9918 - 3.2673
83	83,00 - 88,99	3.2674 - 3.5035
89	89,00 - 94,99	3.5036 - 3.7400
95	95,00 - 101,60	3.7401 - 4.0000

Einführungsinformation

Bohrerauswahl / Montage	2 - 3
Piloteinsatz Optionen	4
Produktbezeichnung	5

Bohrserien

















Serie 33	6 - 7
Serie 38	8 - 9
Serie 44	10 - 11
Serie 51	12 - 13
Serie 57	14 - 15
Serie 63	16 - 17
Serie 70	18 - 19
Serie 76	20 - 21
Serie 83	22 - 23
Serie 89	24 - 25
Serie 95	26 - 27

Schnittwertempfehlungen

Metrisch (mm)	28
Zoll (inch)	29
Richtlinien Tieflochbohren	30



Bohrerauswahl

Serie	33	38	44	51	57
					
Seite	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D ₅ mm	33,00 - 37,99	38,00 - 43,99	44,00 - 50,99	51,00 - 56,99	57,00 - 62,99
D ₅ Zoll	1,2992 - 1,4960	1,4961 - 1,7320	1,7323 - 2,0075	2,0076 - 2,2438	2,2439 - 2,4799
ISO Material					
WSP-Form					
WSP-Größe	7,94	9,52	9,52, 12,70	12,70, 14,30	14,30
Führungsleiste	NEIN	NEIN	NEIN	NEIN	NEIN
Halter					
Bohrtiefe (mm)	112,6 - 378,6	130,5 - 439,9	151,5 - 510,0	161,8 - 570,0	179,9 - 626,9
Bohrtiefe (Zoll)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
Piloteinsatz					
T-A® Serie	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
GEN3SYS®XT Serie	16, 18, 20	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26

**T-A® Pilotkopf**

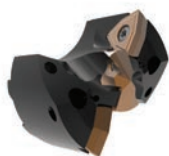
- Nutzt sowohl T-A® Original als auch GEN2 T-A® Einsätze (Serien 0 - 2)
- Verschiedene Geometrieoptionen sind verfügbar, für ein optimales Resultat bei unterschiedlichsten Anwendungen.



GEN2 T-A® Piloteinsatz



T-A® Original Piloteinsatz

**GEN3SYS® XT Pilotkopf**

- Nutzt GEN3SYS® XT Einsätze (Seiren 15 - 32)
- Verschiedene Geometrieoptionen sind verfügbar, für ein optimales Resultat bei unterschiedlichsten Anwendungen



GEN3SYS®XT Piloteinsatz



Zylinderschaft mit Flansch



63	70	76	83	89	95
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
63,00 - 69,99	70,00 - 75,99	76,00 - 82,99	83,00 - 88,99	89,00 - 94,99	95,00 - 101,60
2,4800 - 2,7555	2,7556 - 2,9917	2,9921 - 3,2673	3,2677 - 3,5035	3,5039 - 3,7400	3,7401 - 4,0000
14,30	9,52	12,70	12,70	14,30	14,30
NEIN	JA	JA	JA	JA	JA
200,8 - 688,3	218,8 - 709,4	239,9 - 664,0	257,8 - 704,9	275,8 - 701,8	302,0 - 698,5
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
2	2	2	2	2	2
26, 29, 32	29	29	32	29	32

MONTAGE



Schritt 1:
Den APX Kopf auf den APX Halter stecken.

Schritt 2:
Kopf-Befestigungsschrauben in Punkte A und B einsetzen und handfest anziehen, bis der APX Kopf richtig auf dem APX Halter gesichert ist.

Schritt 3:
Mit dem Schraubendreher auf das in nachstehender Tabelle angegebene Anzugsmoment anziehen.

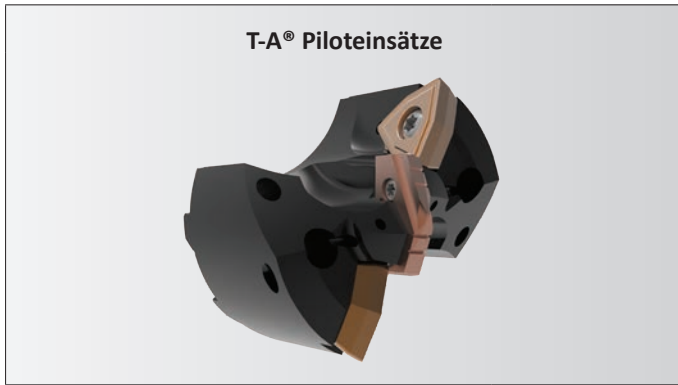
Tabelle Anzugsmomente

Serie	Schraube	Schraubendreher	Drehmoment
38 - 63	75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)
70 - 95	78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

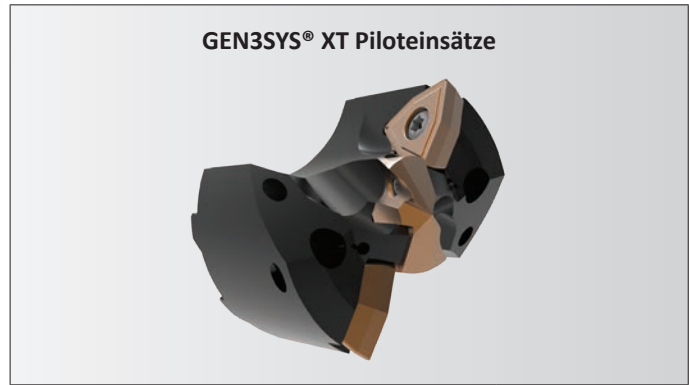


Piloteinsatz Optionen

A
BOHREN



T-A® Piloteinsätze



GEN3SYS® XT Piloteinsätze

B
FEINDREHEN

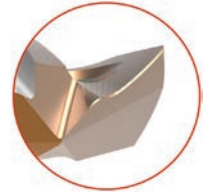
GEN2 T-A® Standard

- Besonders geeignet für Maschinen mit guter Stabilität; hauptsächlich zum Bohren von exotischen und hochlegierten Materialien
- Ideal wo die Schnittgeschwindigkeit erhöht werden muss



Standard Geometrie

- Verbesserte Ecken- und Schneidkantendesigns bieten mehr Zuverlässigkeit, Beständigkeit und Leistungsfähigkeit
- Erhöht die Produktivität und Standzeit
- Erhältlich in K35 oder K20HM



C
REIBEN

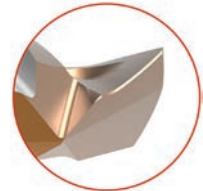
GEN2 T-A® Hohe Elastizität (-HE)

- Verbesserte Bohreigenschaften in langspanenden Materialien wie Kohlenstoffstählen und weichen Werkstoffen
- Effektiv bei leistungsschwachen Maschinen



Niedriger Spannwinkel Geometrie (-LR)

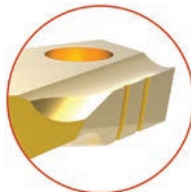
- Die robusteste XT-Geometrie erhältlich
- Entwickelt für härtere Stähle und für ungünstige Zerspanungsanwendungen
- Erhältlich in K35 oder K20HM



D
ROLLIEREN

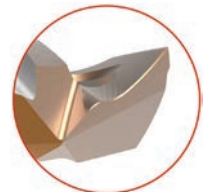
T-A® Original Standard

- Bietet hervorragende Produktivität und Werkzeugstandzeiten.
- Bietet einen ebenmäßigeren Austritt bei Durchbohrungen
- Besonders für Bearbeitungen bei hoher Festigkeit/Steifigkeit geeignet.



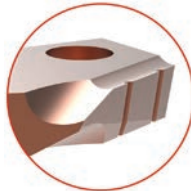
Austenitenstahl Geometrie (-AS)

- Spezifische Geometrie für unvergleichliche Spankontrolle und Standzeit in austenitischen und PH-Edelstählen, so wie Hochtemperaturlegierungen wie Inconel, Hastelloy und Titanlegierungen unter 300HBW
- Erhältlich in K20HM



T-A® Original Kleine Späne (-TC)

- Einzigartige Ausführung der Scheidkanten und der Ausspitzung für eine ausgezeichnete Spankontrolle
- Erfolgreiches Bohren von langspanenden Werkstoffen
- Effektiv bei leistungsschwachen Maschinen



HINWEIS: Siehe Abschnitte A20 (GEN3SYS® Bohrsysteme) und A30 (T-A® Bohrsysteme) für das ganze Produktprogramm von Piloteinsätzen.

T-A® Original Hochschlagfest (-HI)

- Verbessert die ungünstigen Spanbildung sehr biegsamer/elastischer Materialien
- SK-Eckenausschnitte für eine verbesserte Werkzeugstandzeit
- Zielmaterialien: Baustahl, Stahlguß, Schmiedestahl



W
GEWINDEFÄSEN

Wendeschneidplatten

- Das Design erlaubt eine ausgezeichnete Spankontrolle und aggressive Produktivitäten
- Die hausinterne AM300® Beschichtung steigert die Standzeit gegenüber vergleichbaren Beschichtungen von Marktbegleitern



Wendeschneidplatten Anwendungsempfehlungen

Hartmetall-Substrat Optionen

P35 (C5)

HM-Substrat für den universellen Einsatz in den verschiedensten Materialien.

► Häufige Anwendung in Stählen und Edelstählen.

K35 (C1)

Robustes HM-Substrat. Bietet die beste Kombination von Kantenstärke und Standzeit.

► Empfohlen für weniger stabile Anwendungen.

Zusätzliche Geometrie Optionen

High Rake (HR)
(Großer Spanwinkel)

Ermöglicht überragende Spankontrolle und Werkzeugstandzeit in langspanenden Hartmetall- und Stahllegierungen unter 200 HBW.

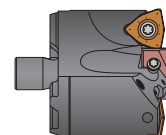
X
SONDERWERKZEUGE



Produktbezeichnung

APX Bohrköpfe

V	38	15	D	-	0116
1	2	3	4		5



1. APX Kopf	2. Serie	
V = Kopf	33 = Serie 33	70 = Serie 70
	38 = Serie 38	76 = Serie 76
	44 = Serie 44	83 = Serie 83
	51 = Serie 51	89 = Serie 89
	57 = Serie 57	95 = Serie 95
	63 = Serie 63	

3. Pilot Serie		
T-A® Piloteinsatz	GEN3SYS® XT Piloteinsatz	
00 = 0 Serie	15 = 15 Serie	24 = 24 Serie
01 = 1 Serie	17 = 17 Serie	26 = 26 Serie
02 = 2 Serie	18 = 18 Serie	29 = 29 Serie
	20 = 20 Serie	32 = 32 Serie
	22 = 22 Serie	

4. Effective Schneiden
D = zweischneidig
S = einschneidig

5. Nenn Durchmesser
68 = Metrisch
0116 = Zoll
1,5153 = Dezimal

Nicht lagerhaltige Durchmesser Bestellen:

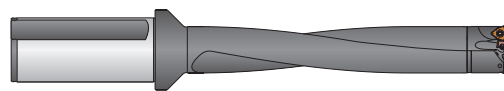
Nicht lagerhaltige Sonderdurchmesser sind auf Wunsch verfügbar wie folgt:

Beispiele von Artikelnummern:

- Metrisch: Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm = **V3801D-42.15**
- Zoll: Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790" = **V3801D-1.6790**

APX Bohreinsatzhalter

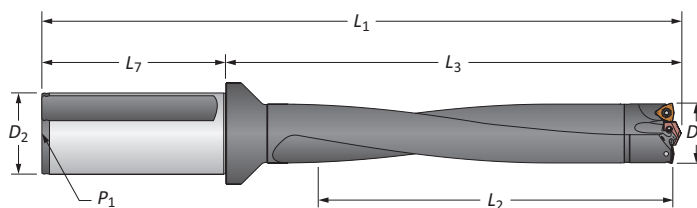
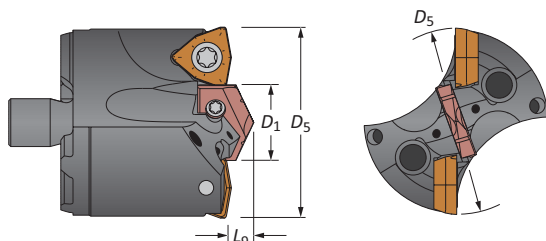
W	38	05	H	-	50FM
1	2	3	4		5



