T-A® u. GEN2 T-A®
Structural Steel [Baustahl]
BT-A Drill [Tieflochbohren]

Bohreinsatzsysteme von T-A® und GEN2 T-A® setzen Maßstäbe für die Technologie der austauschbaren Einsätze. Sie bieten stetige Leistung, reduzierte Kosten pro Bohrung, erhöhte Produktivität und hervorragende Standzeiten an.

Eigenschaften und Vorteile

- Bohrbereich 9,50 - 160,00mm
- Mehrfache Geometrien und Grundmaterialien
- Mehrere Einsatzbeschichtungen für alle Werksbisffe
- Austauschbare Einsätze eliminieren den Nachschleifbedarf
- Hochfeste Werkzeughalter verlängern die Standzeiten

INHALT

Information Halter	Seite 8
Bestellinformation	Seite 9
Einsatzgrundmaterialien und -beschichtungen	Seite 10
Geometrien	Seite 11
Serie Y - Halter Serie Y - Einsätze 9,50 bis 11,00mm	Seite 15 Seite 16
Serie Z - Halter Serie Z - Einsätze 11,50 bis 12,80mm	Seite 19 Seite 20
Serie 0 - Halter Serie 0 - Structural Steel [Baustahl] Halter Serie 0 - BT-A Drill & Rohrgrößes Serie 0 - Einsätze 13,00 bis 17,50mm	Seite 23 Seite 24 Seite 25 Seite 26
Serie 1 - Halter Serie 1 - Structural Steel [Baustahl] Halter Serie 1 - BT-A Drill & Rohrgrößes Serie 1 - Einsätze 18,00 bis 24,00mm	Seite 33 Seite 34 Seite 36 Seite 37
Serie 2 - Halter Serie 2 - Structural Steel [Baustahl] Halter Serie 2 - BT-A Drill & Rohrgrößes Serie 2 - Einsätze 24,50 bis 35,00mm	Seite 46 Seite 47 Seite 48 Seite 49
Serie 3 - Halter Serie 3 - Structural Steel [Baustahl] Halter Serie 3 - BT-A Drill & Rohrgrößes Serie 3 - Einsätze 36,00 bis 47,00mm	Seite 62 Seite 63 Seite 64 Seite 65
Serie 4 - Halter Serie 4 - Einsätze 48,00 bis 65,00mm	Seite 70 Seite 71
Serie 5 - Halter Serie 5 - Einsätze 64,00 bis 76,00mm	Seite 75 Seite 76
Serie 6 - Halter Serie 6 - Einsätze 78,00 bis 88,00mm	Seite 75 Seite 78
Serie 7 - Halter Serie 7 - Einsätze 90,00 bis 100,00mm	Seite 75 Seite 80
Serie 8 - Halter Serie 8 - Einsätze 106,00 bis 114,00mm Serie 8 - Oversize Einsätze 110,00 bis160,00mm	Seite 75 Seite 81 Seite 82
T-A® Halterzubehör	Seite 84
Anwendungsrichtlinien T-A®-Einsätze	Seite 89
Technischer Teil	Seite 90
Anforderungsformular Garantierte Anwendung	Seite 299
Anforderungsformular Garantierte Anwendung für Structural Steel [Baustahl]	Seite 303

T-A® Systeme u. Vorteile

Erhöhte Produktivität mit höherer Präzision

Bei AMEC® haben wir unsere umfassenden und tief gehenden Kenntnisse der Bohrtechnik und Herstellung genutzt und das bis heute umfangreichste und vielseitigste T-A® Produktprogramm entwickelt. Das T-A® Bohrsystem bietet drei hervorrangende Produktprogramme an, die die diveresen Anforderungen des Hochleistungsbohrens, Hochbaus und Tieflochbohrens entsprechen. Was auch immer Ihre Anwendungen sein mögen, hat das T-A® Produktprogramm die optimale Lösung.

Hohe Leistung, hervorragende Standzeiten und ausgezeichnete Produktivität sind nur einige, wichtige Vorteile, die T-A® Bohrer bringen. Betrachtet mann dann noch, dass das T-A® System auch eine der meistverwendeten Bohrlösungen ist, dann weiss man, warum es für zahlreiche Herstellungsbetriebe weltweit die Vorwahl ist.

T-A®

Die Werkzeughalter des umfangreichen T-A® Programms werden standardmäßig aus hochfestem Stahl und mit Innenkühlmittelzufuhr hergestellt. Die Technolgie der austauschbaren T-A® Einsätze erlaubt eine beträchtliche Verringerung der Lagerbestände, denn jeder Halter ist für einen großen Durchmesserbereich geeignet.

In Serien Y-8 verfügbar

Eigenschaften und Vorteile

- Großer Durchmesserbereich von 9,50 bis 160.00mm
- Große Auswahl von Haltern bis auf 32x Durchmesser. In gerade- und spiralgenuteten Versionen verfügbar.
- Leicht austauschbare Einsätze vermindern Maschinenstillstand und Kosten.
- Umfangreiche Auswahl von Einsatzklassen und -geometrien

T-A® Structural Steel [Baustahl]

Das flexibele T-A® Structural Steel System für Baustahl enthält dedizierte Einsätze und Halter, die eine hochwirksame Lösung für die anspruchsvollsten Anwendungen anbieten.

In Serien 0-3 verfügbar.

Eigenschaften und Vorteile

- Dedizierte Körperdurchmesser, die die Stabilität erhöhen.
- Leicht an alle wichtige Baustahlmaschinen adaptierbar.
- Mit axialer und radialer Kühlmittelzufuhr zur einfachen Spannungsanpassung.
- Dedizierte Einsatzklassen und -geometrien für alle Bolzenlöcher.

BT-A Drill [Tieflochbohrer]

Dieser innovative Bohrhalter führt die Technologie der T-A®- Wechseleinsätze auf dem Markt der BT-A Tiefbohrer ein. Dank der Wechseleinsätze und dem Einsatz verschiedener Geometrien sind die Anforderungen an die Inventarbestände von BT-A Köpfen deutlich vermindert. Außerdem ist die BT-Geometrie mit einzigartigen Kannten- und Spitzendesigns für ausgezeichnete Spankontrolle besonders geeignet. Die BT-Einsätze sind des Weiteren vollpoliert, um Schneidekantenaufbau zu reduzieren.

In Serien 0-3 verfügbar.

Eigenschaften und Vorteile

- Maximale Flexibilität mit Durchmesserbereich von 12,95 bis 47,80 mm.
- Maximale Bohrtiefe 2,6 Meter (als Standard).
- Ausgewogene Zerspankräfte gewährleisten bedeutsam höhere Produktivität im Vergleich zu gelöteten Bohrköpfe.
- Tragfläche mit HM-Plattierung für verbesserte Bohrgeradheit.
- Mit BTA-STS Standardrohren kompatibel.

T-A® u. GEN2 T-A® Bestellinformation

T-A® Halterbezeichnungen

Halterlänge
10 - extra kurz
20 - kurz
30 - mittel lang
40 - Standard
45 - Standard Plus
50 - überlang
60 - extrem lang
65 - Lang Plus
70 - XL
90 - 3XL

Schaft- oder Morsekegelgröße
002M - MK 2 mit RCA und Innengewinde
003M - MK 3 mit RCA und Innengewinde
004M - MK 4 mit RCA und Innengewinde
005M - MK 5 mit RCA und Innengewinde
16FM - 16 mm Zylinderschaft mit Fläche
20FM - 20mm Zylinderschaft mit Fläche
25FM - 25mm Zylinderschaft mit Fläche
32FM - 32mm Zylinderschaft mit Fläche
40FM - 40mm Zylinderschaft mit Fläche
50FM - 50mm Zylinderschaft mit Fläche

Halter-bezeichnung

2	20	00	S	-	20FM

Serie
Y0 - Serie Y
Z0 - Serie Z
00 - Serie 0
05 - Serie 0,5
10 - Serie 1
15 - Serie 1,5
20 - Serie 2
25 - Serie 2,5
30 - Serie 3
40 - Serie 4
50 - Serie 5/6
70 - Serie 7/8

Spankammerausführung
H - spiralgenutet
S - geradegenutet

Beispiel:
Kurzer Halter, Serie 0, geradegenutet,
20 mm Zylinderschaft mit Fläche und Flansch.

T-A® Einsatzbezeichnungen

Einsatz-bezeichnung
1 - T-A® Original
4 - GEN2

Grundmaterial
3 - CPM-M4
5 - Super Kobalt
8 - Premium Kobalt
C5 - P40
C1 - K35
C2 - K20
C3 - K10
N2 - N2 Hartmetall

Durchmesserbereich

Y	9,50	-	11,00
Z	11,11	-	12,70
0	13,00	-	17,50
1	17,86	-	24,00
2	24,61	-	35,00
3	35,72	-	47,63
4	48,00	-	65,09
5	63,50	-	76,20
6	76,99	-	88,90
7	89,69	-	101,60
8	102,00	-	160,00

Geometrie
- Leerstelle – Standard
AN - Aluminium
BR - Messing
BT - BT-A
CI - Gusseisen
CN - Gusseisen Notch Point
CP - Nockenspitze
CR - Eckenradius
DW - Doppelbreite Spanbrecher
FB - Flat Bottom [180°]
FN - Flat Bottom [180°] ohne Spanbrecher
HE - Hohe Elastizität
HI - Hochschlagfest
HR - Hoher Spanwinkel
IN - Hochschlagfest Notch Point
NC - Ohne Spanbrecher
NP - Notch Point
RN - Hoher Spanwinkel Notch Point
SK - SK2
SP - Spot + Chamfer [90°]
SS - Structural Steel [Baustahl]
SW - Spot + Chamfer [90°] mit Spanbrechern
TC - Kleine Späne
TW - TW - Thin Wall [Dünne Wand]
WC - Ohne Eckenfasen

4	3	4	T	-	58

Beschichtung
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
D - Diamant
H - AM200®

Einsatzdurchmesser
Angegeben in mm oder Zoll als Vielfaches von 1/32" (Sonderdruchmesser auf Anfrage verfügbar)

Beispiel:
Serie 4, GEN2, Durchmesser 58 mm,
TiN-beschichteter CPM-M4-Einsatz

T-A® Serien Standarddurchmesserbereiche

Y = 9,50 bis 11,07mm
Z = 11,10 bis 12,95mm
0 = 12,98 bis 17,65mm
1 = 17,53 bis 24,38mm
2 = 24,41 bis 35,05mm
3 = 34,37 bis 47,80mm
4 = 46,99 bis 65,28mm
5 = 62,38 bis 76,20mm
6 = 76,23 bis 89,08mm
7 = 87,76 bis 101,60mm
8 = 101,63 bis 160,00mm

Bitte beachten Sie: Wenn Sie T-A® Einsätze bestellen, bitte sichern Sie, dass die Serienummer zum T-A® Halter passt.

Beispiel:

Halter - 21030S-40FM Einsatz - 453H-36	✔
Halter - 21030S-40FM Einsatz - 452H-35	✗

Einsatzgrundmaterialien und -beschichtungen

Grundmaterialien

HSS CPM-M4 T-A Original GEN2 T-A

Die erste Wahl für allgemeine Anwendungen, besonders geeignet für schwierige Bearbeitungsaufgaben bei geringer Stabilität und für Tiefbohrungen. Empfohlen zum Bohren der meisten Stähle, Gusseisen, Hochtemperatur- und Aluminiumlegierungen bis zu einer Härte von 275 HBW, 96 kg.

HSS Super-Kobalt T-A Original GEN2 T-A

Besonders für gute bis stabile Bearbeitungen geeignet; vorwiegend zum Bohren exotischer und hoch legierter Materialien verwendet. Allgemein eingesetzt, wenn Vc erhöht werden muss. Für den Einsatz bei Materialhärten bis 350 HBW, 121 kg.

HSS Premium-Kobalt T-A Original GEN2 T-A

Besonders für stabile Bearbeitungen geeignet; hauptsächlich zum Bohren exotischer und hoch legierter Materialien verwendet. Allgemein eingesetzt, wenn Vc erhöht werden muss. Für den Einsatz bei Materialhärten bis 400 HBW, 139 kg.

P40 Hartmetall T-A Original

Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Automatenstahl, für Stähle mit mittlerem und niedrigem Kohlensbisffgehalt, Werkzeugstahl, Stahllegierungen, hochfesten und gehärteten Stahl.

K10 Hartmetall T-A Original

Der K10-Einsatz von AMEC wurde besonders zum Bohren von Grauund Weißguß entwickelt. Seine besondere Geometrie bietet eine deutliche Steigerung der Produktivität eine außergewöhnliche Kantenstärke und hervorragende Werkzeugstandzeiten.

K20 Hartmetall T-A Original GEN2 T-A

Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Hochtemperatur- und Titanlegierungen, Aluminiumguss, Schmiedaluminium, für Gusseisen mit Kugelgrafit (schmiedbares Gusseisen) und SG-Gusseisen, Grau- und Weißguß Eisen, Aluminiumbronze, Messing, Kupfer und bestimmte rostfreie Stähle. Bitte sehen Sie im technischen Teil nach.

K35 Hartmetall GEN2 T-A

Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Automatenstahl, für Stähle mit mittlerem und niedrigem Kohlensbisffgehalt, Stahllegierungen, Werkzeugstahl, hochfeste und gehärtete Stähle.