1. APX Halter	2. Serie		3. Bohrlänge
W = Halter	33 = Serie 33	70 = Serie 70	03 = 3xD
	38 = Serie 38	76 = Serie 76	05 = 5xD
	44 = Serie 44	83 = Serie 83	08 = 8xD
	51 = Serie 51	89 = Serie 89	10 = 10xD
	57 = Serie 57	95 = Serie 95	
	63 = Serie 63		

4. Spannt Ausführung
H = spiralförmig

5. Schaft
40FM = 40 mm Zylinderschaft mit Flansch
50FM = 50 mm Zylinderschaft mit Flansch
150F = 1 1/2" Zylinderschaft mit Flansch
200F = 2" Zylinderschaft mit Flansch



Referenzschlüssel

Symbol	Eigenschaften
D ₁	Piloteinsatzdurchmesser
D ₅	Nominaldurchmesser
L ₉	Piloteinsatzlänge

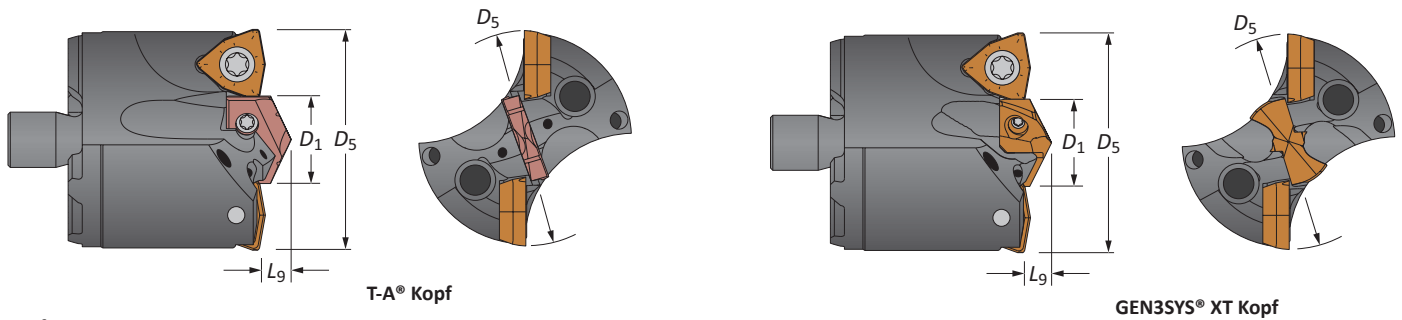
Referenzschlüssel

Symbol	Eigenschaften	Symbol	Eigenschaften
D ₂	Schaftdurchmesser	L ₃	Halter Referenzlänge
D ₅	Bohrdurchmesserbereich	L ₇	Schaftlänge
L ₁	Gesamtlänge	P ₁	Gewindegröße
L ₂	Bohrtiefe		

A BOHREN
B FEINDREHEN
C REIBEN
D ROLLEREN
GEWINDEFÄSEN
X SONDERWERKZEUGE

APX Bohrköpfe

Serie 33 | Durchmesserbereich: 33,00 mm - 37,99 mm (1,2992" - 1,4960")



Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	
33,00	1,2992	-	16	6,35	V3300D-33	0	4C*0H-16	V3316D-33	16	7C*16P-16	7,94
33,34	1,3125	1-5/16	16	6,35	V3300D-34	0	4C*0H-16	V3316D-34	16	7C*16P-16	7,94
34,00	1,3386	-	18	6,35	V3301D-34	1	4C*1H-18	V3318D-34	18	7C*18P-18	7,94
34,13	1,3438	1-11/32	18	6,35	V3301D-0111	1	4C*1H-18	V3318D-0111	18	7C*18P-18	7,94
34,93	1,3750	1-3/8	18	6,35	V3301D-0112	1	4C*1H-18	V3318D-0112	18	7C*18P-18	7,94
35,00	1,3780	-	18	6,35	V3301D-35	1	4C*1H-18	V3318D-35	18	7C*18P-18	7,94
35,72	1,4063	1-13/32	18	6,35	V3301D-0113	1	4C*1H-18	V3318D-0113	18	7C*18P-18	7,94
36,00	1,4173	-	20	6,35	V3301D-36	1	4C*1H-20	V3320D-36	20	7C*20P-20	7,94
36,51	1,4375	1-7/16	20	6,35	V3301D-0114	1	4C*1H-20	V3320D-0114	20	7C*20P-20	7,94
37,00	1,4567	1,4567	20	6,35	V3301D-37	1	4C*1H-20	V3320D-37	20	7C*20P-20	7,94
37,31	1,4688	1,4688	20	6,35	V3301D-0115	1	4C*1H-20	V3320D-0115	20	7C*20P-20	7,94

*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendeschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	7,94	P35	Standard	OP-05T308-PW	IS-10-1	8IP-10	305 N-cm (27,0 in-lbs)
AM300®	7,94	K35	Standard	OP-05T308-1PW	IS-10-1	8IP-10	305 N-cm (27,0 in-lbs)
AM300®	7,94	P35	High Rake	OP-05T308-PWHR	IS-10-1	8IP-10	305 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Zubehör

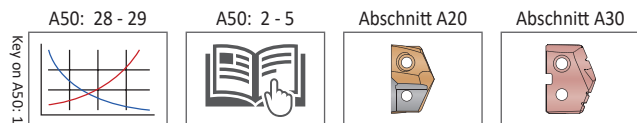
Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	0	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15,5 in-lbs)
T-A®	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	16	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15,5 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	20	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790



A50: 6

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 480-0 | info@wohlhaupter.de

Führungsleisten VPE 2 Stück
 Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück
 VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

BOHREN

FEINDREHEN

REIBEN

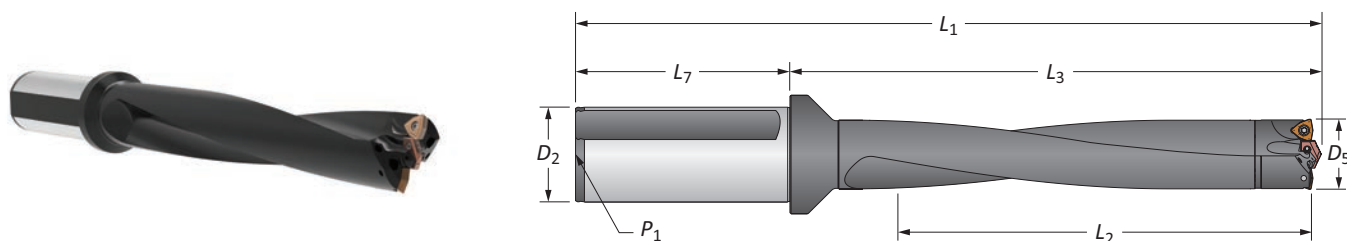
ROLLIEREN

GEWINDEFÄSEN

SONDERWERKZEUGE

APX Bohreinsatzhalter

Serie 33 | Durchmesserbereich: 33,00 mm - 37,99 mm (1,2992" - 1,4960")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	33,00 - 37,99	113	167,4	237,4	70,0	40,0	6,35*	W3303H-40FM
	5xD	33,00 - 37,99	189	243,4	313,4	70,0	40,0	6,35*	W3305H-40FM
	8xD	33,00 - 37,99	303	357,4	427,4	70,0	40,0	6,35*	W3308H-40FM
	10xD	33,00 - 37,99	379	433,4	503,4	70,0	40,0	6,35*	W3310H-40FM
i	3xD	1,2992 - 1,4960	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	W3303H-150F
	5xD	1,2992 - 1,4960	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	W3305H-150F
	8xD	1,2992 - 1,4960	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4	W3308H-150F
	10xD	1,2992 - 1,4960	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4	W3310H-150F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

		Zulässiges Anzugsmoment
Befestigungsschraube	Schraubendreher Befestigungsschraube	
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

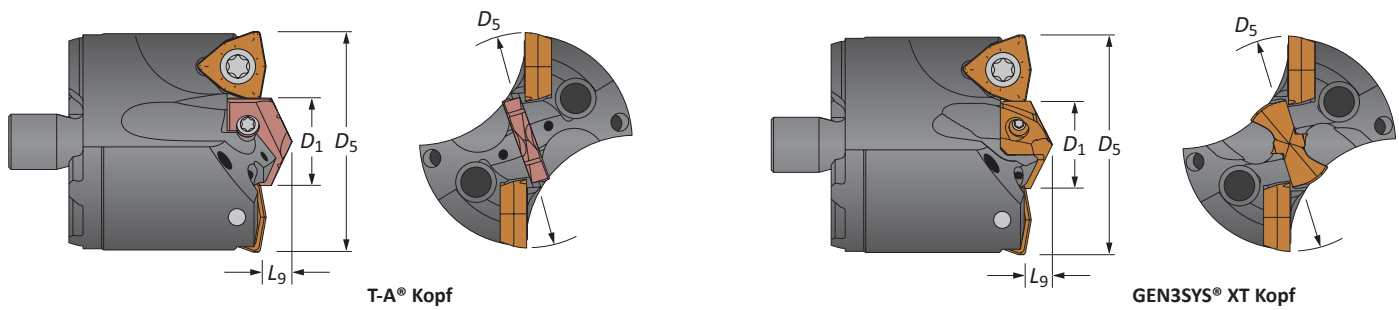
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.





APX Bohrköpfe

Serie 38 | Durchmesserbereich: 38,00 mm - 43,99 mm (1,4961" - 1,7322")



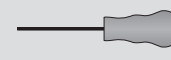


Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteinsatz	
38,00	1,4961	-	15,50	7,54	V3800D-38	0	4C*0H-15,5	V3815D-38	15	7C*15P-15,5	9,52
38,10	1,5000	1-1/2	15,50	7,54	V3800D-0116	0	4C*0H-15,5	V3815D-0116	15	7C*15P-15,5	9,52
38,90	1,5313	1-17/32	15,50	7,54	V3800D-0117	0	4C*0H-15,5	V3815D-0117	15	7C*15P-15,5	9,52
39,00	1,5354	-	15,50	7,54	V3800D-39	0	4C*0H-15,5	V3815D-39	15	7C*15P-15,5	9,52
39,69	1,5625	1-9/16	15,50	7,54	V3800D-0118	0	4C*0H-15,5	V3815D-0118	15	7C*15P-15,5	9,52
40,00	1,5748	-	17,50	7,54	V3800D-40	0	4C*0H-17,5	V3817D-40	17	7C*17P-17,5	9,52
40,48	1,5938	1-19/32	17,50	7,54	V3800D-0119	0	4C*0H-17,5	V3817D-0119	17	7C*17P-17,5	9,52
41,00	1,6142	-	17,50	7,54	V3800D-41	0	4C*0H-17,5	V3817D-41	17	7C*17P-17,5	9,52
41,28	1,6250	1-5/8	17,50	7,54	V3800D-0120	0	4C*0H-17,5	V3817D-0120	17	7C*17P-17,5	9,52
42,00	1,6535	-	19,50	7,54	V3801D-42	1	4C*0H-19,5	V3818D-42	18	7C*18P-19,5	9,52
42,07	1,6563	1-21/32	19,50	7,54	V3801D-0121	1	4C*0H-19,5	V3818D-0121	18	7C*18P-19,5	9,52
42,86	1,6875	1-11/16	19,50	7,54	V3801D-0122	1	4C*0H-19,5	V3818D-0122	18	7C*18P-19,5	9,52
43,00	1,6929	-	21,00	7,54	V3801D-43	1	4C*0H-21	V3820D-43	20	7C*20P-21	9,52
43,66	1,7188	1-23/32	21,00	7,54	V3801D-0123	1	4C*0H-21	V3820D-0123	20	7C*20P-21	9,52


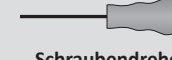
*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	9,52	P35	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,52	K35	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,52	P35	High Rake	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,52	P35	Hochschlagfest	OP-060408-PWHI	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)