N2 Hartmetall T-A Original

Das N2-HM von AMEC® ist in Verbindung mit der CVD-Diamantbeschichtung verwendet. Es verbessert die Härte, die Beständigkeit und die Leistung des Einsatzes und erweitert die Standzeit um zwischen 30 und 50 mal im Vergleich zum Hartmetall ohne Beschichtung.

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Beschichtungen

AM200®

- Die erste Wahl zur Steigerung der Hitzebeständigkeit im Vergleich zu TiN, TiCN und TiAlN bei verbesserten Verschleißeigenschaften
- Verlängert die Werkzeugstandzeit und ermöglicht höhere Eindringraten
- Verlängerung der Werkzeugstandzeit um über 20% im Vergleich zur TiAlN-Beschichtung
- Farbe – kupferrot

TiN

- Beschichtung zum allgemeinen Einsatz
- Verlängerte Werkzeugstandzeit im Vergleich zu unbeschichteten Einsatz
- Eine hervorragende Wahl für Aluminium
- Farbe – goldgelb

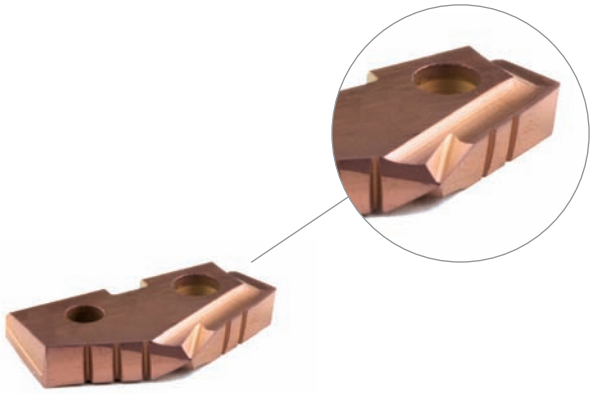
TiCN

- Eine hervorragende Wahl für Verschleißfestigkeit bei niedrigen Oberflächengeschwindigkeiten.
- Hohe Härte- und Verschleißfestigkeit
- Maximale Arbeitstemperatur 400°C
- Härte HV 3500.
- Farbe – blaugrau.

TiAlN

- Eine hervorragende Wahl für Verschleißfestigkeit bei hohen Oberflächengeschwindigkeiten
- Hervorragende Oxidationsbeständigkeit
- Maximale Arbeitstemperatur 800°C
- Härte HV 3000
- Farbe – violettgrau

GEN2 T-A® Geometrien

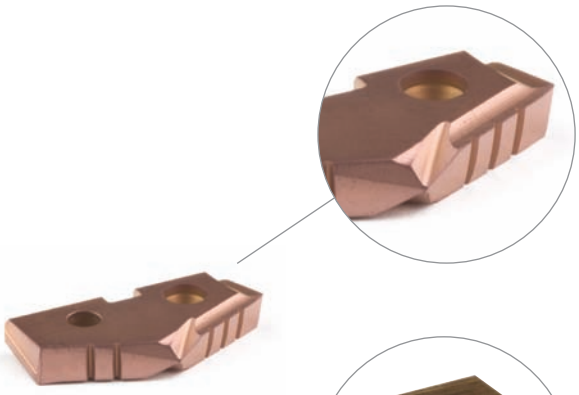


Die GEN2 T-A®-Geometrie ermöglicht eine deutliche Steigerung der Produktivität und der Werkzeugstandzeit. Außerdem gewährleistet sie eine verbesserte Zentrierung, ein ebenmäßigerer Austritt bei Durchbohrungen, verbesserte Bohrerstabilität und Spanbildung und vermindert die Bohrkräfte.

Besonders für gute bis stabile Bearbeitungen geeignet; vorwiegend zum Bohren exotischer und hoch legierter Materialien verwendet. Allgemein eingesetzt, wenn die Schnittgeschwindigkeit (m/Min) erhöht werden muss.

Spitzenwinkel: **132° Serien Y bis 4**
144° Serien 5 bis 8

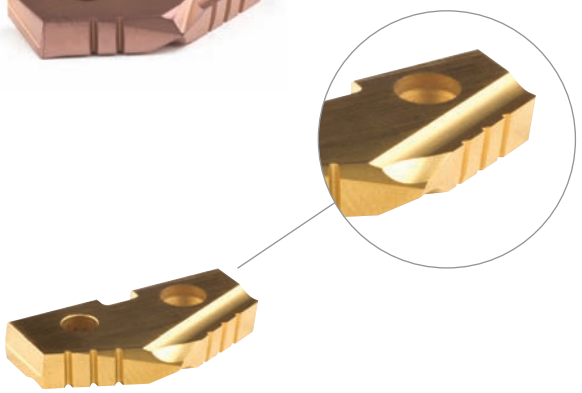
BR-, CR-, HI-, HR-, NC-, SK- und WC-Geometrien sind in Serien 5 bis 8 inklusiv verfügbar. Für Beschreibungen siehe Seiten 11 bis 14.



HE - Hohe Elastizität

- Ermöglicht eine hervorragende Spanbildung in extrem biegsamen/ elastischen und schwer zu zerspanenden Materialien
- Sehr effizient in Maschinen mit geringer Leistung
- Materialbiespiel: Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (Für rostfreie Stähle NICHT geeignet!)
- Als nicht eingelagerter Standard erhältlich, Serien Y - 4 inklusiv
- Lieferzeit 3 Wochen als nicht eingelagerter Standard

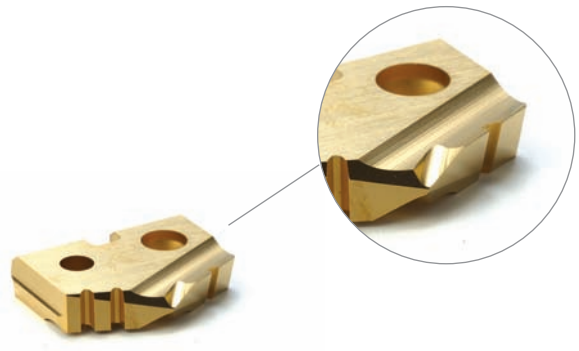
T-A® Original Geometrien



Die T-A®-Originalgeometrie bietet hervorragende Produktivität und Werkzeugstandzeiten. Bietet einen ebenmäßigereren Austritt bei Durchbohrungen, bessere Bohrstabilität und hervorragende Spanbildung an. Besonders für Bearbeitungen bei hoher Festigkeit/ Steifigkeit geeignet.

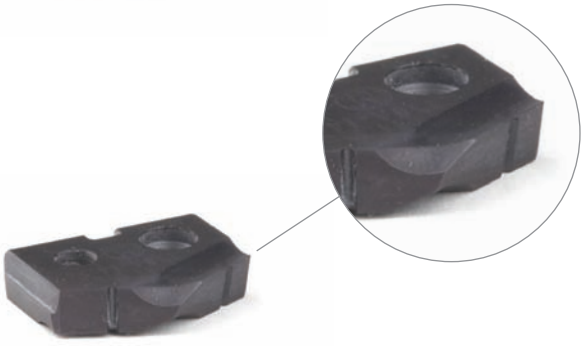
Auch ohne Spanbrecher (-NC) oder ohne Eckenfasen (-WC) erhältlich.

Spitzenwinkel: **132° Serien Y bis 4**
144° Serien 5 bis 8



AN - Aluminium

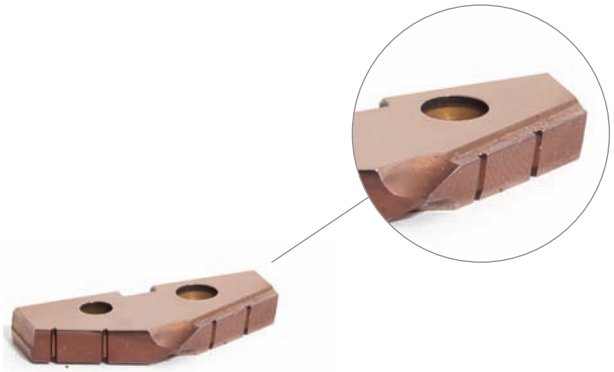
- Erste Wahl bei der Bearbeitung von Aluminium
- Verbesserte Geometrie verbessert die Spanformung und die Bohrungsqualität
- Die TiN-Beschtung verbessert die Wärmebeständigkeit und verlängert die Standzeiten
- Lieferzeit 3 Wochen als nicht eingelagerter Standard
- Lieferung auf Anfrage, Serien Y - 2 inklusiv



BR - Messing

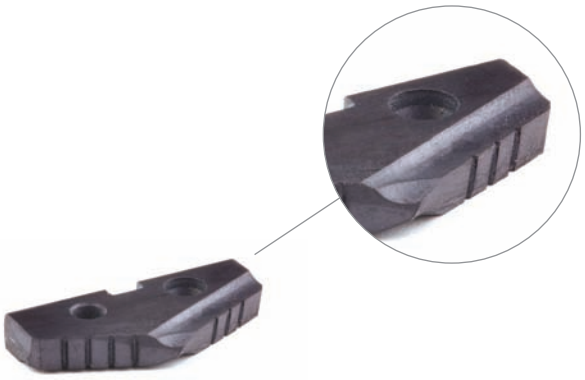
- Verbesserte Standzeiten wegen unserer spezialisierten Geometrie und Schnittkante.
- Reduziert die aubismatische Zuführung.
- In allen Grundmaterialien und Beschichtungen erhältlich. Einschließlich Serien Y bis 2.
- Lieferzeit 3 Wochen – nicht eingelagerter Standard.

Geometrien



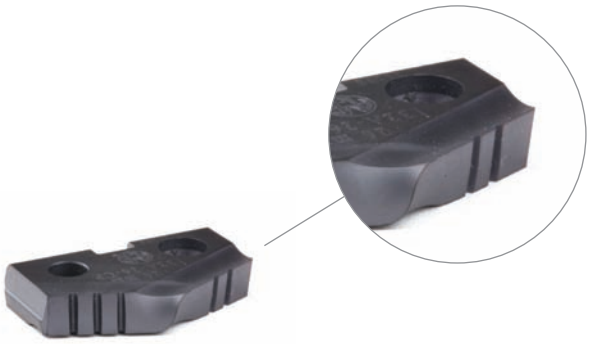
BT – BT-A Tieflochbohrgeometrie

- Spezifisches Design für unser hauseigenes BT-A Tieflochbohrsystem
- Für Tiefbohrmaschinen bestimmt, die reines Schneidöl verwenden, bei dem die Hitze schlechter verteilt wird, und bei dem die Abfuhr der Späne weniger effizient ist als mit Kühlschmierstoff.
- Einzigartige Ausführung der Scheidkanten und der Ausspitzung fü einer ausgezeichnete Spankontrolle
- Einsätze sind vollpoliert, um Schneidekantenaufbau zu reduzieren
- In HM- oder HSS-Grundmaterialien und TiN-, TiAlN-, TiCN- oder AM200®-Beschichtungen erhältlich. Einschließlich Serien Y bis 2.
- Lieferzeit 3 Wochen – nicht eingelagerter Standard.



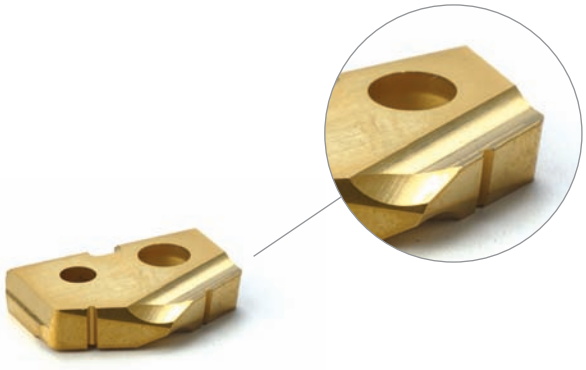
CI - Gusseisen

- Spezifisches Design für Grau- und Hartguss
- Außerordentliche Kantenfestigkeit
- SK2-Eckenvorbereitung für bessere Standzeit
- In K10 (C3) Hartmetall mit TiAlN-Beschichtung als Lagerartikel erhältlich. Einschließlich Serien Y bis 2



CP – Nockenspitze

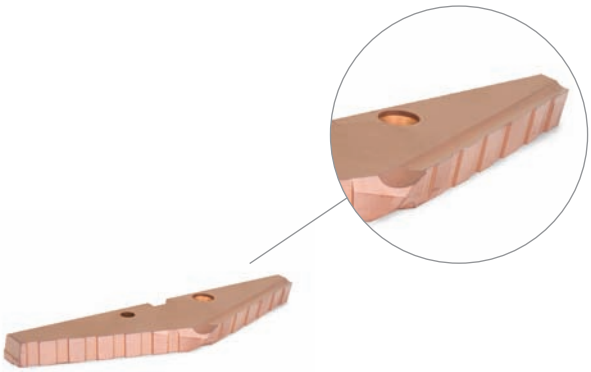
- Kurvenförmige, vom Nocken geschliffene Spitze
- Verbesserte Bohrstabilität und Zentrierfähigkeit
- Reduzierung der trompetenartigen Erweiterung bei längeren Haltern.
- Zielmaterialien: Stähle, Stahlguß, Schmiedestahl, Gußeisen.
- In allen Grundmaterialien und Beschichtungen erhältlich, Serien Y - 2 inklusiv
- Lieferzeit 3 Wochen – nicht eingelagerter Standard.



CR – Eckenradius

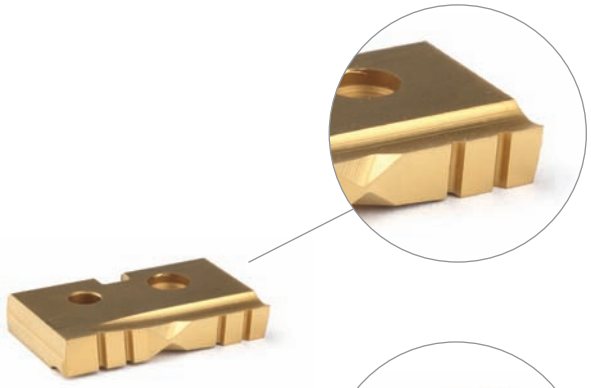
- Reduziert Gräte beim Austritt.
- Ausgezeichnete Oberflächenqualität bei den meisten Anwendungen
- Gute Wärmeverteilung erlaubt längere Standzeiten in einigen Anwendungen
- Mit anderen Geometrien verfügbar, z. B. Flat Bottom [180°]
- In allen Grundmaterialien und Beschichtungen erhältlich. Einschließlich Serien Y bis 2
- Lieferzeit 3 Wochen – nicht eingelagerter Standard

Geometrien



DW – Doppelbreite Spanbrecher (Überdimensional)

- Einsätze aus der Serie 8 passen zu allen bestehenden Haltern aus den Serien 7 u. 8
- Erhältliche Durchmesser – 110mm, 120mm, 125mm, 130mm, 140mm, 150mm und 160mm
- Doppelbreite Spanbrecher reduzieren die Schubs- und Leistungsanforderungen. Sie ermöglichen einen reduzierten Vorschub und zur gleichen Zeit erhalten die Spanbildung in den meisten Materialien
- Das Super Kobalt Grundmaterial und unsere hauseigene AM200®-Beschichtung ermöglichen eine erhöhte Wärmebeständigkeit und einen verbesserten Verschleißwiderstand
- Die originale Meißelspitze bietet ausgezeichnete Produktivität und Standzeit
- Geringer Vorrat. Bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- Sonderdurchmesser bis 200mm sind auf Anfrage verfügbar



FB – Flat Bottom [180°]

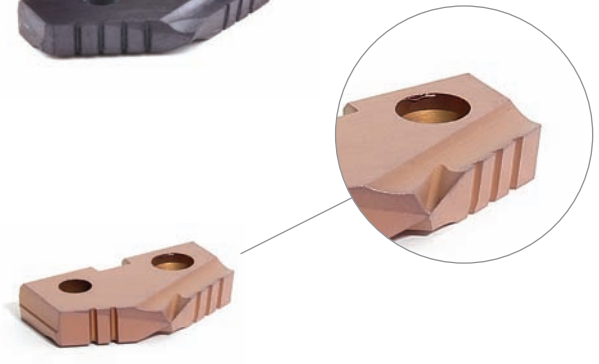
- Erste Wahl für die Abflachung einer existierenden Bohrung bei hoher Festigkeit.
- In Zusammenhang mit kurzen oder extra kurzen Haltern kann dieser Einsatz verwendet werden, um Senkungen größer als der Hauptdurchmesser in einigen Materialien zu machen.
- In HSS Super Kobalt mit TiN-Beschichtung als Lagerartikel erhältlich.
- In K20-HM mit TiN-Beschichtung als nicht eingelagerter Standard erhältlich - Lieferzeit 3 Wochen.
- Andere Beschichtungen sind auf Anfrage verfügbar
- Auch ohne Spanbrecher (-FN) erhältlich

HI – Hochschlagfest

- Für Materialhärten über 700 Nmm2
- Verbessert die ungünstigen Spanbildung sehr biegsamer/elastischer Materialien.
- SK-Eckenausschnitte für eine verbesserte Werkzeugstandzeit.
- Als nicht eingelagerter Standard erhältlich, Serien Y - 2 inklusiv.
- Lieferzeit 3 Wochen als nicht eingelagerter Standard.

HR - Hoher Spanwinkel

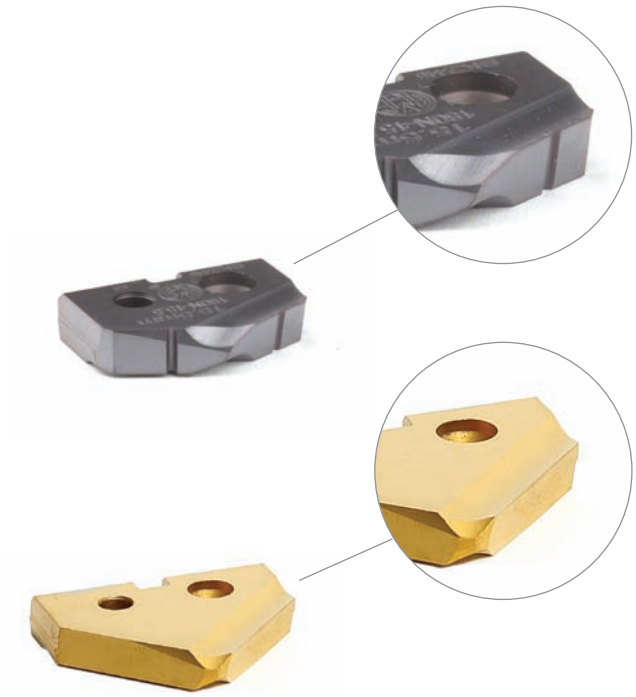
- Für Materialhärten unter 700 Nmm2
- Verbessert die sehr ungünstigen Spanbildung extrem biegsamer/ elastischer Materialien und bei geringer Härte
- SK-Eckenausschnitte für eine verbesserte Werkzeugstandzeit
- Zielmaterialien: Weichstahl, gegossene und geschmiedete Stähle (nicht für rostfreien Stahl geeignet)
- Als nicht eingelagerter Standard erhältlich, Serien Y - 2 inklusiv
- Lieferzeit 3 Wochen als nicht eingelagerter Standard

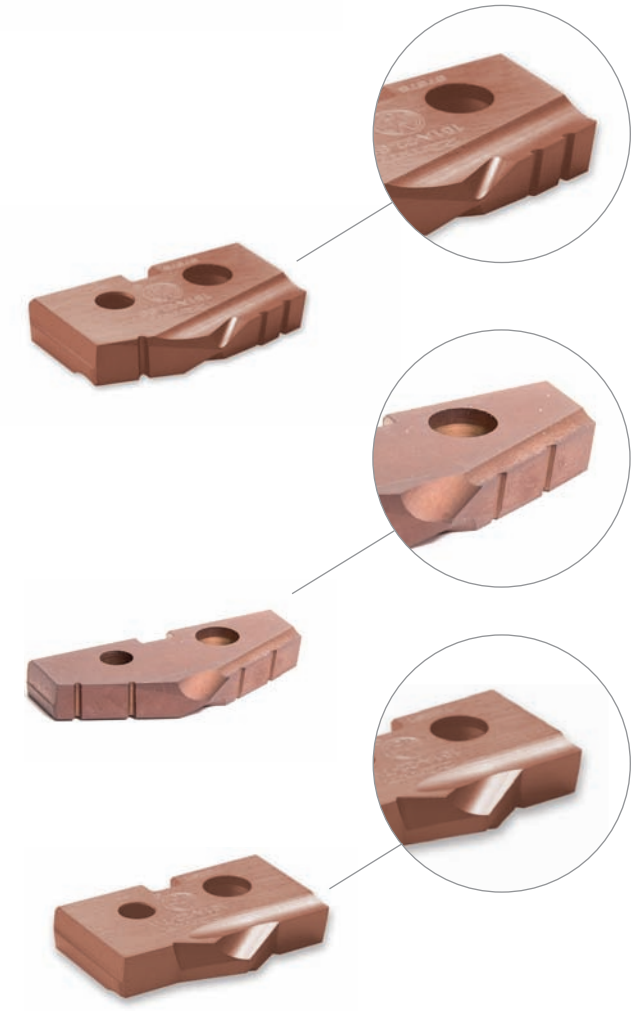


NP – Notch Point

- Reduziert die Tompetenform und den Verlauf
- Ausgezeichnete Stabilität beim Tiefbohren
- Reduziert den Schub
- Auch in Kombination mit anderen Geometrien einschließlich Gusseisen (-CN), Hoher Spanwinkel (-RN) und Hochschlagfest (-IN) auszunutzen
- Serien Y - 2 inklusiv

Geometrien





Geometrien

SK - Sondereckenvorbereitung

- Optimal für die Bearbeitung von Gußeisen
- Die Eckschutzfasen sind größer als Standard
- Verbesserte Wärmebeständigkeit
- Bei CI-, HI- und HR-Geometrien Standard
- In allen Grundmaterialien und Beschichtungen erhältlich. Einschließlich Serien Y bis 2
- Lieferzeit 3 Wochen – nicht eingelagerter Standard

SP - Spot + Chamfer

- Leistungsfähige 90°-Geometrie furs Anbohren und Senken
- Zentrumschnitt mit Querschneide ermöglicht verbesserte Stabilität und Festigkeit
- Eliminiert Folgeoperationen
- Ein Werkzeug deckt eine Vielzahl von Anwendungen mit lediglicher Änderung der Arbeitstiefe aus
- Mit –SW am Ende der Artikelnummer wird der 90° Spot + Chamfer Einsatz mit Spanbrechern geliefert
- In Super-Kobalt erhältlich. Einschließlich Serien Y bis 3
- Lieferzeit 3 Wochen – nicht eingelagerter Standard

SS - Structural Steel [Baustahl]

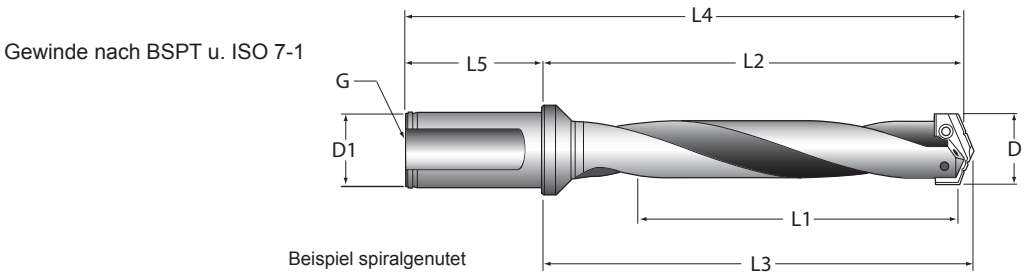
- 150° Spitzenwinkel für Baustahlmaterialien dicker als 6 mm.
- Notch Point Geometrie reduziert die Gräte beim Austritt.
- In AM200®- und TiAlN-Beschichtungen erhältlich, die die Leistung bei Ölnebel vebessern.
- Als nicht eingelagerter Standard erhältlich

TC - Kleine Späne

- Einzigartige Lippen- und Spitzendesigns für ausgezeichnete Spankontrolle
- Erfolgreiches Bohren von kohlenstoffarmen Stählen, weichen Stahllegierungen und anderen langspanenden Werkstoffen
- Besonders prozesssicher einsetzbar mit der kontrollierten Spanbildung, auch bei niedrigeren Vorschubgeschwindigkeiten und auf Maschinen mit begrenzter Leistung
- In HM oder HSS mit TiN, TiAlN, TiCN oder AM200®-Beschichtungen erhältlich. Einschließlich Serien Y bis 2 – nicht eingelagerter Standard
- In Super-Kobalt mit AM200®-Beschichtung als Lagerartikel erhältlich. Einschließlich Serien 0 bis 2

TW - Thin Wall [Dünne Wand]

- Für dünnwandige Materialien bis 6mm dick geeignet
- Ausgezeichnete Bohrungsbisleranz und -qualität
- Die Geometrie erlaubt erhöhte Schnittdaten, die die Produktivität erhöhen
- HSS Super Kobalt bietet außergewöhnliche Zähfestigkeit und ausgezeichneten Verschleißwiderstand an
- In AM200®- und TiAlN-Beschichtungen erhältlich, die ausgezeichnete Wärmebeständigkeit und verbesserte Standzeiten anbieten
- Als nicht eingelagerter Standard erhältlich

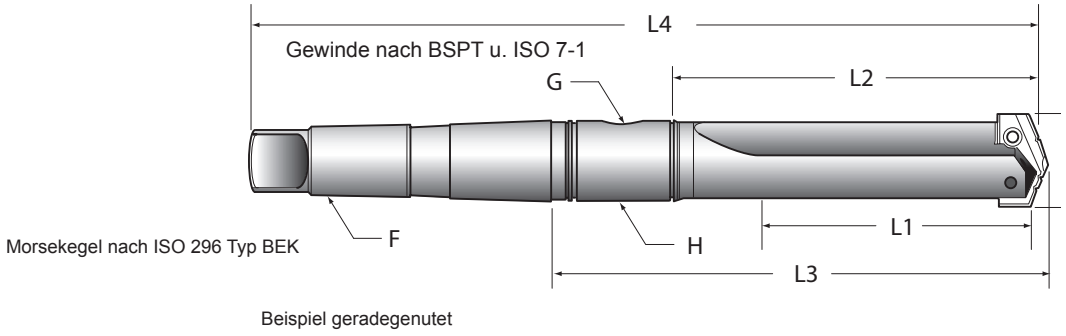


Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
210Y0S-16FM	extra kurz	Geradegenutet	9,50-11,00	19	47,6	50,0	95,6	48	16,0	1/16"	1/8"
220Y0S-20FM	kurz	Geradegenutet	9,50-11,00	32	61,1	63,5	111,1	50	20,0	1/8"	N/A
240Y0H-20FM	Standard	Spiralgenutet	9,50-11,00	60	89,7	92,1	139,7	50	20,0	1/8"	N/A
N 245Y0H-20FM	Standard Plus	Spiralgenutet	9,50-11,00	86	115,4	117,8	165,4	50	20,0	1/8"	N/A
⚠ 250Y0H-20FM	überlang	Spiralgenutet	9,50-11,00	111	140,5	142,9	190,5	50	20,0	1/8"	N/A
⚠ 270Y0S-20FM	XL	Geradegenutet	9,50-11,00	222	251,7	254,1	301,7	50	20,0	1/8"	N/A
⚠ 290Y0S-20FM	3XL	Geradegenutet	9,50-11,00	290	319,9	322,3	369,9	50	20,0	1/8"	N/A

*Bitte beachten Sie, dass extra kurze Halter zusätzlich einen seitlichen Kühlmittelanschluss haben.