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

Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schrauben	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	0	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15,5 in-lbs)
T-A®	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	15	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7,4 in-lbs)
GEN3SYS®	17	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15,5 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	20	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)

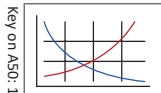
*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

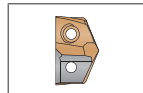
A50: 28 - 29



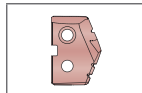
A50: 2 - 5



Abschnitt A20



Abschnitt A30

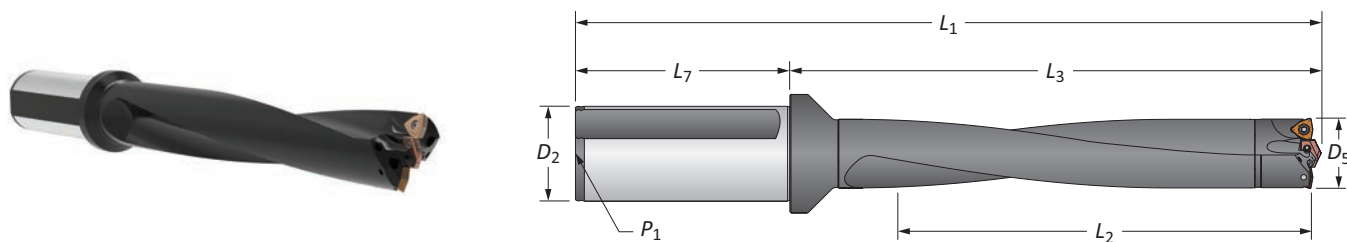


Key on A50: 1

Führungsleisten VPE 2 Stück
 Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück
 VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

APX Bohreinsatzhalter

Serie 38 | Durchmesserbereich: 38,00 mm - 43,99 mm (1,4961" - 1,7322")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	38,00 - 43,99	131	196,5	265,7	70,0	40,0	6,35*	W3803H-40FM
	5xD	38,00 - 43,99	220	284,5	353,7	70,0	40,0	6,35*	W3805H-40FM
	8xD	38,00 - 43,99	352	416,5	485,7	70,0	40,0	6,35*	⚠ W3808H-40FM
	10xD	38,00 - 43,99	440	503,9	573,7	70,0	40,0	6,35*	⚠ W3810H-40FM
	3xD	38,00 - 43,99	131	196,5	276,5	80,0	50,0	6,35*	W3803H-50FM
	5xD	38,00 - 43,99	220	284,5	364,5	80,0	50,0	6,35*	W3805H-50FM
	8xD	38,00 - 43,99	352	416,5	496,3	80,0	50,0	6,35*	⚠ W3808H-50FM
	10xD	38,00 - 43,99	440	503,9	583,9	80,0	50,0	6,35*	⚠ W3810H-50FM
i	3xD	1,4961 - 1,7322	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W3803H-150F
	5xD	1,4961 - 1,7322	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W3805H-150F
	8xD	1,4961 - 1,7322	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3808H-150F
	10xD	1,4961 - 1,7322	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3810H-150F
	3xD	1,4961 - 1,7322	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4	W3803H-200F
	5xD	1,4961 - 1,7322	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4	W3805H-200F
	8xD	1,4961 - 1,7322	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W3808H-200F
	10xD	1,4961 - 1,7322	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W3810H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

		Zulässiges Anzugsmoment
Befestigungsschraube	Schraubendreher Befestigungsschraube	
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

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

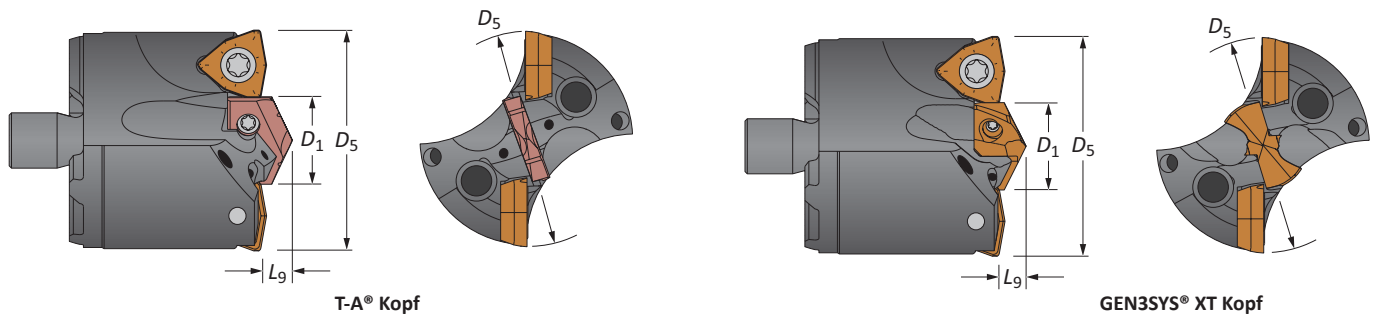
m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.

APX Bohrköpfe

Serie 44 | Durchmesserbereich: 44,00 mm - 50,99 mm (1,7323" - 2,0075")



T-A® Kopf

GEN3SYS® XT Kopf

Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	
44,00	1,7323	-	23	8,33	V4401D-44	1	4C*1H-23	V4422D-44	22	7C*22P-23	9,53
44,45	1,7500	1-3/4	23	8,33	V4401D-0124	1	4C*1H-23	V4422D-0124	22	7C*22P-23	9,53
45,00	1,7717	-	23	8,33	V4401D-45	1	4C*1H-23	V4422D-45	22	7C*22P-23	9,53
45,25	1,7813	1-25/32	23	8,33	V4401D-0125	1	4C*1H-23	V4422D-0125	22	7C*22P-23	9,53
46,00	1,8110	-	24	8,33	V4401D-46	1	4C*1H-24	V4422D-46	22	7C*22P-24	9,53
46,04	1,8125	1-13/16	24	8,33	V4401D-0126	1	4C*1H-24	V4422D-0126	22	7C*22P-24	9,53
46,83	1,8438	1-27/32	24	8,33	V4401D-0127	1	4C*1H-24	V4422D-0127	22	7C*22P-24	9,53
47,00	1,8504	-	24	8,33	V4401D-47	1	4C*1H-24	V4422D-47	22	7C*22P-24	9,53
47,63	1,8750	1-7/8	24	8,33	V4401D-0128	1	4C*1H-24	V4422D-0128	22	7C*22P-24	9,53
48,00	1,8898	-	18	8,33	V4401D-48	1	4C*1H-18	V4417D-48	17	7C*17P-18	12,70
48,42	1,9063	1-29/32	18	8,33	V4401D-0129	1	4C*1H-18	V4417D-0129	17	7C*17P-18	12,70
49,00	1,9291	-	18	8,33	V4401D-49	1	4C*1H-18	V4417D-49	17	7C*17P-18	12,70
49,21	1,9375	1-15/16	18	8,33	V4401D-0130	1	4C*1H-18	V4417D-0130	17	7C*17P-18	12,70
50,00	1,9685	-	19	8,33	V4401D-50	1	4C*1H-19	V4418D-50	18	7C*18P-19	12,70
50,01	1,9688	1-31/32	19	8,33	V4401D-0131	1	4C*1H-19	V4418D-0131	18	7C*18P-19	12,70
50,80	2,0000	2	19	8,33	V4401D-0200	1	4C*1H-19	V4418D-0200	18	7C*18P-19	12,70

*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendeschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	9,53	P35	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,53	K35	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,53	P35	High Rake	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,53	P35	Hochschlagfest	OP-060408-PWHI	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	Hochschlagfest	OP-080508-PWHI	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

Zubehör

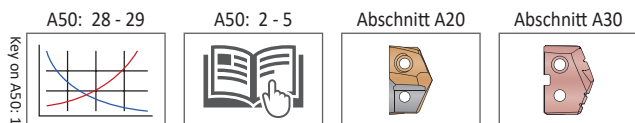
Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	17	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15,5 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790



A50: 10

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 480-0 | info@wohlhaupter.de

Führungsleisten VPE 2 Stück
 Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück
 VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

BOHREN

FEINDREHEN

REIBEN

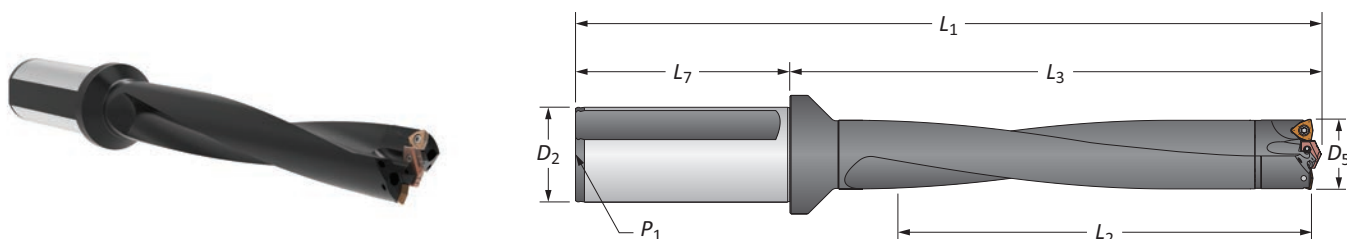
ROLLIEREN

GEWINDEFÄSEN

SONDERWERKZEUGE

APX Bohreinsatzhalter

Serie 44 | Durchmesserbereich: 44,00 mm - 50,99 mm (1,7323" - 2,0075")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	44,00 - 50,99	152	216,7	286,7	70,0	40,0	6,35*	W4403H-40FM
	5xD	44,00 - 50,99	254	318,7	388,7	70,0	40,0	6,35*	W4405H-40FM
	8xD	44,00 - 50,99	406	471,9	541,9	70,0	40,0	6,35*	⚠ W4408H-40FM
	10xD	44,00 - 50,99	510	573,9	643,9	70,0	40,0	6,35*	⚠ W4410H-40FM
	3xD	44,00 - 50,99	152	216,7	296,7	80,0	50,0	6,35*	W4403H-50FM
	5xD	44,00 - 50,99	254	318,7	398,7	80,0	50,0	6,35*	W4405H-50FM
	8xD	44,00 - 50,99	406	471,9	551,9	80,0	50,0	6,35*	⚠ W4408H-50FM
	10xD	44,00 - 50,99	510	573,9	653,9	80,0	50,0	6,35*	⚠ W4410H-50FM
i	3xD	1,7323 - 2,0075	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W4403H-150F
	5xD	1,7323 - 2,0075	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	W4405H-150F
	8xD	1,7323 - 2,0075	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W4408H-150F
	10xD	1,7323 - 2,0075	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W4410H-150F
	3xD	1,7323 - 2,0075	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4	W4403H-200F
	5xD	1,7323 - 2,0075	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4	W4405H-200F
	8xD	1,7323 - 2,0075	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W4408H-200F
	10xD	1,7323 - 2,0075	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4	⚠ W4410H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

		Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

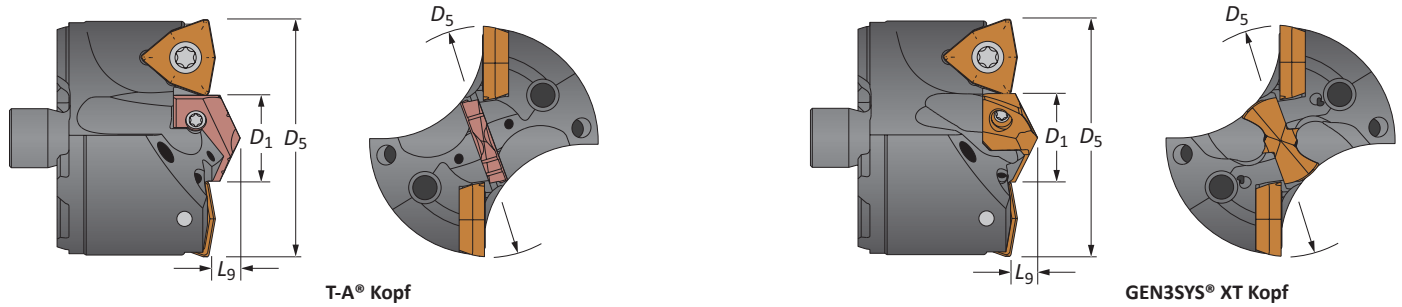
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.