Morsekegel

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körperlänge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
220Y0S-002M	kurz	Geradegenutet	9,50-11,00	32	51,5	88	160,3	2	2SRM	1/16"
240Y0H-002M	Standard	Spiralgenutet	9,50-11,00	60	80,2	116,7	188,9	2	2SRM	1/16"
⚠ 250Y0H-002M	überlang	Spiralgenutet	9,50-11,00	111	130,9	167,4	239,7	2	2SRM	1/16"

N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie Y Schneideinsätze

Durchmesserbereich 9.50 bis 11.07mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Super Kobalt	9,50	0,3740	15YT-9.5	●	15YA-9.5	●	15YN-9.5	●
	9,53	0,3750	15YT-0012	○	15YA-0012	○	15YN-0012	○
	9,80	0,3860	15YT-.386	○	15YA-.386	○	15YN-.386	○
	9,92	0,3906	15YT-.390	○	15YA-.390	○	15YN-.390	○
	10,00	0,3937	15YT-10	●	15YA-10	●	15YN-10	●
	10,20	0,4016	15YT-10.2	●	15YA-10.2	●	15YN-10.2	●
	10,32	0,4063	15YT-0013	○	15YA-0013	○	15YN-0013	○
	10,50	0,4134	15YT-10.5	●	15YA-10.5	●	15YN-10.5	●
	10,72	0,4219	15YT-.421	○	15YA-.421	○	15YN-.421	○
	10,80	0,4252	15YT-10.8	●	15YA-10.8	●	15YN-10.8	●
	11,00	0,4331	15YT-11	●	15YA-11	●	15YN-11	●
HSS Premium Kobalt	9,50	0,3740	18YT-9.5	●	18YA-9.5	●	18YN-9.5	●
	9,53	0,3750	18YT-0012	○	18YA-0012	○	18YN-0012	○
	9,80	0,3860	18YT-.386	○	18YA-.386	○	18YN-.386	○
	9,92	0,3906	18YT-.390	○	18YA-.390	○	18YN-.390	○
	10,00	0,3937	18YT-10	●	18YA-10	●	18YN-10	●
	10,20	0,4016	18YT-10.2	●	18YA-10.2	●	18YN-10.2	●
	10,32	0,4063	18YT-0013	○	18YA-0013	○	18YN-0013	○
	10,50	0,4134	18YT-10.5	●	18YA-10.5	●	18YN-10.5	●
	10,72	0,4219	18YT-.421	○	18YA-.421	○	18YN-.421	○
	10,80	0,4252	18YT-10.8	●	18YA-10.8	●	18YN-10.8	●
	11,00	0,4331	18YT-11	●	18YA-11	●	18YN-11	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	9,50	0,3740	1C2YT-9.5	●	1C2YA-9.5	●
	9,53	0,3750	1C2YT-0012	○	1C2YA-0012	○
	9,80	0,3860	1C2YT-.386	○	1C2YA-.386	○
	9,92	0,3906	1C2YT-.390	○	1C2YA-.390	○
	10,00	0,3937	1C2YT-10	●	1C2YA-10	●
	10,20	0,4016	1C2YT-10.2	●	1C2YA-10.2	●
	10,32	0,4063	1C2YT-0013	○	1C2YA-0013	○
	10,50	0,4134	1C2YT-10.5	●	1C2YA-10.5	●
	10,72	0,4219	1C2YT-.421	○	1C2YA-.421	○
	10,80	0,4252	1C2YT-10.8	●	1C2YA-10.8	●
	11,00	0,4331	1C2YT-11	●	1C2YA-11	●
P40 (C5) Hartmetall	9,50	0,3740	1C5YT-9.5	●	1C5YA-9.5	●
	9,53	0,3750	1C5YT-0012	○	1C5YA-0012	○
	9,80	0,3860	1C5YT-.386	○	1C5YA-.386	○
	9,92	0,3906	1C5YT-.390	○	1C5YA-.390	○
	10,00	0,3937	1C5YT-10	●	1C5YA-10	●
	10,20	0,4016	1C5YT-10.2	●	1C5YA-10.2	●
	10,32	0,4063	1C5YT-0013	○	1C5YA-0013	○
	10,50	0,4134	1C5YT-10.5	●	1C5YA-10.5	●
	10,72	0,4219	1C5YT-.421	○	1C5YA-.421	○
	10,80	0,4252	1C5YT-10.8	●	1C5YA-10.8	●
	11,00	0,4331	1C5YT-11	●	1C5YA-11	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

N - TiCN

(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie Y Schneideinsätze

Durchmesserbereich 9.50 bis 11.07mm

Gusseisen

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.
K10 (C3) Hartmetall	9,50	0,3740	1C3YA-9.5-CI	●
	9,53	0,3750	1C3YA-0012-CI	○
	9,80	0,3860	1C3YA-.386-CI	○
	9,92	0,3906	1C3YA-.390-CI	○
	10,00	0,3937	1C3YA-10-CI	●
	10,20	0,4016	1C3YA-10.2-CI	●
	10,32	0,4063	1C3YA-0013-CI	○
	10,50	0,4134	1C3YA-10.5-CI	●
	10,72	0,4219	1C3YA-.421-CI	○
	10,80	0,4252	1C3YA-10.8-CI	●
	11,00	0,4331	1C3YA-11-CI	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

90° Spot & Chamfer

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	9,50	0,3740	15YT-9.5-SP	◆
	9,53	0,3750	15YT-0012-SP	◆
	9,80	0,3860	15YT-.386-SP	◆
	9,92	0,3906	15YT-.390-SP	◆
	10,00	0,3937	15YT-10-SP	◆
	10,20	0,4016	15YT-10.2-SP	◆
	10,32	0,4063	15YT-0013-SP	◆
	10,50	0,4134	15YT-10.5-SP	◆
	10,72	0,4219	15YT-.421-SP	◆
	10,80	0,4252	15YT-10.8-SP	◆
	11,00	0,4331	15YT-11-SP	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- SW
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Flat Bottom

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	9,50	0,3740	15YT-9.5-FB	○
	9,53	0,3750	15YT-0012-FB	○
	9,80	0,3860	15YT-.386-FB	○
	9,92	0,3906	15YT-.390-FB	○
	10,00	0,3937	15YT-10-FB	○
	10,20	0,4016	15YT-10.2-FB	○
	10,32	0,4063	15YT-0013-FB	○
	10,50	0,4134	15YT-10.5-FB	○
	10,72	0,4219	15YT-.421-FB	○
	10,80	0,4252	15YT-10.8-FB	○
	11,00	0,4331	15YT-11-FB	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- FN
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Grundmaterialien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
K20 (C2)

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie Y Schneideinsätze

Durchmesserbereich 9.50 bis 11.07mm

T-A Original Diamantbeschichtet

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	Diamant	Lg.
N2	9,50	0,3740	1N2YD-9.5	◆
	9,53	0,3750	1N2YD-0012	◆
	9,80	0,3860	1N2YD-.386	◆
	9,92	0,3906	1N2YD-.390	◆
	10,00	0,3937	1N2YD-10	◆
	10,20	0,4016	1N2YD-10.2	◆
	10,32	0,4063	1N2YD-0013	◆
	10,50	0,4134	1N2YD-10.5	◆
	10,72	0,4219	1N2YD-.421	◆
	10,80	0,4252	1N2YD-10.8	◆
	11,00	0,4331	1N2YD-11	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	9,50	0,3740	45YH-9.5	●
	9,53	0,3750	45YH-0012	○
	9,80	0,3860	45YH-.386	○
	9,92	0,3906	45YH-.390	○
	10,00	0,3937	45YH-10	●
	10,20	0,4016	45YH-10.2	●
	10,32	0,4063	45YH-0013	○
	10,50	0,4134	45YH-10.5	●
	10,72	0,4219	45YH-.421	○
	10,80	0,4252	45YH-10.8	●
	11,00	0,4331	45YH-11	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

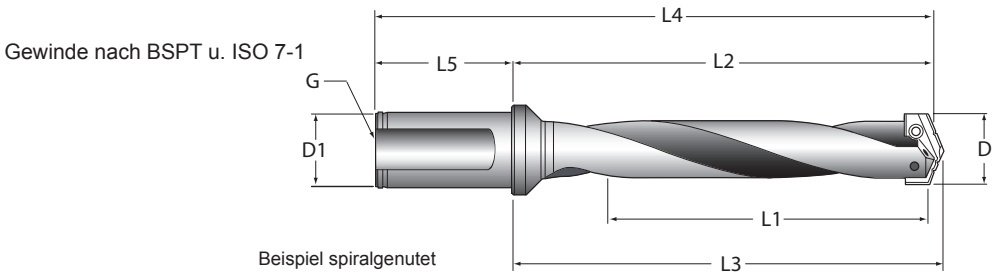
Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	9,50	0,3740	4C2YH-9.5	●
	9,53	0,3750	4C2YH-0012	○
	9,80	0,3860	4C2YH-.386	○
	9,92	0,3906	4C2YH-.390	○
	10,00	0,3937	4C2YH-10	●
	10,20	0,4016	4C2YH-10.2	●
	10,32	0,4063	4C2YH-0013	○
	10,50	0,4134	4C2YH-10.5	●
	10,72	0,4219	4C2YH-.421	○
	10,80	0,4252	4C2YH-10.8	●
	11,00	0,4331	4C2YH-11	●
K35 (C1) Hartmetall	9,50	0,3740	4C1YH-9.5	●
	9,53	0,3750	4C1YH-0012	○
	9,80	0,3860	4C1YH-.386	○
	9,92	0,3906	4C1YH-.390	○
	10,00	0,3937	4C1YH-10	●
	10,20	0,4016	4C1YH-10.2	●
	10,32	0,4063	4C1YH-0013	○
	10,50	0,4134	4C1YH-10.5	●
	10,72	0,4219	4C1YH-.421	○
	10,80	0,4252	4C1YH-10.8	●
	11,00	0,4331	4C1YH-11	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

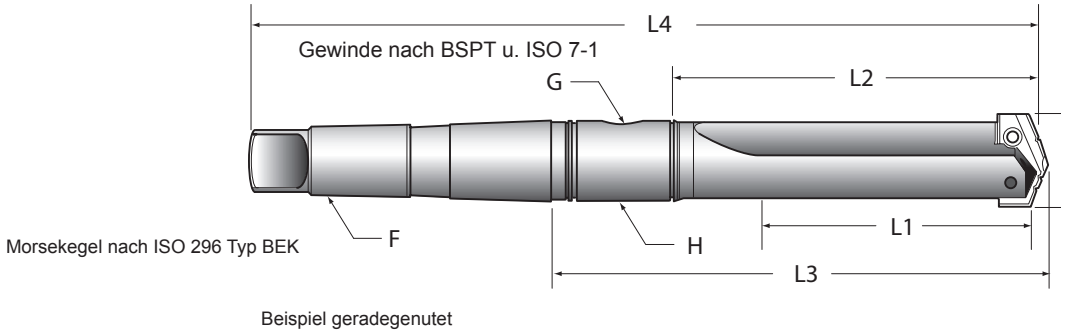


Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
210Z0S-16FM	extra kurz	Geradegenutet	11,11-12,80	19,1	45,6	48,0	93,6	48	16,0	1⁄16"	1⁄8"
220Z0S-20FM	kurz	Geradegenutet	11,11-12,80	32	61,1	63,5	111,1	50	20,0	1⁄8"	N/A
240Z0H-20FM	Standard	Spiralgenutet	11,11-12,80	60	89,7	92,1	139,7	50	20,0	1⁄8"	N/A
N 245Z0H-20FM	Standard Plus	Spiralgenutet	11,11-12,80	86	115,4	117,8	165,4	50	20,0	1/8"	N/A
⚠ 250Z0H-20FM	überlang	Spiralgenutet	11,11-12,80	111	140,5	142,9	190,5	50	20,0	1⁄8"	N/A
N ⚠ 260Z0H-20FM	Long	Spiralgenutet	11,11-12,80	180	209,4	211,8	259,4	50	20,0	1/8"	N/A
⚠ 270Z0S-20FM	XL	Geradegenutet	11,11-12,80	222,3	251,7	254,1	301,7	50	20,0	1⁄8"	N/A
⚠ 290Z0S-20FM	3XL	Geradegenutet	11,11-12,80	290,5	319,9	322,3	369,9	50	20,0	1⁄8"	N/A

*Bitte beachten Sie, dass extra kurze Halter zusätzlich einen seitlichen Kühlmittelanschluss haben.



Beispiel geradegenutet

Morsekegel

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körperlänge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
220Z0S-002M	kurz	Geradegenutet	11,11-12,80	32	51,5	88	160,3	2	2SRM	1⁄16"
240Z0H-002M	Standard	Spiralgenutet	11,11-12,80	60	80,2	116,7	188,9	2	2SRM	1⁄16"
⚠ 250Z0H-002M	überlang	Spiralgenutet	11,11-12,80	111	130,9	167,4	239,7	2	2SRM	1⁄16"

N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie Z Schneideinsätze

Durchmesserbereich 11.10 bis 12.95mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Super Kobalt	11,11	0,4375	15ZT-0014	○	15ZA-0014	○	15ZN-0014	○
	11,50	0,4528	15ZT-11.5	●	15ZA-11.5	●	15ZN-11.5	●
	11,51	0,4531	15ZT-.453	○	15ZA-.453	○	15ZN-.453	○
	11,91	0,4688	15ZT-0015	○	15ZA-0015	○	15ZN-0015	○
	12,00	0,4724	15ZT-12	●	15ZA-12	●	15ZN-12	●
	12,30	0,4844	15ZT-.484	○	15ZA-.484	○	15ZN-.484	○
	12,50	0,4921	15ZT-12.5	●	15ZA-12.5	●	15ZN-12.5	●
	12,70	0,5000	15ZT-0016	○	15ZA-0016	○	15ZN-0016	○
	12,80	0,5039	15ZT-12.8	○	15ZA-12.8	●	15ZN-12.8	○
HSS Premium Kobalt	11,11	0,4375	18ZT-0014	○	18ZA-0014	○	18ZN-0014	○
	11,50	0,4528	18ZT-11.5	●	18ZA-11.5	●	18ZN-11.5	●
	11,51	0,4531	18ZT-.453	○	18ZA-.453	○	18ZN-.453	○
	11,91	0,4688	18ZT-0015	○	18ZA-0015	○	18ZN-0015	○
	12,00	0,4724	18ZT-12	●	18ZA-12	●	18ZN-12	●
	12,30	0,4844	18ZT-.484	○	18ZA-.484	○	18ZN-.484	○
	12,50	0,4921	18ZT-12.5	●	18ZA-12.5	●	18ZN-12.5	●
	12,70	0,5000	18ZT-0016	○	18ZA-0016	○	18ZN-0016	○
	12,80	0,5039	18ZT-12.8	●	18ZA-12.8	●	18ZN-12.8	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	11,11	0,4375	1C2ZT-0014	○	1C2ZA-0014	○
	11,50	0,4528	1C2ZT-11.5	●	1C2ZA-11.5	●
	11,51	0,4531	1C2ZT-.453	○	1C2ZA-.453	○
	11,91	0,4688	1C2ZT-0015	○	1C2ZA-0015	○
	12,00	0,4724	1C2ZT-12	●	1C2ZA-12	●
	12,30	0,4844	1C2ZT-.484	○	1C2ZA-.484	○
	12,50	0,4921	1C2ZT-12.5	●	1C2ZA-12.5	●
	12,70	0,5000	1C2ZT-0016	○	1C2ZA-0016	○
	12,80	0,5039	1C2ZT-12.8	○	1C2ZA-12.8	●
P40 (C5) Hartmetall	11,11	0,4375	1C5ZT-0014	○	1C5ZA-0014	○
	11,50	0,4528	1C5ZT-11.5	●	1C5ZA-11.5	●
	11,51	0,4531	1C5ZT-.453	○	1C5ZA-.453	○
	11,91	0,4688	1C5ZT-0015	○	1C5ZA-0015	○
	12,00	0,4724	1C5ZT-12	●	1C5ZA-12	●
	12,30	0,4844	1C5ZT-.484	○	1C5ZA-.484	○
	12,50	0,4921	1C5ZT-12.5	●	1C5ZA-12.5	●
	12,70	0,5000	1C5ZT-0016	○	1C5ZA-0016	○
	12,80	0,5039	1C5ZT-12.8	○	1C5ZA-12.8	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

N - TiCN

(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie Z Schneideinsätze

Durchmesserbereich 11.10 bis 12.95mm

Gusseisen

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.
K10 (C3) Hartmetall	11,11	0,4375	1C3ZA-0014-CI	○
	11,50	0,4528	1C3ZA-11.5-CI	●
	11,51	0,4531	1C3ZA-.453-CI	○
	11,91	0,4688	1C3ZA-0015-CI	○
	12,00	0,4724	1C3ZA-12-CI	●
	12,30	0,4844	1C3ZA-.484-CI	○
	12,50	0,4921	1C3ZA-12.5-CI	●
	12,70	0,5000	1C3ZA-0016-CI	○
	12,80	0,5039	1C3ZA-12.8-CI	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

90° Spot & Chamfer

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	11,11	0,4375	15ZT-0014-SP	◆
	11,50	0,4528	15ZT-11.5-SP	◆
	11,51	0,4531	15ZT-.453-SP	◆
	11,91	0,4688	15ZT-0015-SP	◆
	12,00	0,4724	15ZT-12-SP	◆
	12,30	0,4844	15ZT-.484-SP	◆
	12,50	0,4921	15ZT-12.5-SP	◆
	12,70	0,5000	15ZT-0016-SP	●
	12,80	0,5039	15ZT-12.8-SP	◆

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- SW
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Flat Bottom

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	11,11	0,4375	15ZT-0014-FB	○
	11,50	0,4528	15ZT-11.5-FB	○
	11,51	0,4531	15ZT-.453-FB	○
	11,91	0,4688	15ZT-0015-FB	○
	12,00	0,4724	15ZT-12-FB	○
	12,30	0,4844	15ZT-.484-FB	○
	12,50	0,4921	15ZT-12.5-FB	○
	12,70	0,5000	15ZT-0016-FB	○
	12,80	0,5039	15ZT-12.8-FB	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- FN
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Grundmaterialien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
K20 (C2)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie Z Schneideinsätze

Durchmesserbereich 11.10 bis 12.95mm

Diamantbeschichtet

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	Diamant	Lg.
N2	11,11	0,4375	1N2ZD-0014	◆
	11,50	0,4528	1N2ZD-11.5	◆
	11,51	0,4531	1N2ZD-.453	◆
	11,91	0,4688	1N2ZD-0015	◆
	12,00	0,4724	1N2ZD-12	◆
	12,30	0,4844	1N2ZD-.484	◆
	12,50	0,4921	1N2ZD-12.5	◆
	12,70	0,5000	1N2ZD-0016	◆
	12,80	0,5039	1N2ZD-12.8	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	11,11	0,4375	45ZH-0014	○
	11,46	0,4510	45ZH-.451	○
	11,50	0,4528	45ZH-11.5	●
	11,51	0,4531	45ZH-.453	○
	11,91	0,4688	45ZH-0015	○
	12,00	0,4724	45ZH-12	●
	12,30	0,4844	45ZH-.484	○
	12,50	0,4921	45ZH-12.5	●
	12,70	0,5000	45ZH-0016	○
	12,80	0,5039	45ZH-12.8	○
	12,85	0,5060	45ZH-.506	○
	12,95	0,5100	45ZH-.510	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

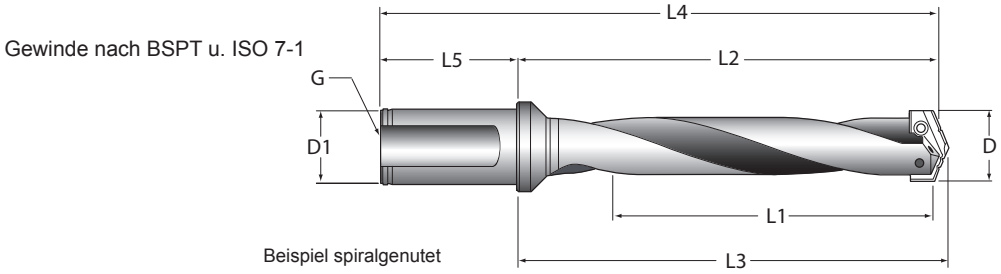
GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	11,11	0,4375	4C2ZH-0014	○
	11,50	0,4528	4C2ZH-11.5	●
	11,51	0,4531	4C2ZH-.453	○
	11,91	0,4688	4C2ZH-0015	○
	12,00	0,4724	4C2ZH-12	●
	12,30	0,4844	4C2ZH-.484	○
	12,50	0,4921	4C2ZH-12.5	●
	12,70	0,5000	4C2ZH-0016	○
	12,80	0,5039	4C2ZH-12.8	◆
	12,85	0,5060	4C2ZH-.506	○
	12,95	0,5100	4C2ZH-.510	○
K35 (C1) Hartmetall	11,11	0,4375	4C1ZH-0014	○
	11,50	0,4528	4C1ZH-11.5	●
	11,51	0,4531	4C1ZH-.453	◆
	11,91	0,4688	4C1ZH-0015	◆
	12,00	0,4724	4C1ZH-12	●
	12,30	0,4844	4C1ZH-.484	○
	12,50	0,4921	4C1ZH-12.5	●
	12,70	0,5000	4C1ZH-0016	○
	12,80	0,5039	4C1ZH-12.8	◆
	12,85	0,5060	4C1ZH-.506	○
	12,95	0,5100	4C1ZH-.510	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

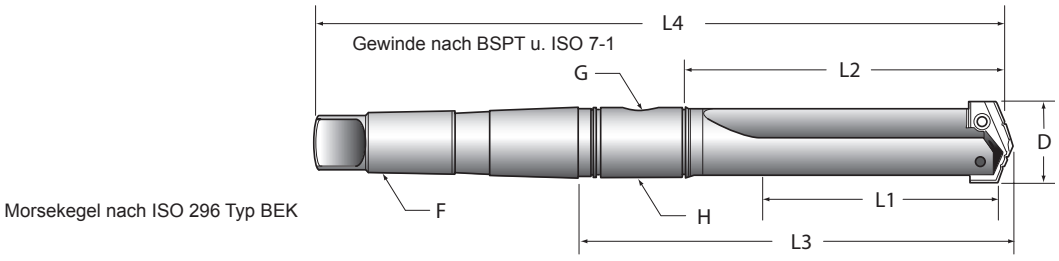


Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
21000S-20FM	extra kurz	Geradegenutet	13,00-17,50	22	47,6	50,4	97,6	50	20,0	1⁄8"	1⁄8"
21005S-20FM	extra kurz	Geradegenutet	15,50-17,50	22	47,6	50,4	97,6	50	20,0	1⁄8"	N/A
22000S-20FM	kurz	Geradegenutet	13,00-17,50	35	63,5	66,3	113,5	50	20,0	1⁄8"	N/A
22005S-20FM	kurz	Geradegenutet	15,50-17,50	35	63,5	66,3	113,5	50	20,0	1⁄8"	N/A
24000S-20FM	Standard	Geradegenutet	13,00-17,50	64	92,1	94,9	142,1	50	20,0	1⁄8"	N/A
24000H-20FM	Standard	Spiralgenutet	13,00-17,50	64	92,1	94,9	142,1	50	20,0	1⁄8"	N/A
24005H-20FM	Standard	Spiralgenutet	15,50-17,50	64	92,1	94,9	142,1	50	20,0	1⁄8"	N/A
N 24500H-20FM	Standard Plus	Spiralgenutet	13,00-17,50	89	117,6	120,4	167,6	50	20,0	1/8"	N/A
⚠ 25000H-20FM	überlang	Spiralgenutet	13,00-17,50	114	142,9	145,7	192,9	50	20,0	1⁄8"	N/A
⚠ 25005H-20FM	überlang	Spiralgenutet	15,50-17,50	114	142,9	145,7	192,9	50	20,0	1⁄8"	N/A
⚠ 26000H-20FM	Long	Spiralgenutet	13,00-17,50	177	206,4	209,1	256,4	50	20,0	1⁄8"	N/A
⚠ 26005H-20FM	Long	Spiralgenutet	15,50-17,50	177	206,4	209,1	256,4	50	20,0	1⁄8"	N/A
N ⚠ 26500H-20FM	Long Plus	Spiralgenutet	13,00-17,50	240	268,6	271,4	318,6	50	20,0	1/8"	N/A
⚠ 27000S-20FM	XL	Geradegenutet	13,00-17,50	295	323,9	326,7	373,9	50	20,0	1⁄8"	N/A
⚠ 29000S-20FM	3XL	Geradegenutet	13,00-17,50	387	416,0	418,8	466,0	50	20,0	1⁄8"	N/A

*Bitte beachten Sie, dass extra kurze Halter zusätzlich einen seitlichen Kühlmittelanschluss haben.