APX Bohrköpfe

Serie 51 | Durchmesserbereich: 51,00 mm - 56,99 mm (2,0076" - 2,2438")



T-A® Kopf

GEN3SYS® XT Kopf

Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	
51,00	2,0079	-	20	8,73	V5101D-51	1	4C*1H-19,8	V5118D-51	18	7C*18P-20	12,70
51,59	2,0313	2-1/32	20	8,73	V5101D-0201	1	4C*1H-19,8	V5118D-0201	18	7C*18P-20	12,70
52,00	2,0472	-	20	8,73	V5101D-52	1	4C*1H-19,8	V5118D-52	18	7C*18P-20	12,70
52,39	2,0625	2-1/16	20	8,73	V5101D-0202	1	4C*1H-19,8	V5118D-0202	18	7C*18P-20	12,70
53,00	2,0866	-	21,5	8,73	V5101D-53	1	4C*1H-21,5	V5120D-53	20	7C*20P-21,5	12,70
53,18	2,0938	2-3/32	21,5	8,73	V5101D-0203	1	4C*1H-21,5	V5120D-0203	20	7C*20P-21,5	12,70
53,98	2,1250	2-1/8	21,5	8,73	V5101D-0204	1	4C*1H-21,5	V5120D-0204	20	7C*20P-21,5	12,70
54,00	2,1260	-	24	8,73	V5101D-54	1	4C*1H-24	V5122D-54	22	7C*22P-24	12,70
54,77	2,1563	2-5/32	24	8,73	V5101D-0205	1	4C*1H-24	V5122D-0205	22	7C*22P-24	12,70
55,00	2,1654	-	24	8,73	V5101D-55	1	4C*1H-24	V5122D-55	22	7C*22P-24	12,70
55,56	2,1875	2-3/16	24	8,73	V5101D-0206	1	4C*1H-24	V5122D-0206	22	7C*22P-24	12,70
56,00	2,2047	-	24	8,73	V5101D-56	1	4C*1H-24	V5122D-56	22	7C*22P-24	12,70
56,36	2,2188	2-7/32	21	8,73	V5101D-0207	1	4C*1H-21	V5120D-0207	20	7C*20P-21	14,29

*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	12,70	P35	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	Hochschlagfest	OP-080508-PWHI	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	Hochschlagfest	OP-090608-PWHI	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)

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

Zubehör

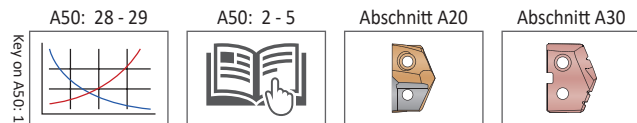
Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	20	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich. Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

Führungsleisten VPE 2 Stück
Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück
VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück



A50: 12

BOHREN

FEINDREHEN

REIBEN

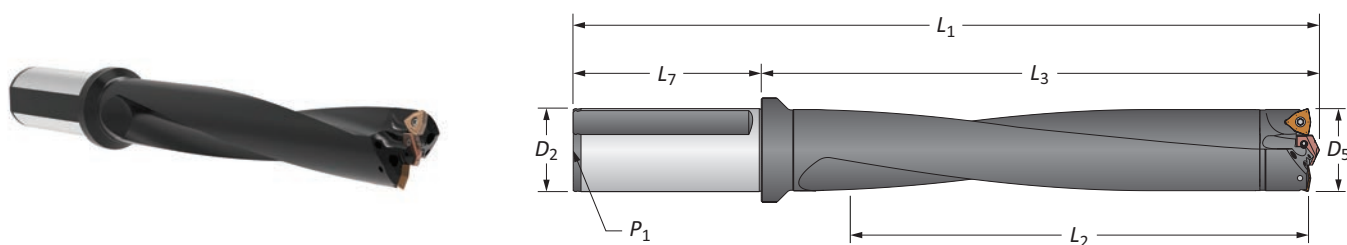
ROLLIEREN

GEWINDFRÄSEN

SONDERWERKZEUGE

APX Bohreinsatzhalter

Serie 51 | Durchmesserbereich: 51,00 mm - 56,99 mm (2,0076" - 2,2438")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	51,00 - 56,99	162	225,5	305,5	80,0	50,0	6,35*	W5103H-50FM
	5xD	51,00 - 56,99	285	339,6	419,6	80,0	50,0	6,35*	W5105H-50FM
	8xD	51,00 - 56,99	456	510,4	590,4	80,0	50,0	6,35*	W5108H-50FM
	10xD	51,00 - 56,99	570	624,6	704,6	80,0	50,0	6,35*	W5110H-50FM
i	3xD	2,0076 - 2,2438	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4	W5103H-200F
	5xD	2,0076 - 2,2438	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4	W5105H-200F
	8xD	2,0076 - 2,2438	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4	W5108H-200F
	10xD	2,0076 - 2,2438	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4	W5110H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

Befestigungsschraube	Schraubendreher Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

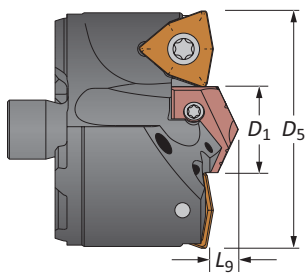
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.

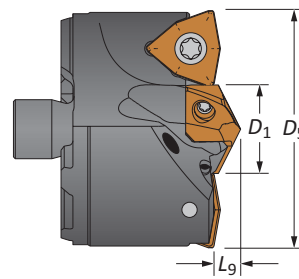
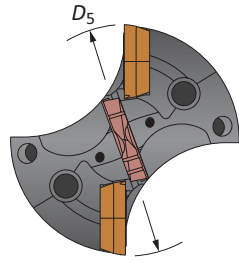


APX Bohrköpfe

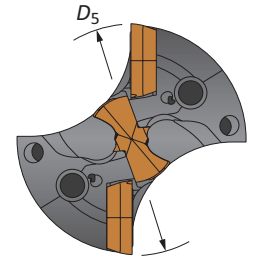
Serie 57 | Durchmesserbereich: 57,00 mm - 62,99 mm (2,2439" - 2,4799")





T-A® Kopf



GEN3SYS® XT Kopf






Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteinsatz	
57,00	2,2441	-	23	9,92	V5701D-57	1	4C*1H-23	V5722D-57	22	7C*22P-23	14,29
57,15	2,2500	2-1/4	23	9,92	V5701D-0208	1	4C*1H-23	V5722D-0208	22	7C*22P-23	14,29
57,94	2,2813	2-9/32	23	9,92	V5701D-0209	1	4C*1H-23	V5722D-0209	22	7C*22P-23	14,29
58,00	2,2835	-	23	9,92	V5701D-58	1	4C*1H-23	V5722D-58	22	7C*22P-23	14,29
58,74	2,3125	2-5/16	23	9,92	V5701D-0210	1	4C*1H-23	V5722D-0210	22	7C*22P-23	14,29
59,00	2,3228	-	24	9,92	V5701D-59	1	4C*1H-24	V5722D-59	22	7C*22P-24	14,29
59,53	2,3438	2-11/32	24	9,92	V5701D-0211	1	4C*1H-24	V5722D-0211	22	7C*22P-24	14,29
60,00	2,3622	-	24	9,92	V5701D-60	1	4C*1H-24	V5722D-60	22	7C*22P-24	14,29
60,33	2,3750	2-3/8	24	9,92	V5701D-0212	1	4C*1H-24	V5722D-0212	22	7C*22P-24	14,29
61,00	2,4016	-	25,5	9,92	V5702D-61	2	4C*2H-25,5	V5724D-61	24	7C*24P-25,5	14,29
61,12	2,4063	2-13/32	25,5	9,92	V5702D-0213	2	4C*2H-25,5	V5724D-0213	24	7C*24P-25,5	14,29
61,91	2,4375	2-7/16	25,5	9,92	V5702D-0214	2	4C*2H-25,5	V5724D-0214	24	7C*24P-25,5	14,29
62,00	2,4409	-	27	9,92	V5702D-62	2	4C*2H-27	V5726D-62	26	7C*26P-27	14,29
62,71	2,4688	2-15/32	27	9,92	V5702D-0215	2	4C*2H-27	V5726D-0215	26	7C*26P-27	14,29



*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	14,29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	Hochschlagfest	OP-090608-PWHI	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)

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

Zubehör

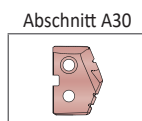
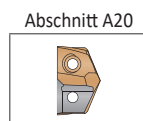
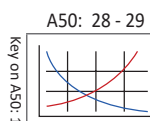
Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	24	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27,0 in-lbs)
GEN3SYS®	26	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790



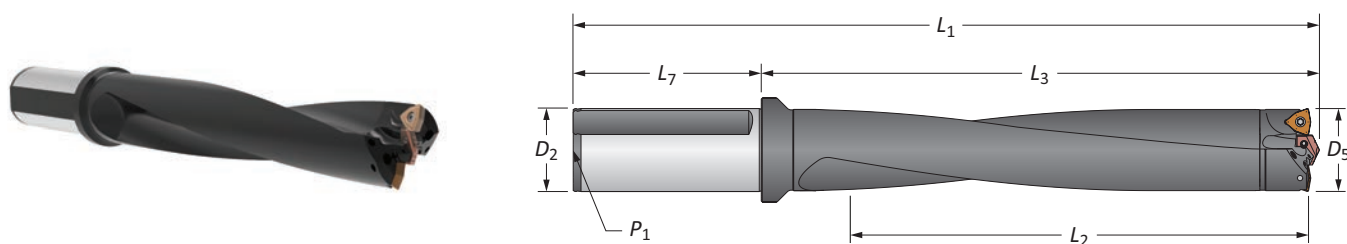
A50: 14

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 480-0 | info@wohlhaupter.de

Führungsleisten VPE 2 Stück
Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück
VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

APX Bohreinsatzhalter

Serie 57 | Durchmesserbereich: 57,00 mm - 62,99 mm (2,2439" - 2,4799")





Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	57,00 - 62,99	181	242,5	322,5	80,0	50,0	6,35*	W5703H-50FM
	5xD	57,00 - 62,99	314	368,6	448,6	80,0	50,0	6,35*	W5705H-50FM
	8xD	57,00 - 62,99	502	558,0	638,0	80,0	50,0	6,35*	W5708H-50FM
	10xD	57,00 - 62,99	630	683,8	763,8	80,0	50,0	6,35*	W5710H-50FM
i	3xD	2,2439 - 2,4799	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4	W5703H-200F
	5xD	2,2439 - 2,4799	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4	W5705H-200F
	8xD	2,2439 - 2,4799	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4	W5708H-200F
	10xD	2,2439 - 2,4799	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4	W5710H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

		Zulässiges Anzugsmoment
Befestigungsschraube	Schraubendreher Befestigungsschraube	
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

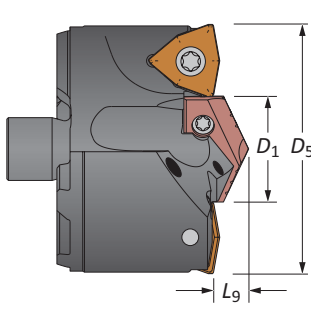
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.