Morsekegel

Ab Lager lieferbar

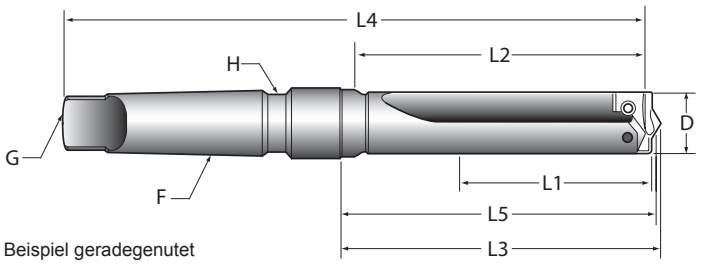
Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
22000S-002M	kurz	Geradegenutet	13,00-17,50	35	55,5	92,4	164,3	2	2SRM	1⁄16"
22005S-002M	kurz	Geradegenutet	15,50-17,50	35	55,5	92,4	164,3	2	2SRM	1⁄16"
24000H-002M	Standard	Spiralgenutet	13,00-17,50	64	84,1	121	192,9	2	2SRM	1⁄16"
24005H-002M	Standard	Spiralgenutet	15,50-17,50	64	84,1	121	192,9	2	2SRM	1⁄16"
⚠ 25000H-002M	überlang	Spiralgenutet	13,00-17,50	114	135	171,8	243,7	2	2SRM	1⁄16"
⚠ 25005H-002M	überlang	Spiralgenutet	15,50-17,50	114	135	171,8	243,7	2	2SRM	1⁄16"
⚠ 26000H-002M	Long	Spiralgenutet	13,00-17,50	177	198,5	235,3	307,2	2	2SRM	1⁄16"
⚠ 26005H-002M	Long	Spiralgenutet	15,50-17,50	177	198,5	235,3	307,2	2	2SRM	1⁄16"

N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 0 Structural Steel [Baustahl] Halter

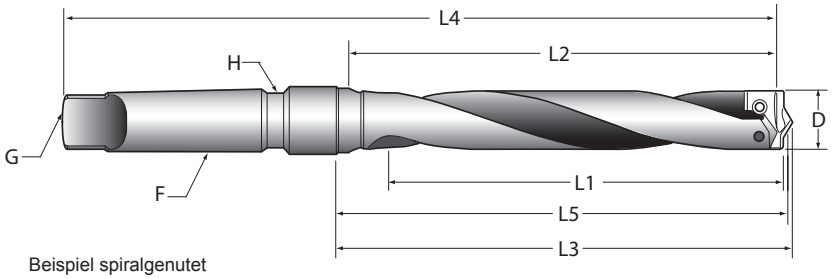


Beispiel geradegenutet

Kurze Länge - Halter mit Morsekegel - geradegenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körper-länge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
22000S-003IS036	14	35	56	64,7	63,1	154	3	TTC	TSC	●
22005S-003IS040	16	35	56	64,7	63,1	154	3	TTC	TSC	●
22005S-003IS044	17,46	35	56	64,7	63,1	154	3	TTC	TSC	○

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.



Beispiel spiralgenutet

Standard Länge - Halter mit Morsekegel - spiralgenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körper-länge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
24000H-003IS036	14	64	84	93,3	91,7	183	3	TTC	TSC	●
24005H-003IS040	16	64	84	93,3	91,7	183	3	TTC	TSC	●
24005H-003IS044	17,46	64	84	93,3	91,7	183	3	TTC	TSC	○

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

Überlange Länge - Halter mit Morsekegel - spiralgenutet

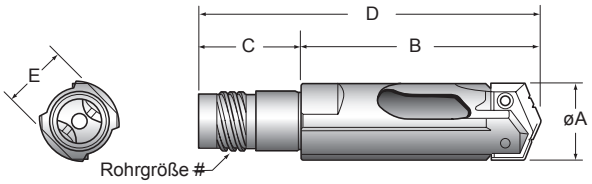
Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
⚠ 25000H-003IS036	14	165	240	248,8	243,7	338	3	TTC	TSC	●
⚠ 25005H-003IS044	17,5	165	240	248,8	243,7	338	3	TTC	TSC	●

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 0 BT-A Drill Bohrköpfe und Rohre

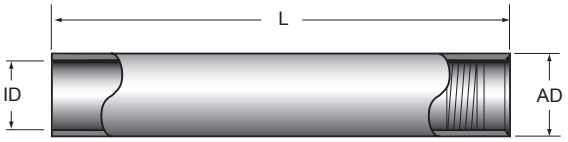


Metrische Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (mm)	Referenzlänge (mm)	Schaftlänge (mm)	Gesamtlänge (mm)	Schlüsselfläche (mm)	
0	BTA0-794-xx.xx	794	12,95-13,61	43,4	23	66,4	11	◆
	BTA0-795-xx.xx	795	13,62-14,63	44,6	23	67,6	12	◆
	BTA0-796-xx.xx	796	14,64-15,62	45,9	24	69,9	13	◆
	BTA0-797-xx.xx	797	15,63-16,71	45,9	24	69,9	14	◆
	BTA0-798-xx.xx	798	16,72-17,68	45,3	24	69,3	15	◆

Zöllige Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (mm)	Referenzlänge (Zoll)	Schaftlänge (Zoll)	Gesamtlänge (Zoll)	Schlüsselfläche (mm)	
0	BTA0-794-x.xxxx	794	0,5100-0,5359	1-45/64	29/32	2-39/64	11	◆
	BTA0-795-x.xxxx	795	0,5360-0,5759	1-3/4	29/32	2-21/32	12	◆
	BTA0-796-x.xxxx	796	0,5760-0,6149	1-13/16	61/64	2-3/4	13	◆
	BTA0-797-x.xxxx	797	0,6150-0,6579	1-13/16	61/64	2-3/4	14	◆
	BTA0-798-x.xxxx	798	0,6580-0,6959	1-25/32	61/64	2-47/64	15	◆



Metrische Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Metrisch				
		Durchmesserbereich (mm)	AD Aussendurchmesser (mm)	ID Innendurchmesser (mm)	Länge (mm)	Lg.
794	BTAT794-63	12,78-13,59	11,0	7,0	1600	○
	BTAT794-102				2591	○
795	BTAT795-63	13,60-14,61	12,0	8,0	1600	○
	BTAT795-102				2591	○
796	BTAT796-63	14,62-15,60	13,0	8,5	1600	○
	BTAT796-102				2591	○
797	BTAT797-63	15,61-16,69	14,0	9,0	1600	○
	BTAT797-102				2591	○
798	BTAT798-63	16,70-17,68	15,0	10,0	1600	○
	BTAT798-102				2591	○

Zöllige Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Zöllig				
		Durchmesserbereich (Zoll)	AD Aussendurchmesser (Zoll)	ID Innendurchmesser (Zoll)	Länge (Zoll)	Lg.
794	BTAT794-63	0,503-0,535	0,433	0,276	63	○
	BTAT794-102				102	○
795	BTAT795-63	0,536-0,575	0,472	0,315	63	○
	BTAT795-102				102	○
796	BTAT796-63	0,576-0,614	0,512	0,335	63	○
	BTAT796-102				102	○
797	BTAT797-63	0,615-0,657	0,551	0,354	63	○
	BTAT797-102				102	○
798	BTAT798-63	0,658-0,696	0,591	0,394	63	○
	BTAT798-102				102	○

Serie 0 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 13.00 bis 17.50mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Super Kobalt	13,00	0,5118	150T-13	●	150A-13	●	150N-13	●
	13,10	0,5156	150T-.515	○	150A-.515	○	150N-.515	○
	13,49	0,5313	150T-0017	○	150A-0017	○	150N-0017	○
	13,50	0,5315	150T-13.5	●	150A-13.5	●	150N-13.5	●
	13,89	0,5469	150T-.546	○	150A-.546	○	150N-.546	○
	14,00	0,5512	150T-14	●	150A-14	●	150N-14	●
	14,29	0,5625	150T-0018	○	150A-0018	○	150N-0018	○
	14,50	0,5709	150T-14.5	●	150A-14.5	●	150N-14.5	●
	14,68	0,5781	150T-.578	○	150A-.578	○	150N-.578	○
	14,80	0,5827	150T-14.8	○	150A-14.8	●	150N-14.8	○
	15,00	0,5906	150T-15	●	150A-15	●	150N-15	●
	15,08	0,5938	150T-0019	○	150A-0019	○	150N-0019	○
	15,48	0,6094	150T-.609*	○	150A-.609*	○	150N-.609*	○
	15,50	0,6102	150T-15.5*	●	150A-15.5*	●	150N-15.5*	●
	15,88	0,6250	150T-0020*	○	150A-0020*	○	150N-0020*	○
	16,00	0,6299	150T-16*	●	150A-16*	●	150N-16*	●
	16,27	0,6406	150T-640*	○	150A-.640*	○	150N-.640*	○
	16,50	0,6496	150T-16.5*	●	150A-16.5*	●	150N-16.5*	●
	16,67	0,6563	150T-0021*	○	150A-0021*	○	150N-0021*	○
	16,80	0,6614	150T-16.8*	○	150A-16.8	●	150N-16.8	○
	17,00	0,6693	150T-17*	●	150A-17*	●	150N-17*	●
	17,07	0,6719	150T-.671*	○	150A-.671*	○	150N-.671*	○
	17,46	0,6875	150T-0022*	○	150A-0022*	○	150N-0022*	○
	17,50	0,6890	150T-17.5*	●	150A-17.5*	●	150N-17.5*	●
HSS Premium Kobalt	13,00	0,5118	180T-13	●	180A-13	●	180N-13	●
	13,10	0,5156	180T-.515	○	180A-.515	○	180N-.515	○
	13,49	0,5313	180T-0017	○	180A-0017	○	180N-0017	○
	13,50	0,5315	180T-13.5	●	180A-13.5	●	180N-13.5	●
	13,89	0,5469	180T-.546	○	180A-.546	○	180N-.546	○
	14,00	0,5512	180T-14	●	180A-14	●	180N-14	●
	14,29	0,5625	180T-0018	○	180A-0018	○	180N-0018	○
	14,50	0,5709	180T-14.5	●	180A-14.5	●	180N-14.5	●
	14,68	0,5781	180T-.578	○	180A-.578	○	180N-.578	○
	14,80	0,5827	180T-14.8	●	180T-14.8	●	180T-14.8	●
	15,00	0,5906	180T-15	●	180A-15	●	180N-15	●
	15,08	0,5938	180T-0019	○	180A-0019	○	180N-0019	○
	15,48	0,6094	180T-.609*	○	180A-.609*	○	180N-.609*	○
	15,50	0,6102	180T-15.5*	●	180A-15.5*	●	180N-15.5*	●
	15,88	0,6250	180T-0020*	○	180A-0020*	○	180N-0020*	○
	16,00	0,6299	180T-16*	●	180A-16*	●	180N-16*	●
	16,27	0,6406	180T-.640*	○	180A-.640*	○	180N-.640*	○
	16,50	0,6496	180T-16.5*	●	180A-16.5*	●	180N-16.5*	●
	16,67	0,6563	180T-0021*	○	180A-0021*	○	180N-0021*	○
	17,00	0,6693	180T-17*	●	180A-17*	●	180N-17*	●
	17,07	0,6719	180T-.671*	○	180A-.671*	○	180N-.671*	○
	17,46	0,6875	180T-0022*	○	180A-0022*	○	180N-0022*	○
	17,50	0,6890	180T-17.5*	●	180A-17.5*	●	180N-17.5*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 0 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 12.98 bis 17.65mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	13,00	0,5118	1C20T-13	●	1C20A-13	●
	13,10	0,5156	1C20T-.515	○	1C20A-.515	○
	13,49	0,5313	1C20T-0017	○	1C20A-0017	○
	13,50	0,5315	1C20T-13.5	●	1C20A-13.5	●
	13,89	0,5469	1C20T-.546	○	1C20A-.546	○
	14,00	0,5512	1C20T-14	●	1C20A-14	●
	14,29	0,5625	1C20T-0018	○	1C20A-0018	○
	14,50	0,5709	1C20T-14.5	●	1C20A-14.5	●
	14,68	0,5781	1C20T-.578	○	1C20A-.578	○
	14,80	0,5827	1C20T-14.8	○	1C20A-14.8	●
	15,00	0,5906	1C20T-15	●	1C20A-15	●
	15,08	0,5938	1C20T-0019	○	1C20A-0019	○
	15,48	0,6094	1C20T-.609*	○	1C20A-.609*	○
	15,50	0,6102	1C20T-15.5*	●	1C20A-15.5*	●
	15,70	0,6181	1C20T-.618	○	1C20A-.618	○
	15,88	0,6250	1C20T-0020*	○	1C20A-0020*	○
	16,00	0,6299	1C20T-16*	●	1C20A-16*	●
	16,27	0,6406	1C20T-640*	○	1C20A-.640*	○
	16,50	0,6496	1C20T-16.5*	●	1C20A-16.5*	●
	16,67	0,6563	1C20T-0021*	○	1C20A-0021*	○
	16,80	0,6614	1C20T-16.8*	○	1C20A-16.8	●
	17,00	0,6693	1C20T-17*	●	1C20A-17*	●
	17,07	0,6719	1C20T-.671*	○	1C20A-.671*	○
	17,46	0,6875	1C20T-0022*	○	1C20A-0022*	○
	17,50	0,6890	1C20T-17.5*	●	1C20A-17.5*	●
P40 (C5) Hartmetall	13,00	0,5118	1C50T-13	●	1C50A-13	●
	13,10	0,5156	1C50T-.515	○	1C50A-.515	○
	13,49	0,5313	1C50T-0017	○	1C50A-0017	○
	13,50	0,5315	1C50T-13.5	●	1C50A-13.5	●
	13,89	0,5469	1C50T-.546	○	1C50A-.546	○
	14,00	0,5512	1C50T-14	●	1C50A-14	●
	14,29	0,5625	1C50T-0018	○	1C50A-0018	○
	14,50	0,5709	1C50T-14.5	●	1C50A-14.5	●
	14,68	0,5781	1C50T-.578	○	1C50A-.578	○
	14,80	0,5827	1C50T-14.8	●	1C50A-14.8	●
	15,00	0,5906	1C50T-15	●	1C50A-15	●
	15,08	0,5938	1C50T-0019	○	1C50A-0019	○
	15,48	0,6094	1C50T-.609*	○	1C50A-.609*	○
	15,50	0,6102	1C50T-15.5*	●	1C50A-15.5*	●
	15,70	0,6181	1C500T-.618	○	1C500A-.618	○
	15,88	0,6250	1C50T-0020*	○	1C50A-0020*	○
	15,91	0,6265	1C50T-.6265*	○	1C50A-.6265	○
	16,00	0,6299	1C50T-16*	●	1C50A-16*	●
	16,27	0,6406	1C50T-640*	○	1C50A-.640*	○
	16,50	0,6496	1C50T-16.5*	●	1C50A-16.5*	●
	16,67	0,6563	1C50T-0021*	○	1C50A-0021*	○
	17,00	0,6693	1C50T-17*	●	1C50A-17*	●
	17,07	0,6719	1C50T-.671*	○	1C50A-.671*	○
	17,46	0,6875	1C50T-0022*	○	1C50A-0022*	○
	17,50	0,6890	1C50T-17.5*	●	1C50A-17.5*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Serie 0 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 12.98 bis 17.65mm

Gusseisen

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.
K10 (C3) Hartmetall	13,00	0,5118	1C30A-13-CI	●
	13,10	0,5156	1C30A-.515-CI	○
	13,49	0,5313	1C30A-0017-CI	○
	13,50	0,5315	1C30A-13.5-CI	●
	13,89	0,5469	1C30A-.546-CI	○
	14,00	0,5512	1C30A-14-CI	●
	14,29	0,5625	1C30A-0018-CI	○
	14,50	0,5709	1C30A-14.5-CI	●
	14,68	0,5781	1C30A-.578-CI	○
	14,80	0,5827	1C30A-14.8-CI	◆
	15,00	0,5906	1C30A-15-CI	●
	15,08	0,5938	1C30A-0019-CI	○
	15,48	0,6094	1C30A-.609-CI*	○
	15,50	0,6102	1C30A-15.5-CI*	●
	15,70	0,6181	1C30A-.618-CI	◆
	15,88	0,6250	1C30A-0020-CI*	○
	16,00	0,6299	1C30A-16-CI*	●
	16,27	0,6406	1C30A-.640-CI*	○
	16,50	0,6496	1C30A-16.5-CI*	●
	16,67	0,6563	1C30A-0021-CI*	○
	17,00	0,6693	1C30A-17-CI*	●
	17,07	0,6719	1C30A-.671-CI*	○
	17,46	0,6875	1C30A-0022-CI*	○
	17,50	0,6890	1C30A-17.5-CI*	●

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Kleine Späne

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	13,00	0,5118	150H-13-TC	○
	13,50	0,5315	150H-13.5-TC	○
	14,00	0,5512	150H-14-TC	○
	14,50	0,5709	150H-14.5-TC	○
	15,00	0,5906	150H-15-TC	○
	15,50	0,6102	150H-15.5-TC*	○
	16,00	0,6299	150H-16-TC*	○
	16,50	0,6496	150H-16.5-TC*	○
	17,00	0,6693	150H-17-TC*	○
	17,50	0,6890	150H-17.5-TC*	○

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 0 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 12.98 bis 17.65mm

90° Spot & Chamfer

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	13,00	0,5118	150T-13-SP	◆
	13,10	0,5156	150T-.515-SP	◆
	13,49	0,5313	150T-0017-SP	◆
	13,50	0,5315	150T-13.5-SP	◆
	13,89	0,5469	150T-.546-SP	◆
	14,00	0,5512	150T-14-SP	◆
	14,29	0,5625	150T-0018-SP	◆
	14,50	0,5709	150T-14.5-SP	◆
	14,68	0,5781	150T-.578-SP	◆
	14,80	0,5827	150T-14.8-SP	◆
	15,00	0,5906	150T-15-SP	◆
	15,08	0,5938	150T-0019-SP	◆
	15,48	0,6094	150T-.609-SP*	◆
	15,50	0,6102	150T-15.5-SP*	◆
	15,88	0,6250	150T-0020-SP*	◆
	16,00	0,6299	150T-16-SP*	◆
	16,27	0,6406	150T-640-SP*	◆
	16,50	0,6496	150T-16.5-SP*	◆
	16,67	0,6563	150T-0021-SP*	◆
	17,00	0,6693	150T-17-SP*	◆
	17,07	0,6719	150T-.671-SP*	◆
	17,46	0,6875	150T-0022-SP*	◆
	17,50	0,6890	150T-17.5-SP*	●

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- SW
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Dünne Wand (für Baustahl bis 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200	Lg.
HSS Super Kobalt	14,00	0,5512	150A-14-TW	●	150H-14-TW	●
	14,29	0,5625	150A-0018-TW	○	150H-0018-TW	○
	15,88	0,6250	150A-0020-TW	○	150H-0020-TW	○
	16,00	0,6299	150A-16-TW	●	150H-16-TW	●
	17,46	0,6875	150A-0022-TW	○	150H-0022-TW	○

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

Verpackungseinheit 2 Stück

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 0 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 12.98 bis 17.65mm

Notch Point (für Baustahl mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	14,00	0,5512	150A-14-NP	●	150H-14-NP	●
	14,29	0,5625	150A-0018-NP	○	150H-0018-NP	○
	15,88	0,6250	150A-0020-NP	○	150H-0020-NP	○
	16,00	0,6299	150A-16-NP	●	150H-16-NP	●
	17,46	0,6875	150A-0022-NP	○	150H-0022-NP	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

150° Baustähle (reduzierter Grat bei Baustählen mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	14,00	0,5512	150A-14-SS	●	150H-14-SS	●
	14,29	0,5625	150A-0018-SS	○	150H-0018-SS	○
	15,88	0,6250	150A-0020-SS	○	150H-0020-SS	○
	16,00	0,6299	150A-16-SS	●	150H-16-SS	●
	17,46	0,6875	150A-0022-SS	○	150H-0022-SS	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

Flat Bottom

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	13,00	0,5118	150T-13-FB	○
	13,10	0,5156	150T-.515-FB	○
	13,49	0,5313	150T-0017-FB	○
	13,50	0,5315	150T-13.5-FB	○
	14,00	0,5512	150T-14-FB	○
	14,29	0,5625	150T-0018-FB	○
	14,50	0,5709	150T-14.5-FB	○
	14,68	0,5781	150T-.578-FB	○
	14,80	0,5827	150T-14.8-FB	○
	15,00	0,5906	150T-15-FB	○
	15,08	0,5938	150T-0019-FB	○
	15,50	0,6102	150T-15.5-FB	○
	15,88	0,6250	150T-0020-FB*	○
	16,00	0,6299	150T-16-FB*	○
	16,50	0,6496	150T-16.5-FB*	○
	16,67	0,6563	150T-0021-FB*	○
	17,00	0,6693	150T-17-FB*	○
	17,46	0,6875	150T-0022-FB*	○
	17,50	0,6890	150T-17.5-FB*	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- FN
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Grundmaterialien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
K20 (C2)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 0 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 12.98 bis 17.65mm

Diamantbeschichtet

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	Diamant	Lg.
N2	13,00	0,5118	1N20D-13	◆
	13,10	0,5156	1N20D-.515	◆
	13,49	0,5313	1N20D-0017	◆
	13,50	0,5315	1N20D-13.5	◆
	13,89	0,5469	1N20D-.546	◆
	14,00	0,5512	1N20D-14	◆
	14,29	0,5625	1N20D-0018	◆
	14,50	0,5709	1N20D-14.5	◆
	14,68	0,5781	1N20D-.578	◆
	14,80	0,5827	1N20D-14.8	◆
	15,00	0,5906	1N20D-15	◆
	15,08	0,5938	1N20D-0019	◆
	15,48	0,6094	1N20D-.609	◆
	15,50	0,6102	1N20D-15.5	◆
	15,88	0,6250	1N20D-0020	◆
	16,00	0,6299	1N20D-16	◆
	16,27	0,6406	1N20D-640	◆
	16,50	0,6496	1N20D-16.5	◆
	16,67	0,6563	1N20D-0021	◆
	17,00	0,6693	1N20D-17	◆
	17,07	0,6719	1N20D-.671	◆
	17,46	0,6875	1N20D-0022	◆
	17,50	0,6890	1N20D-17.5	◆

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 1 Stück

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	13,00	0,5118	450H-13	●
	13,10	0,5156	450H-.515	○
	13,49	0,5313	450H-0017	○
	13,50	0,5315	450H-13.5	●
	13,89	0,5469	450H-.546	○
	14,00	0,5512	450H-14	●
	14,29	0,5625	450H-0018	○
	14,50	0,5709	450H-14.5	●
	14,68	0,5781	450H-.578	○
	14,80	0,5827	450H-14.8	○
	15,00	0,5906	450H-15	●
	15,08	0,5938	450H-0019	○
	15,48	0,6094	450H-.609*	○
	15,50	0,6102	450H-15.5*	●
	15,88	0,6250	450H-0020*	○
	16,00	0,6299	450H-16*	●
	16,27	0,6406	450H-640*	○
	16,50	0,6496	450H-16.5*	●
	16,67	0,6563	450H-0021*	○
	16,80	0,6614	450H-16.8*	○
	17,00	0,6693	450H-17*	●
	17,07	0,6719	450H-.671*	○
	17,46	0,6875	450H-0022*	○
	17,50	0,6890	450H-17.5*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

- HE

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

Serie 0 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 12.98 bis 17.65mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	13,00	0,5118	4C20H-13	●
	13,10	0,5156	4C20H-.515	○
	13,49	0,5313	4C20H-0017	○
	13,50	0,5315	4C20H-13.5	●
	13,89	0,5469	4C20H-.546	○
	14,00	0,5512	4C20H-14	●
	14,29	0,5625	4C20H-0018	○
	14,50	0,5709	4C20H-14.5	●
	14,68	0,5781	4C20H-.578	○
	14,80	0,5827	4C20H-14.8	◆
	15,00	0,5906	4C20H-15	●
	15,08	0,5938	4C20H-0019	○
	15,48	0,6094	4C20H-.609*	○
	15,50	0,6102	4C20H-15.5*	●
	15,70	0,6181	4C20H-.618	○
	15,88	0,6250	4C20H-0020*	○
	16,00	0,6299	4C20H-16*	●
	16,27	0,6406	4C20H-.640*	○
	16,50	0,6496	4C20H-16.5*	●
	16,67	0,6563	4C20H-0021*	○
	16,80	0,6614	4C20H-16.8*	◆
	17,00	0,6693	4C20H-17*	●
	17,07	0,6719	4C20H-.671*	○
	17,46	0,6875	4C20H-0022*	○
	17,50	0,6890	4C20H-17.5*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K35 (C1) Hartmetall	13,00	0,5118	4C10H-13	●
	13,10	0,5156	4C10H-.515	○
	13,49	0,5313	4C10H-0017	○
	13,50	0,5315	4C10H-13.5	●
	13,89	0,5469	4C10H-.546	○
	14,00	0,5512	4C10H-14	●
	14,29	0,5625	4C10H-0018	○
	14,50	0,5709	4C10H-14.5	●
	14,68	0,5781	4C10H-.578	◆
	14,80	0,5827	4C10H-14.8	◆
	15,00	0,5906	4C10H-15	●
	15,08	0,5938	4C10H-0019	○
	15,48	0,6094	4C10H-.609*	○
	15,50	0,6102	4C10H-15.5*	●
	15,70	0,6181	4C10H-.618	◆
	15,88	0,6250	4C10H-0020*	○
	16,00	0,6299	4C10H-16*	●
	16,27	0,6406	4C10H-.640*	○
	16,50	0,6496	4C10H-16.5*	●
	16,67	0,6563	4C10H-0021*	○
	16,80	0,6614	4C10H-16.8*	◆
	17,00	0,6693	4C10H-17*	●
	17,07	0,6719	4C10H-.671*	◆
	17,46	0,6875	4C10H-0022*	○
	17,50	0,6890	4C10H-17.5*	●

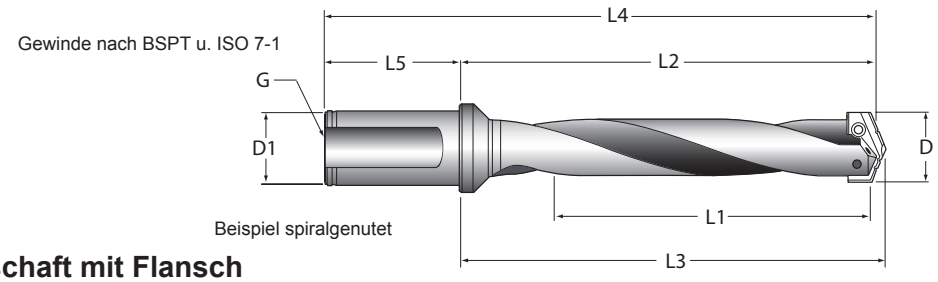
* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 0,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