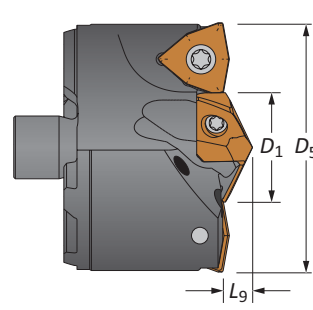
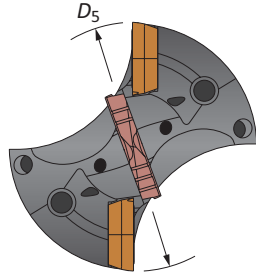


APX Bohrköpfe

Serie 63 | Durchmesserbereich: 63,00 mm - 69,99 mm (2,4800" - 2,755")





T-A® Kopf





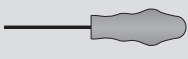
GEN3SYS® XT Kopf

Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteneinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteneinsatz	
63,00	2,4803	-	28,5	11,11	V6302D-63	2	4C*2H-28,5	V6326D-63	26	7C*26P-28,5	14,29
63,50	2,5000	2-1/2	28,5	11,11	V6302D-0216	2	4C*2H-28,5	V6326D-0216	26	7C*26P-28,5	14,29
64,00	2,5197	-	28,5	11,11	V6302D-64	2	4C*2H-28,5	V6326D-64	26	7C*26P-28,5	14,29
64,29	2,5313	2-17/32	28,5	11,11	V6302D-0217	2	4C*2H-28,5	V6326D-0217	26	7C*26P-28,5	14,29
65,00	2,5591	-	28,5	11,11	V6302D-65	2	4C*2H-28,5	V6326D-65	26	7C*26P-28,5	14,29
65,09	2,5625	2-9/16	31	11,11	V6302D-0218	2	4C*2H-31	V6329D-0218	29	7C*29P-31	14,29
65,88	2,5938	2-19/32	31	11,11	V6302D-0219	2	4C*2H-31	V6329D-0219	29	7C*29P-31	14,29
66,00	2,5984	-	31	11,11	V6302D-66	2	4C*2H-31	V6329D-66	29	7C*29P-31	14,29
66,68	2,6250	2-5/8	31	11,11	V6302D-0220	2	4C*2H-31	V6329D-0220	29	7C*29P-31	14,29
67,00	2,6378	-	32	11,11	V6302D-67	2	4C*2H-32	V6329D-67	29	7C*29P-32	14,29
67,47	2,6563	2-21/32	32	11,11	V6302D-0221	2	4C*2H-32	V6329D-0221	29	7C*29P-32	14,29
68,00	2,6772	-	32	11,11	V6302D-68	2	4C*2H-32	V6329D-68	29	7C*29P-32	14,29
68,26	2,6875	2-11/16	32	11,11	V6302D-0222	2	4C*2H-32	V6329D-0222	29	7C*29P-32	14,29
69,00	2,7165	-	34	11,11	V6302D-69	2	4C*2H-34	V6332D-69	32	7C*32P-34	14,29
69,06	2,7188	2-23/32	34	11,11	V6302D-0223	2	4C*2H-34	V6332D-0223	32	7C*32P-34	14,29
69,85	2,7500	2-3/4	34	11,11	V6302D-0224	2	4C*2H-34	V6332D-0224	32	7C*32P-34	14,29


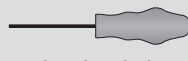
*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendeschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	14,29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	Hochschlagfest	OP-090608-PWHI	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)

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

Zubehör

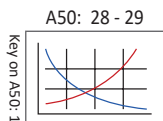
Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	26	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

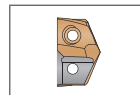
Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790



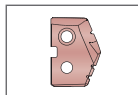
A50: 28 - 29



A50: 2 - 5



Abschnitt A20



Abschnitt A30

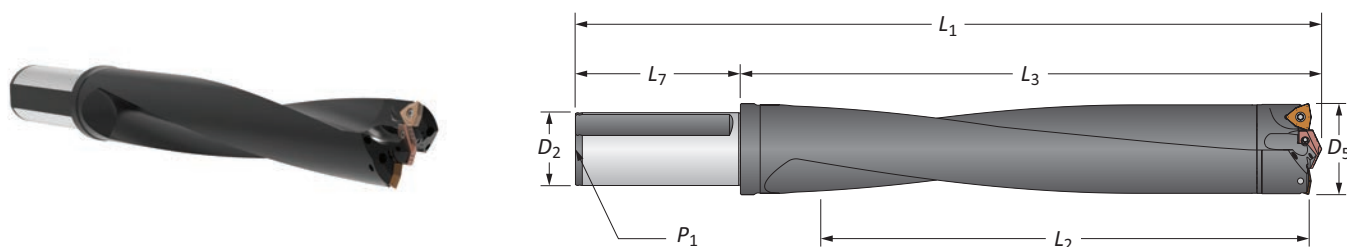
Führungsleisten VPE 2 Stück

Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück

VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

APX Bohreinsatzhalter

Serie 63 | Durchmesserbereich: 63,00 mm - 69,99 mm (2,4800" - 2,755")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	63,00 - 69,99	200	262,6	342,6	80,0	50,0	6,35*	W6303H-50FM
	5xD	63,00 - 69,99	350	402,6	482,6	80,0	50,0	6,35*	W6305H-50FM
	8xD	63,00 - 69,99	560	612,6	692,6	80,0	50,0	6,35*	W6308H-50FM
	10xD	63,00 - 69,99	688	740,9	820,9	80,0	50,0	6,35*	W6310H-50FM
i	3xD	2,4800 - 2,7555	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4	W6303H-200F
	5xD	2,4800 - 2,7555	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4	W6305H-200F
	8xD	2,4800 - 2,7555	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4	W6308H-200F
	10xD	2,4800 - 2,7555	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4	W6310H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

		Zulässiges Anzugsmoment
Befestigungsschraube	Schraubendreher Befestigungsschraube	
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

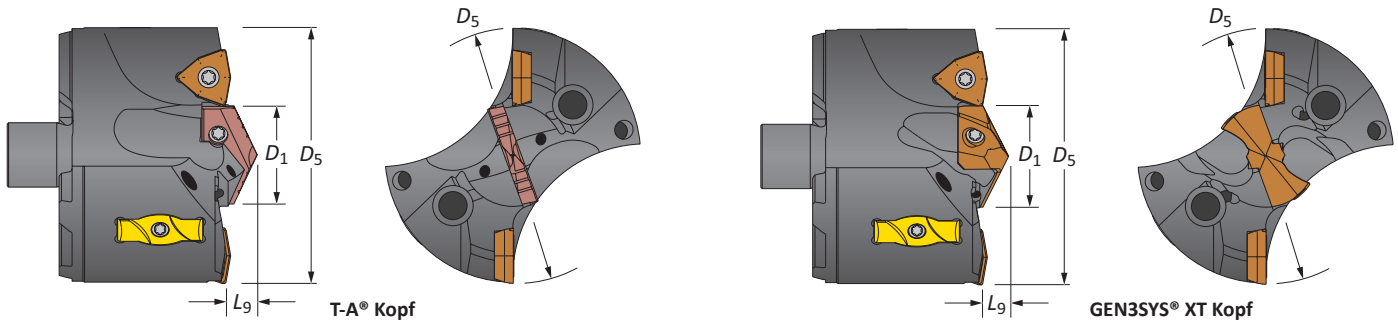
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.



APX Bohrköpfe

Serie 70 | Durchmesserbereich: 70,00 mm - 75,99 mm (2,7556" - 2,9917")



Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	
70,00	2,7559	–	31	9,92	V7002S-70	2	4C*2H-31	V7029S-70	29	7C*29P-31	9,53
71,44	2,8125	2-13/16	31	9,92	V7002S-0226	2	4C*2H-31	V7029S-0226	29	7C*29P-31	9,53
72,00	2,8346	–	31	9,92	V7002S-72	2	4C*2H-31	V7029S-72	29	7C*29P-31	9,53
73,03	2,8750	2-7/8	31	9,92	V7002S-0228	2	4C*2H-31	V7029S-0228	29	7C*29P-31	9,53
74,00	2,9134	–	31	9,92	V7002S-74	2	4C*2H-31	V7029S-74	29	7C*29P-31	9,53
74,61	2,9375	2-15/16	31	9,92	V7002S-0230	2	4C*2H-31	V7029S-0230	29	7C*29P-31	9,53

*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendeschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	9,53	P35	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,53	K35	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,53	P35	High Rake	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)
AM300®	9,53	P35	Hochschlagfest	OP-060408-PWHI	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41,0 in-lbs)

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

Führungsleiste

Artikel-Nr.	Führungsleistenschraube	Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Zubehör

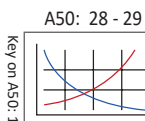
Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

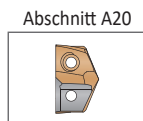
Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790



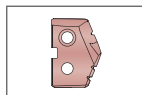
A50: 28 - 29



A50: 2 - 5



Abschnitt A20



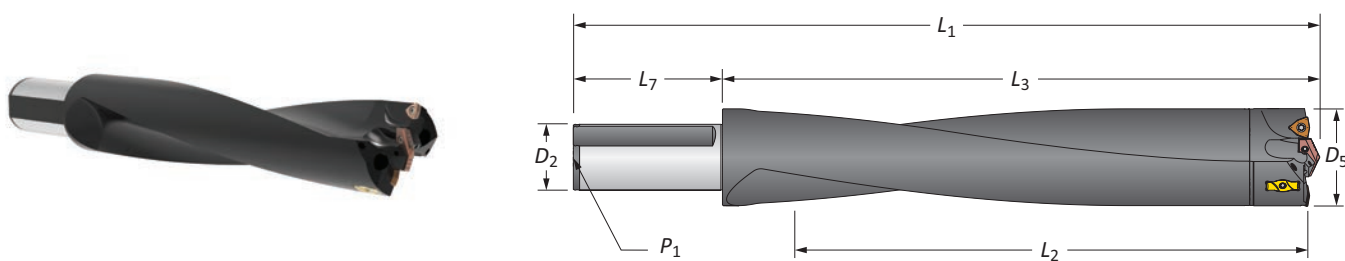
Abschnitt A30

Key on A50-1

Führungsleisten VPE 2 Stück
 Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück
 VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

APX Bohreinsatzhalter

Serie 70 | Durchmesserbereich: 70,00 mm - 75,99 mm (2,7556" - 2,9917")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	70,00 - 75,99	219	269,0	349,0	80,0	50,0	6,35*	W7003H-50FM
	5xD	70,00 - 75,99	380	421,1	501,1	80,0	50,0	6,35*	W7005H-50FM
	8xD	70,00 - 75,99	608	649,0	729,0	80,0	50,0	6,35*	W7008H-50FM
	10xD	70,00 - 75,99	709	750,3	830,3	80,0	50,0	6,35*	W7010H-50FM
i	3xD	2,7556 - 2,9917	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4	W7003H-200F
	5xD	2,7556 - 2,9917	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4	W7005H-200F
	8xD	2,7556 - 2,9917	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4	W7008H-200F
	10xD	2,7556 - 2,9917	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	W7010H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

Befestigungsschraube	Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

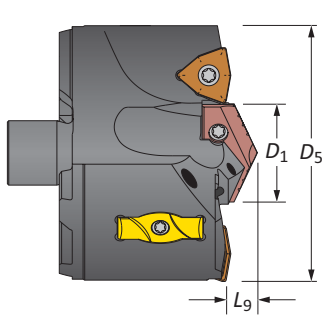
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.

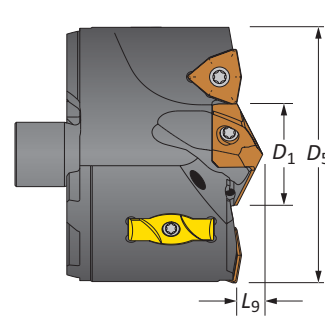
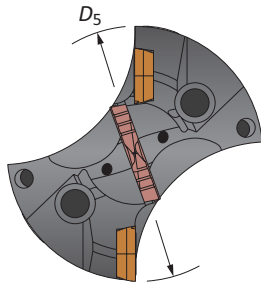


APX Bohrköpfe

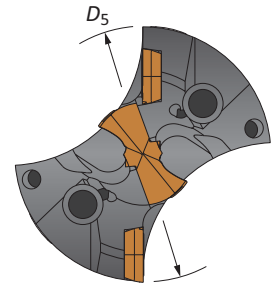
Serie 76 | Durchmesserbereich: 76,00 mm - 82,99 mm (2,9918" - 3,2673")





T-A® Kopf



GEN3SYS® XT Kopf



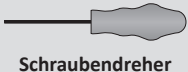


Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteinsatz	
76,00	2,9921	-	31	10,32	V7602S-76	2	4C*2H-31	V7629S-76	29	7C*29P-31	12,70
76,20	3,0000	3	31	10,32	V7602S-0300	2	4C*2H-31	V7629S-0300	29	7C*29P-31	12,70
77,79	3,0625	3-1/16	31	10,32	V7602S-0302	2	4C*2H-31	V7629S-0302	29	7C*29P-31	12,70
78,00	3,0709	-	31	10,32	V7602S-78	2	4C*2H-31	V7629S-78	29	7C*29P-31	12,70
79,38	3,1250	3-1/8	31	10,32	V7602S-0304	2	4C*2H-31	V7629S-0304	29	7C*29P-31	12,70
80,00	3,1496	-	31	10,32	V7602S-80	2	4C*2H-31	V7629S-80	29	7C*29P-31	12,70
80,96	3,1875	3-3/16	31	10,32	V7602S-0306	2	4C*2H-31	V7629S-0306	29	7C*29P-31	12,70
82,00	3,2282	-	31	10,32	V7602S-82	2	4C*2H-31	V7629S-82	29	7C*29P-31	12,70
82,55	3,2500	3,2500	31	10,32	V7602S-0308	2	4C*2H-31	V7629S-0308	29	7C*29P-31	12,70




*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendeschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	12,70	P35	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	Hochschlagfest	OP-080508-PWHI	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)



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

Führungsleiste

 Artikel-Nr.	 Führungsleistenschraube	 Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

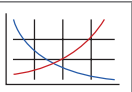
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

Key on A50-1

A50: 28 - 29



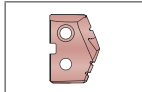
A50: 2 - 5



Abschnitt A20



Abschnitt A30



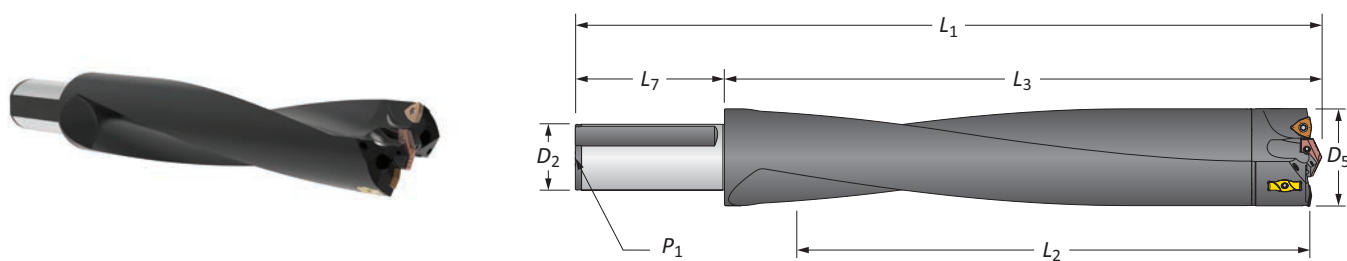
Führungsleisten VPE 2 Stück

Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück

VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

APX Bohreinsatzhalter

Serie 76 | Durchmesserbereich: 76,00 mm - 82,99 mm (2,9918" - 3,2673")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	76,00 - 82,99	241	292,4	372,4	80,0	50,0	6,35*	W7603H-50FM
	5xD	76,00 - 82,99	415	458,2	538,2	80,0	50,0	6,35*	W7605H-50FM
	8xD	76,00 - 82,99	664	707,1	787,1	80,0	50,0	6,35*	W7608H-50FM
i	3xD	2,9918 - 3,2673	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4	W7603H-200F
	5xD	2,9918 - 3,2673	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4	W7605H-200F
	8xD	2,9918 - 3,2673	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4	W7608H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

Befestigungsschraube	Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

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

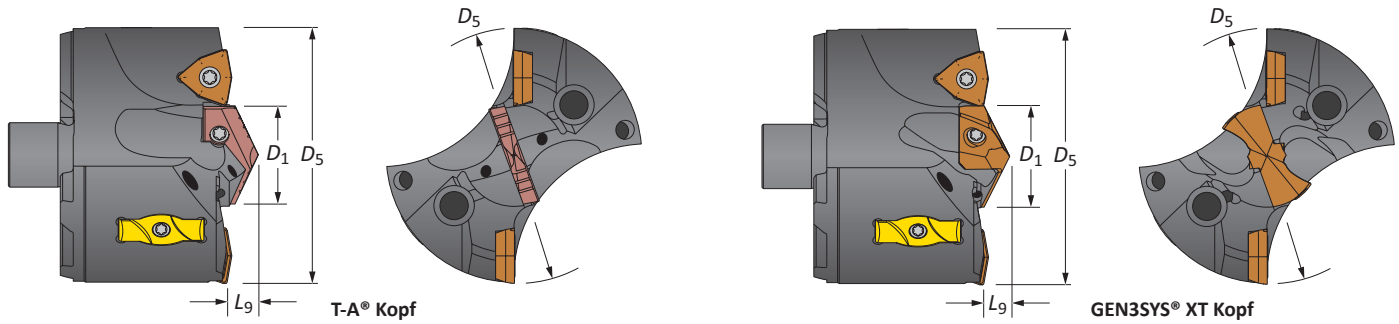
m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.

APX Bohrköpfe

Serie 83 | Durchmesserbereich: 83,00 mm - 88,99 mm (3,2674" - 3,5035")



Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	
84,00	3,3071	–	35	11,11	V8302S-84	2	4C*2H-35	V8332S-84	32	7C*32P-35	12,70
84,14	3,3125	3-5/16	35	11,11	V8302S-0310	2	4C*2H-35	V8332S-0310	32	7C*32P-35	12,70
85,73	3,3750	3-3/8	35	11,11	V8302S-0312	2	4C*2H-35	V8332S-0312	32	7C*32P-35	12,70
86,00	3,3859	–	35	11,11	V8302S-86	2	4C*2H-35	V8332S-86	32	7C*32P-35	12,70
87,31	3,4375	3-7/16	35	11,11	V8302S-0314	2	4C*2H-35	V8332S-0314	32	7C*32P-35	12,70
88,00	3,4646	–	35	11,11	V8302S-88	2	4C*2H-35	V8332S-88	32	7C*32P-35	12,70
88,90	3,5000	3-1/2	35	11,11	V8302S-0316	2	4C*2H-35	V8332S-0316	32	7C*32P-35	12,70

*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendeschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	12,70	P35	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	Hochschlagfest	OP-080508-PWHI	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

Führungsleiste

Artikel-Nr.	Führungsleistenschraube	Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Zubehör

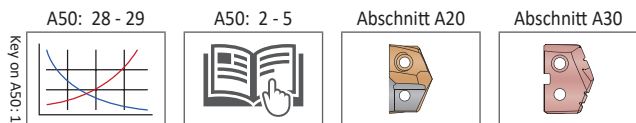
Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

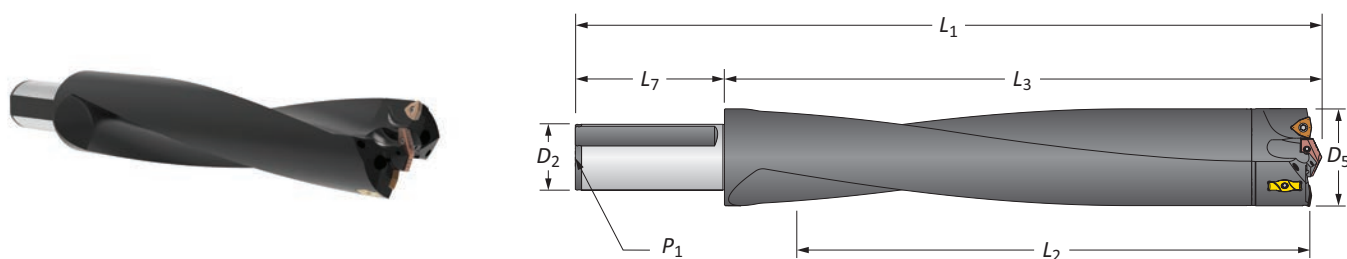
Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790



A50: 22

APX Bohreinsatzhalter

Serie 83 | Durchmesserbereich: 83,00 mm - 88,99 mm (3,2674" - 3,5035")





Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	83,00 - 88,99	258	312,5	392,6	80,0	50,0	6,35*	W8303H-50FM
	5xD	83,00 - 88,99	445	490,5	570,5	80,0	50,0	6,35*	W8305H-50FM
	8xD	83,00 - 88,99	705	750,3	830,3	80,0	50,0	6,35*	W8308H-50FM
i	3xD	3,2674 - 3,5035	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4	W8303H-200F
	5xD	3,2674 - 3,5035	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4	W8305H-200F
	8xD	3,2674 - 3,5035	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	W8308H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

		Zulässiges Anzugsmoment
Befestigungsschraube 78027-IP30-1	Befestigungsschraube Bit 8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

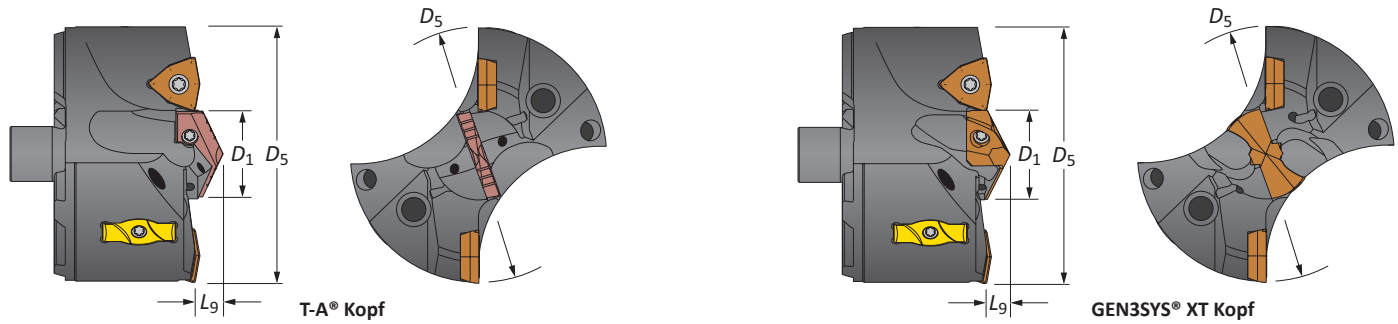
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.



APX Bohrköpfe

Serie 89 | Durchmesserbereich: 89,00 mm - 94,99 mm (3,5036" - 3,7400")



Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	
90,00	3,5433	-	32	10,72	V8902S-90	2	4C*2H-32	V8929S-90	29	7C*29P-32	14,29
90,49	3,5625	3-9/16	32	10,72	V8902S-0318	2	4C*2H-32	V8929S-0318	29	7C*29P-32	14,29
92,00	3,6220	-	32	10,72	V8902S-92	2	4C*2H-32	V8929S-92	29	7C*29P-32	14,29
92,08	3,6250	3-5/8	32	10,72	V8902S-0320	2	4C*2H-32	V8929S-0320	29	7C*29P-32	14,29
93,66	3,6875	3-11/16	32	10,72	V8902S-0322	2	4C*2H-32	V8929S-0322	29	7C*29P-32	14,29
94,00	3,7008	-	32	10,72	V8902S-94	2	4C*2H-32	V8929S-94	29	7C*29P-32	14,29

*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendeschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	14,29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	Hochschlagfest	OP-090608-PWHI	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)

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

Führungsleiste

Artikel-Nr.	Führungsleistenschraube	Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Zubehör

Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

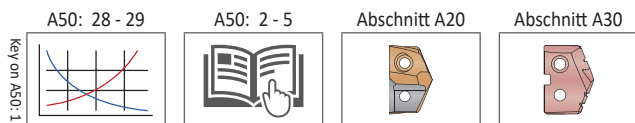
*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

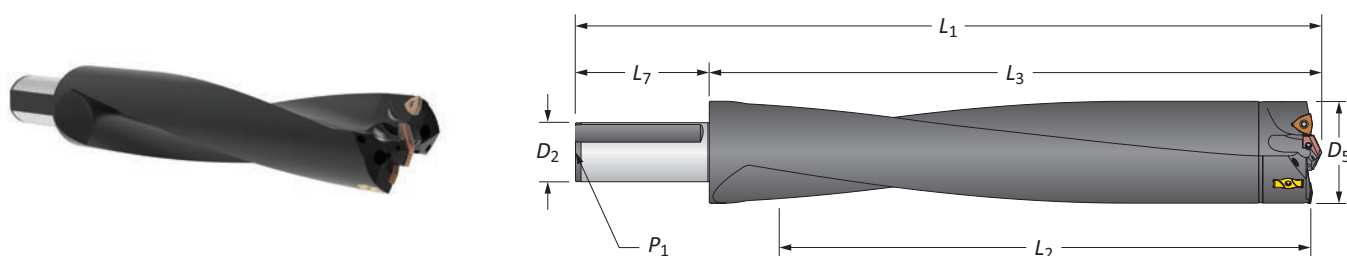
Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

Führungsleisten VPE 2 Stück | Führungsleistenschraube VPE 4 Stück
VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück



APX Bohreinsatzhalter

Serie 89 | Durchmesserbereich: 89,00 mm - 94,99 mm (3,5036" - 3,7400")





Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
Ⓜ	3xD	89,00 - 94,99	276	333,4	413,4	80,0	50,0	6,35*	W8903H-50FM
	5xD	89,00 - 94,99	475	523,7	603,7	80,0	50,0	6,35*	W8905H-50FM
	8xD	89,00 - 94,99	702	750,5	830,5	80,0	50,0	6,35*	⚠ W8908H-50FM
i	3xD	3,5036 - 3,7400	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4	W8903H-200F
	5xD	3,5036 - 3,7400	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4	W8905H-200F
	8xD	3,5036 - 3,7400	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W8908H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

 Befestigungsschraube	 Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

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

Ⓜ = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

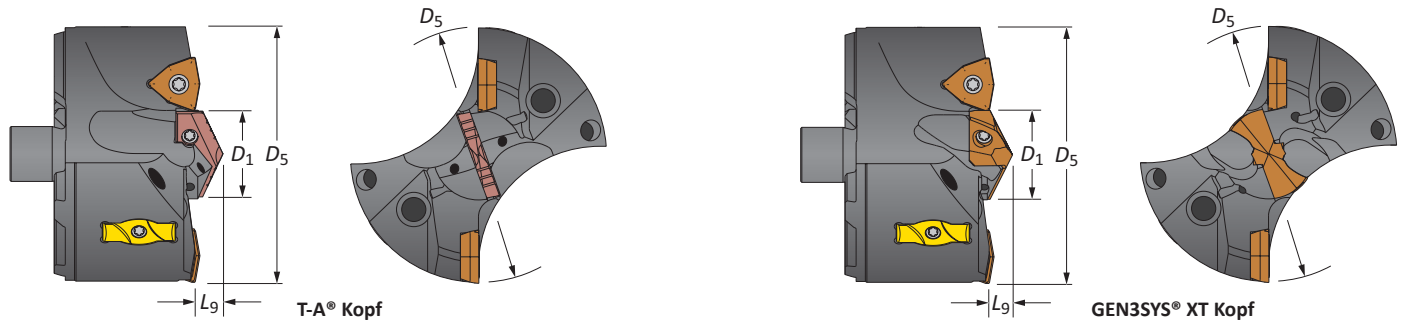
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.



APX Bohrköpfe

Serie 95 | Durchmesserbereich: 95,00 mm - 101,60 mm (3,7401" - 4,0000")



Köpfe

Kopf					T-A® Kopf			GEN3SYS®XT Kopf			IC WSP-Größe
D ₅ mm	D ₅ Zoll	D ₅ Bruchwert	D ₁	L ₉	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	
95,25	3,7500	3-3/4	35	11,51	V9502S-0324	2	4C*2H-35	V9532S-0324	32	7C*32P-35	14,29
96,00	3,7795	-	35	11,51	V9502S-96	2	4C*2H-35	V9532S-96	32	7C*32P-35	14,29
96,84	3,8125	3-13/16	35	11,51	V9502S-0326	2	4C*2H-35	V9532S-0326	32	7C*32P-35	14,29
98,00	3,8583	-	35	11,51	V9502S-98	2	4C*2H-35	V9532S-98	32	7C*32P-35	14,29
98,43	3,8750	3-7/8	35	11,51	V9502S-0328	2	4C*2H-35	V9532S-0328	32	7C*32P-35	14,29
100,00	3,9370	-	35	11,51	V9502S-100	2	4C*2H-35	V9532S-100	32	7C*32P-35	14,29
100,01	3,9375	3-15/16	35	11,51	V9502S-0330	2	4C*2H-35	V9532S-0330	32	7C*32P-35	14,29
101,60	4,0000	4	35	11,51	V9502S-0400	2	4C*2H-35	V9532S-0400	32	7C*32P-35	14,29

*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

Wendschneidplatte

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
AM300®	14,29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	Hochschlagfest	OP-090608-PWHI	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121,0 in-lbs)

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

Führungsleiste

Artikel-Nr.	Führungsleistenschraube	Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27,0 in-lbs)

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

Zubehör

Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)
GEN3SYS®	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61,0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42.15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1,6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

Führungsleisten VPE 2 Stück | Führungsleistenschraube VPE 4 Stück
VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

A50: 28 - 29 A50: 2 - 5 Abschnitt A20 Abschnitt A30

A BOHREN

B FEINDREHEN

C

D REIBEN

D

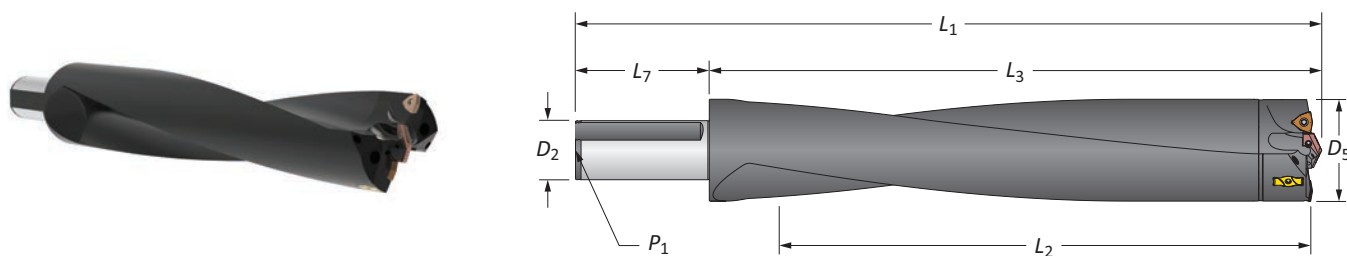
E ROLLIEREN

F GEWINDEFÄSEN

G SONDERWERKZEUGE

APX Bohreinsatzhalter

Serie 95 | Durchmesserbereich: 95,00 mm - 101,60 mm (3,7401" - 4,0000")



Zylinderschaft

	Länge	D ₅	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	95,00 - 101,60	302	362,8	442,8	80,0	50,0	6,35*	W9503H-50FM
	5xD	95,00 - 101,60	508	566,2	646,2	80,0	50,0	6,35*	W9505H-50FM
	8xD	95,00 - 101,60	699	756,7	836,7	80,0	50,0	6,35*	W9508H-50FM
i	3xD	3,7401 - 4,0000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4	W9503H-200F
	5xD	3,7401 - 4,0000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4	W9505H-200F
	8xD	3,7401 - 4,0000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4	W9508H-200F

*BSP- und ISO 7-1 Normen

Zubehör

Befestigungsschraube	Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)
i = Zoll (in)

VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

⚠️ WARNUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 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.



Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

A BOHREN
B FEINDREHEN
C REIBEN
D ROLLEREN
GEWINDEFÄSEN
SONDERWERKZEUGE

ISO	Material	Härte (HBW)	Kg	N/mm²	WSP-Größe		Vorschub (mm/U)						
					Serie		7,94 IC	9,52 IC	12,70 IC	14,29 IC	9,52 IC	12,70 IC	14,29 IC
					Geschw. (m/min)	Pilot Kopf	33	38 - 44	44 - 51	51 - 57 - 63	70	76 - 83	89 - 95
							33,00 - 37,99	38,00 - 47,88	47,89 - 56,13	56,14 - 69,99	70,00 - 75,99	76,00 - 88,99	89,00 - 101,60
P	Automatenstähle 1118, 1215, 12L14, usw.	100 - 250	38-88	370-870	137 - 229	T-A*/GEN3SYS®	0,15 - 0,28	0,18 - 0,30	0,23 - 0,30	0,23 - 0,30	0,15 - 0,25	0,18 - 0,28	0,18 - 0,30
	Stähle m. niedrigem Kohlenstoffgehalt 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, usw.	85 - 275	30-96	300-940	137 - 229	T-A*/GEN3SYS®	0,15 - 0,28	0,18 - 0,30	0,23 - 0,30	0,23 - 0,30	0,15 - 0,25	0,18 - 0,28	0,18 - 0,30
	Stähle m. mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, usw.	125 - 325	46-111	450-1090	137 - 229	T-A*/GEN3SYS®	0,15 - 0,28	0,18 - 0,30	0,23 - 0,30	0,23 - 0,30	0,15 - 0,25	0,18 - 0,28	0,18 - 0,30
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo134, usw.	125 - 375	46-129	450-1265	122 - 213	T-A*/GEN3SYS®	0,13 - 0,18	0,13 - 0,23	0,18 - 0,25	0,18 - 0,28	0,13 - 0,23	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, usw.	225 - 400	77-139	600-1365	91 - 152	T-A*/GEN3SYS®	0,13 - 0,15	0,13 - 0,18	0,13 - 0,20	0,15 - 0,23	0,13 - 0,18	0,13 - 0,20	0,15 - 0,20
	Baustahl 1St37, St52, S355, usw.	100 - 350	38-121	370-1180	137 - 229	T-A*/GEN3SYS®	0,15 - 0,20	0,18 - 0,23	0,20 - 0,25	0,23 - 0,28	0,13 - 0,23	0,15 - 0,25	0,18 - 0,25
	Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 usw.	150 - 250	50-88	500-870	91 - 152	T-A*/GEN3SYS®	0,13 - 0,15	0,13 - 0,18	0,18 - 0,23	0,20 - 0,25	0,13 - 0,18	0,15 - 0,23	0,18 - 0,25
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, usw.	140 - 310	49-101	480-990	61 - 122	T-A*	0,10 - 0,13	0,10 - 0,18	0,15 - 0,23	0,18 - 0,23	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,13 - 0,18
	Titanlegierung	140 - 310	49-101	480-990	91 - 152	T-A*	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	0,18 - 0,23	0,20 - 0,25	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,13 - 0,18
	Legierung Aerospace S82	185 - 350	65-121	640-1180	122 - 183	T-A*	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,13 - 0,18
M	Martensitstahl 1.4404 usw.	185 - 350	65-121	91-152	91 - 152	T-A*/GEN3SYS®	0,15 - 0,20	0,18 - 0,23	0,20 - 0,25	0,23 - 0,28	0,13 - 0,18	0,18 - 0,23	0,18 - 0,25
	Austenitstahl 304, 316, 17-4PH, usw.	135 - 275	49-96	91-152	91 - 152	T-A*/GEN3SYS®	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	0,18 - 0,23	0,20 - 0,25	0,10 - 0,20	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 275	49-96	76-137	76 - 137	T-A*/GEN3SYS®	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,18 - 0,23	0,18 - 0,23	0,10 - 0,18	0,15 - 0,23	0,18 - 0,25
H	Hardox Hardox, AR400, T-1, usw.	400 - 600	139-210	91-152	91 - 152	T-A*	0,07 - 0,13	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,18 - 0,23	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15
	Gehärtete Stähle	300 - 500	104-139+	91-152	91 - 152	T-A*	0,10 - 0,13	0,13 - 0,15	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,08 - 0,13	0,10 - 0,20	0,10 - 0,20
K	GG-GGG	120 - 320	44-104	152-244	152 - 244	T-A*/GEN3SYS®	0,13 - 0,23	0,15 - 0,25	0,20 - 0,30	0,25 - 0,30	0,20 - 0,25	0,23 - 0,28	0,25 - 0,30
N	Gussaluminium	30 - 180	10-62	183-244	183 - 244	T-A*/GEN3SYS®	0,23 - 0,30	0,25 - 0,36	0,30 - 0,40	0,30 - 0,40	0,15 - 0,23	0,20 - 0,28	0,20 - 0,30
	Walzaluminium	30 - 180	10-62	183-244	183 - 244	T-A*/GEN3SYS®	0,18 - 0,28	0,20 - 0,30	0,25 - 0,36	0,25 - 0,36	0,15 - 0,23	0,20 - 0,28	0,20 - 0,30
	Aluminiumbronze	100 - 250	38-87	123-213	123 - 213	T-A*/GEN3SYS®	0,13 - 0,18	0,13 - 0,20	0,18 - 0,25	0,23 - 0,28	0,15 - 0,23	0,18 - 0,25	0,20 - 0,30
	Messing	30 - 100	38	244	244	T-A*/GEN3SYS®	0,15 - 0,20	0,18 - 0,23	0,20 - 0,25	0,23 - 0,30	0,15 - 0,20	0,18 - 0,23	0,20 - 0,25
	Kupfer	60	21	213	213	T-A*/GEN3SYS®	0,05 - 0,13	0,08 - 0,15	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,08 - 0,15	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20

Kühlmittelempfehlungen

Serie	Druck (BAR)	Durchfluss(LPM)
33	24	38
38	21	38
44	19	45
51	17	68
57	16	76
63	14	83
70	10	95
76	7	106
83	7	114
89	7	125
95	7	125

Rechenbeispiel

Wert	Formel
m/min	U/min • 0,003 • Durchmesser
U/min	(m/min • 318,47) / Durchmesser
mm/min	U/min • mm/U

WICHTIG: Die aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Ausgangspunkt 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.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge sind eine gute Faustregel für optimale Standzeit und Spanabführung. Wenn die Kühlmittelbereitstellung bei einer Bohranwendung geringer ist, so funktioniert das APX Bohrsystem immer noch, doch mit geringeren Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

⚠ WARNUNG Werkzeugbruch kann zu schweren Verletzungen führen. Um dies zu vermeiden: APX Halter 8xD oder länger dürfen nicht mit einer Drehzahl von mehr als 50 U/min außerhalb von Werkstück oder Vorrichtung betrieben werden. Siehe Seite A50: 30 für Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Vorgehensweisen. Werksunterstützung ist auch für Ihre Sonderanwendungen verfügbar.



Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

ISO	Material	Härte (HBW)	Kg	N/mm²	Vorschub (IPM)								
					WSP-Größe		7,94 IC	9,52 IC	12,70 IC	14,29 IC	9,52 IC	12,70 IC	14,29 IC
					Serie		33	38 - 44	44 - 51	51 - 57 - 63	70	76 - 83	89 - 95
					Geschw. (SFM)	Pilot Kopf	1,299 - 1,495	1,496 - 1,885	1,886 - 2,210	2,211 - 2,775	2,756 - 2,991	2,992 - 3,502	3,503 - 4,000
P	Automatenstähle 1118, 1215, 12L14, usw.	100 - 250	38-88	370-870	450 - 750	T-A*/GEN3SYS®	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
	Stähle m. niedrigem Kohlenstoffgehalt 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, usw.	85 - 275	30-96	300-940	450 - 750	T-A*/GEN3SYS®	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
	Stähle m. mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, usw.	125 - 325	46-111	450-1090	450 - 750	T-A*/GEN3SYS®	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, usw.	125 - 375	46-129	450-1265	400 - 700	T-A*/GEN3SYS®	.005 - .007	.005 - .009	.007 - .010	.007 - .011	.005 - .009	.006 - .010	.006 - .010
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, usw.	225 - 400	77-139	600-1365	300 - 500	T-A*/GEN3SYS®	.005 - .006	.005 - .007	.005 - .008	.006 - .009	.005 - .007	.005 - .008	.006 - .008
	Baustahl 1St37, St52, S355, usw.	100 - 350	38-121	370-1180	450 - 750	T-A*/GEN3SYS®	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .011	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .010
	Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 usw.	150 - 250	50-88	500-870	300 - 500	T-A*/GEN3SYS®	.005 - .006	.005 - .007	.007 - .009	.008 - .010	.005 - .007	.006 - .009	.007 - .010
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, usw.	140 - 310	49-101	480-990	200 - 400	T-A*	.004 - .005	.004 - .007	.006 - .009	.007 - .009	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
	Titanlegierung	140 - 310	49-101	480-990	300 - 500	T-A*	.005 - .007	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
	Legierung Aerospace S82	185 - 350	65-121	640-1180	400 - 600	T-A*	.004 - .006	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .008	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
M	Martensitstahl 1.4404 usw.	185 - 350	65-121	91-152	300 - 500	T-A*/GEN3SYS®	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .011	.005 - .007	.007 - .009	.007 - .010
	Austenitstahl 304, 316, 17-4PH, usw.	135 - 275	49-96	91-152	300 - 500	T-A*/GEN3SYS®	.005 - .007	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.004 - .008	.006 - .010	.006 - .010
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 275	49-96	76-137	250 - 450	T-A*/GEN3SYS®	.004 - .006	.005 - .007	.007 - .009	.007 - .009	.004 - .007	.006 - .009	.007 - .010
H	Hardox Hardox, AR400, T-1, usw.	400 - 600	139-210	91-152	300 - 500	T-A*	.003 - .005	.004 - .006	.006 - .008	.007 - .009	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006
	Gehärtete Stähle	300 - 500	104-139+	91-152	300 - 500	T-A*	.004 - .005	.005 - .006	.006 - .008	.006 - .008	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006
K	GG-GGG	120 - 320	44-104	152-244	500 - 800	T-A*/GEN3SYS®	.005 - .009	.006 - .010	.008 - .012	.010 - .012	.008 - .010	.009 - .011	.010 - .012
N	Gussaluminium	30 - 180	10-62	183-244	600 - 800	T-A*/GEN3SYS®	.009 - .012	.010 - .014	.012 - .016	.012 - .016	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .012
	Walzaluminium	30 - 180	10-62	183-244	600 - 800	T-A*/GEN3SYS®	.007 - .011	.008 - .012	.010 - .014	.010 - .014	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .012
	Aluminiumbronze	100 - 250	38-87	123-213	400 - 700	T-A*/GEN3SYS®	.005 - .007	.005 - .008	.007 - .010	.009 - .011	.006 - .009	.007 - .010	.008 - .012
	Messing	30 - 100	38	244	800	T-A*/GEN3SYS®	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .012	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010
	Kupfer	60	21	213	700	T-A*/GEN3SYS®	.002 - .005	.003 - .006	.006 - .008	.008 - .010	.003 - .006	.006 - .008	.006 - .008

Kühlmittelempfehlungen

Serie	Druck (PSI)	Durchfluss (GPM)
33	350	10
38	300	10
44	275	12
51	250	18
57	225	20
63	200	22
70	150	25
76	100	28
83	100	30
89	100	33
95	100	33

Rechenbeispiel

Wert	Formel
SFM	U/min • 0,262 • Durchmesser
U/min	(SFM • 3,82) / Durchmesser
IPM	U/min • IPR

WICHTIG: Die aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Ausgangspunkt 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.

WICHTIG: Die oben aufgeführten Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflussmenge sind eine gute Faustregel für optimale Standzeit und Spanabführung. Wenn die Kühlmittelbereitstellung bei einer Bohranwendung geringer ist, so funktioniert das APX Bohrsystem immer noch, doch mit geringeren Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

⚠ WARNUNG Werkzeugbruch kann zu schweren Verletzungen führen. Um dies zu vermeiden: APX Halter 8xD oder länger dürfen nicht mit einer Drehzahl von mehr als 50 U/min außerhalb von Werkstück oder Vorrichtung betrieben werden. Siehe Seite A50: 30 für Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Vorgehensweisen. Werksunterstützung ist auch für Ihre Sonderanwendungen verfügbar.



Richtlinien Tieflochbohren

A

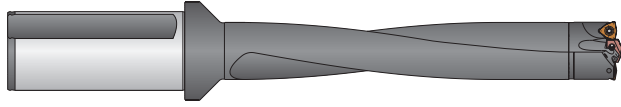
BOHREN

1. Annäherung

50 U/min
300 mm/min (12 IPM)



Den längeren Bohrer mit maximal 50 U/min und 300 mm/min Vorschubgeschwindigkeit bis auf 1,5 mm (1/16") an das Werkstück heranhelfen.



Kühlmittel Aus



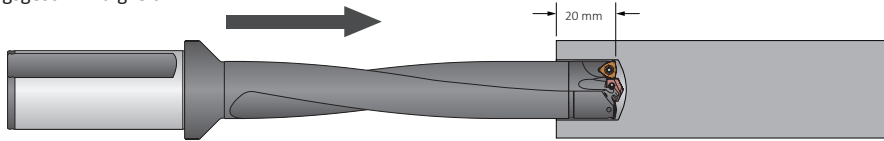
B

FEINDREHEN

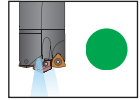
2. Einführen

Geschwindigkeit 75% der empfohlenen Anfangsgeschwindigkeit Vorschub 50% der empfohlenen Anfangsgeschwindigkeit

Bohrer mit 75% der empfohlenen Geschwindigkeit und 50% des empfohlenen Vorschubs 20 mm (3/4") tief in die vorhandene Bohrung einführen.



Kühlmittel AN



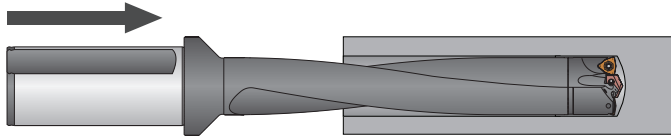
C

REIBEN

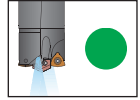
3. Tieflochbohren - Sackloch

100 % U/min
100% mm/U (IPR)

Bohrung mit in den Allied Geschwindigkeits- und Vorschubgeschwindigkeitstabellen empfohlenen Geschwindigkeiten auf ganze Tiefe bohren.
***Spanbruchzyklus wird nicht empfohlen.**



Kühlmittel AN



D

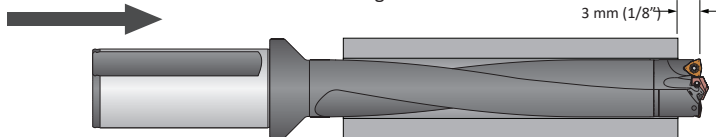
ROLLIEREN

4. Tieflochbohren - Bei Durchbruch

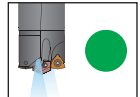
50% U/min
100% mm/U (IPR)

***Nur für Durchgangsbohrungen:**

Geschwindigkeit vor Durchbruch um 50% reduzieren. Nicht mehr als 3 mm (1/8") weiter als der Gesamtdurchmesser des Bohrers aus Bohrung herausfahren.



Kühlmittel AN



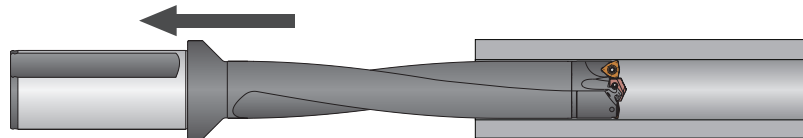
GEWINDEFÄSEN

5. Bohrer zurückziehen

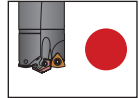
50 U/min



Geschwindigkeit auf maximale 50 U/min reduzieren, bevor der Bohrer zurückgezogen wird.



Kühlmittel Aus



SONDERWERKZEUGE

! WARNUNG Werkzeugbruch kann zu schweren Verletzungen führen. Um dies zu vermeiden: NIE das Werkzeug mit einer Drehzahl von mehr als 50 U/min. außerhalb von Werkstück oder Vorrichtung betreiben. Geschieht dies dennoch, so kann es zu Werkzeugbruch und/oder Personenschaden kommen. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Vorgehensweisen. Werksunterstützung ist auch für Ihre Sonderanwendungen verfügbar.