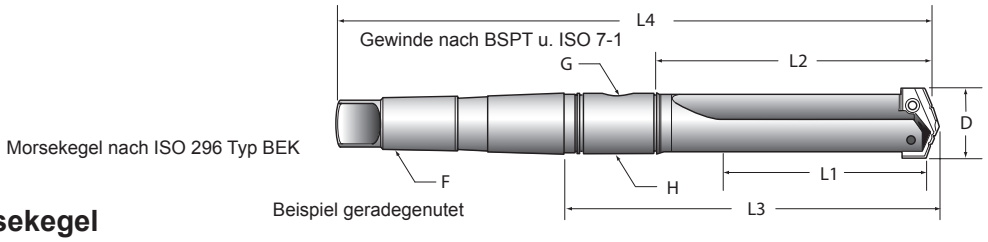


Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
21010S-25FM	extra kurz	Geradegenutet	18,00-24,00	47	75,8	79,4	131,8	56	25,0	1⁄8"	1⁄8"
21015S-25FM	extra kurz	Geradegenutet	22,00-24,00	57	88,5	92,1	144,5	56	25,0	1⁄8"	1⁄8"
22010S-25FM	kurz	Geradegenutet	18,00-24,00	67	107,2	110,7	163,2	56	25,0	1⁄8"	N/A
22015S-25FM	kurz	Geradegenutet	22,00-24,00	67	107,2	110,7	163,2	56	25,0	1⁄8"	N/A
23010S-25FM	mittel lang	Geradegenutet	18,00-24,00	118	154,8	158,4	210,8	56	25,0	1⁄8"	N/A
23015S-25FM	mittel lang	Geradegenutet	22,00-24,00	118	154,8	158,4	210,8	56	25,0	1⁄8"	N/A
23010H-25FM	mittel lang	Spiralgenutet	18,00-24,00	118	154,8	158,4	210,8	56	25,0	1⁄8"	N/A
23015H-25FM	mittel lang	Spiralgenutet	22,00-24,00	118	154,8	158,4	210,8	56	25,0	1⁄8"	N/A
24010S-25FM	Standard	Geradegenutet	18,00-24,00	168	205,6	209,2	261,6	56	25,0	1⁄8"	N/A
24015S-25FM	Standard	Geradegenutet	22,00-24,00	168	205,6	209,2	261,6	56	25,0	1⁄8"	N/A
24010H-25FM	Standard	Spiralgenutet	18,00-24,00	168	205,6	209,2	261,6	56	25,0	1⁄8"	N/A
24015H-25FM	Standard	Spiralgenutet	22,00-24,00	168	205,6	209,2	261,6	56	25,0	1⁄8"	N/A
N 24510H-25FM	Standard Plus	Spiralgenutet	18,00-24,00	219	256,3	259,9	312,3	56	25,0	1/8"	N/A
⚠ 25010H-25FM	überlang	Spiralgenutet	18,00-24,00	270	307,2	310,8	363,2	56	25,0	1⁄8"	N/A
⚠ 25015H-25FM	überlang	Spiralgenutet	22,00-24,00	270	307,2	310,8	363,2	56	25,0	1⁄8"	N/A
N ⚠ 26010H-25FM	extrem lang	Spiralgenutet	18,00-24,00	365	402,3	405,9	458,3	56	25,0	1/8"	N/A
⚠ 27010S-25FM	XL	Geradegenutet	18,00-24,00	457	494,5	498,1	550,5	56	25,0	1⁄8"	N/A
⚠ 29010S-25FM	3XL	Geradegenutet	18,00-24,00	565	602,5	606,1	658,5	56	25,0	1⁄8"	N/A

*Bitte beachten Sie, dass extra kurze Halter zusätzlich einen seitlichen Kühlmittelanschluss haben.



Morsekegel

Ab Lager lieferbar

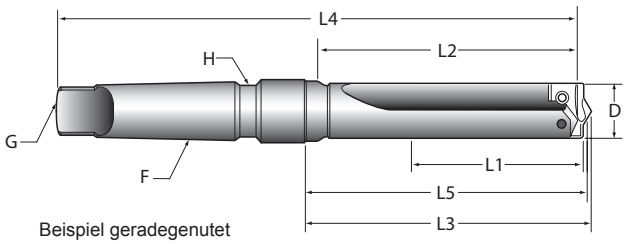
Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
22010S-003M	kurz	Geradegenutet	18,00-24,00	70	98,4	142,5	232,5	3	3SRM	1⁄8"
22015S-003M	kurz	Geradegenutet	22,00-24,00	70	98,4	142,5	232,5	3	3SRM	1⁄8"
23010H-003M	mittel lang	Spiralgenutet	18,00-24,00	121	149,2	193,3	283,3	3	3SRM	1⁄8"
23015H-003M	mittel lang	Spiralgenutet	22,00-24,00	121	149,2	193,3	283,3	3	3SRM	1⁄8"
24010H-003M	Standard	Spiralgenutet	18,00-24,00	172	200	244,1	334,2	3	3SRM	1⁄8"
24015H-003M	Standard	Spiralgenutet	22,00-24,00	172	200	244,1	334,2	3	3SRM	1⁄8"
⚠ 25010H-003M	überlang	Spiralgenutet	18,00-24,00	273	301,6	345,7	435,8	3	3SRM	1⁄8"
⚠ 25015H-003M	überlang	Spiralgenutet	22,00-24,00	273	301,6	345,7	435,8	3	3SRM	1⁄8"

N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

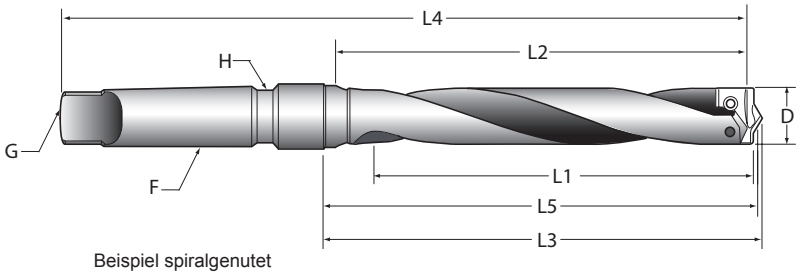
Serie 1 Structural Steel [Baustahl] Halter



Beispiel geradegenutet

Kurze Länge - Morsekegel Halter - Geradegenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf Axial	Kühlmittelzulauf Radial	
22010S-003IS045	18	70	89	108,4	106,8	197	3	TTC	TSC	○
22010S-004IS045	18	70	98	109,9	108,3	222	4	TTC	TSC	●
22015S-003IS056	22	70	98	108,4	106,8	197	3	TTC	TSC	○
22015S-004IS056	22	70	98	109,9	108,3	222	4	TTC	TSC	●
22015S-003IS060	24	70	98	108,4	106,8	197	3	TTC	TSC	○
22015S-004IS060	24	70	98	108,4	106,8	197	4	TTC	TSC	●



Beispiel spiralgenutet

Standard Länge – Morsekegel Halter – Spiralgenutet

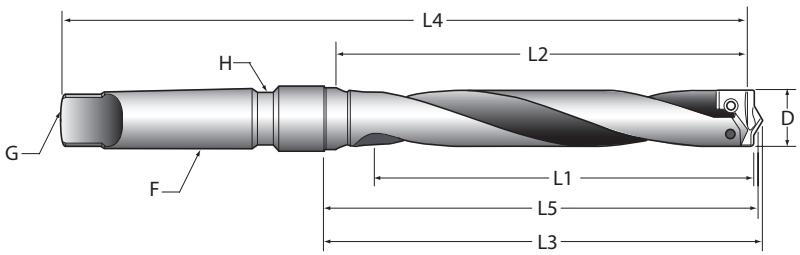
Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf Axial	Kühlmittelzulauf Radial	
24010H-003IS045	18	121	149	159,2	159,6	248	3	TTC	TSC	○
24010H-004IS045	18	121	149	160,8	159,2	273	4	TTC	TSC	●
24015H-003IS056	22	121	149	159,2	157,6	248	3	TTC	TSC	○
24015H-004IS056	22	121	149	160,8	159,2	273	4	TTC	TSC	●
24015H-003IS060	24	121	149	159,2	157,6	248	3	TTC	TSC	○
24015H-004IS060	24	121	149	163,8	159,2	273	4	TTC	TSC	●

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

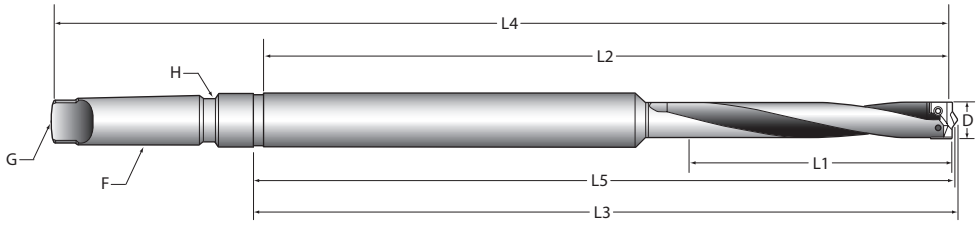
Serie 1 Structural Steel [Baustahl] Halter



Überlange Länge – Morsekegel Halter – Spiralgenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
⚠ 25010H-003IS045	18	165	237	247,3	241,3	336	3	TTC	TSC	○
⚠ 25010H-003IS052	22	165	237	247,3	241,3	336	3	TTC	TSC	○
⚠ 25010H-004IS052	22	165	236	247,3	245,7	360	4	TTC	TSC	●
⚠ 25015H-003IS060	24	165	237	247,3	240,5	360	3	TTC	TSC	○
⚠ 25015H-004IS060	24	165	236	247,3	245,7	360	4	TTC	TSC	●

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.



Beispiel spiralgenutet

Extrem lange Länge – Morsekegel Halter – Spiralgenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
⚠ 26010H-004IS052	22	165	401	412,4	410,8	525	4	TTC	TSC	●
⚠ 26015H-004IS060	24	165	401	413,1	411,6	525	4	TTC	TSC	●

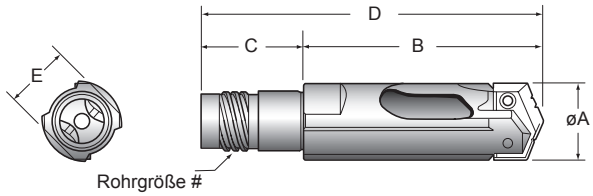
*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 1 BT-A Drill Bohrköpfe und Rohre

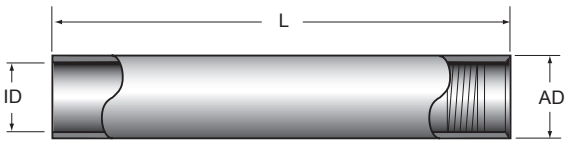


Metrische Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (mm)	Referenzlänge (mm)	Schaftlänge (mm)	Gesamtlänge (mm)	Schlüsselfläche (mm)	
1	BTA1-799-xx.xx	799	17,69-18,92	58,2	25	83,2	16	◆
	BTA1-800-xx.xx	800	18,93-20,01	58,8	28	86,8	17	◆
	BTA1-801-xx.xx	801	20,02-21,81	59,4	30,5	89,9	18	◆
	BTA1-802-xx.xx	802	21,82-24,10	60,7	33	93,7	19	◆
	BTA1-803-xx.xx	803	24,11-24,38	63,9	33	96,9	21	◆

Zöllige Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (mm)	Referenzlänge (Zoll)	Schaftlänge (Zoll)	Gesamtlänge (Zoll)	Schlüsselfläche (mm)	
1	BTA1-799-x.xxxx	799	0,6960-0,7449	2-15/64	63/64	3-9/32	16	◆
	BTA1-800-x.xxxx	800	0,7450-0,7879	2-5/16	1-7/64	3-27/64	17	◆
	BTA1-801-x.xxxx	801	0,7880-0,8589	2-11/32	1-13/64	3-35/64	18	◆
	BTA1-802-x.xxxx	802	0,8590-0,9489	2-25/64	1-19/64	3-11/16	19	◆
	BTA1-803-x.xxxx	803	0,9490-0,9600	2-33/64	1-19/64	3-13/16	21	◆



Metrische Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Metrisch				
		Durchmesserbereich (mm)	AD Aussendurchmesser (mm)	ID Innendurchmesser (mm)	Länge (mm)	Lg.
799	BTAT799-63	17,69-18,90	16,0	10,5	1600	○
	BTAT799-102				2591	○
800	BTAT800-63	18,91-20,00	17,0	11,5	1600	○
	BTAT800-102				2591	○
801	BTAT801-63	20,01-21,79	18,0	12,0	1600	○
	BTAT801-102				2591	○
802	BTAT802-63	21,80-24,08	20,0	13,0	1600	○
	BTAT802-102				2591	○
803	BTAT803-63	24,09-26,39	22,0	14,0	1600	○
	BTAT803-102				2591	○

Zöllige Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Zöllig				
		Durchmesserbereich (Zoll)	AD Aussendurchmesser (Zoll)	ID Innendurchmesser (Zoll)	Länge (Zoll)	Lg.
799	BTAT799-63	0,697-0,744	0,630	0,413	63	○
	BTAT799-102				102	○
800	BTAT800-63	0,745-0,787	0,669	0,453	63	○
	BTAT800-102				102	○
801	BTAT801-63	0,788-0,858	0,709	0,472	63	○
	BTAT801-102				102	○
802	BTAT802-63	0,859-0,948	0,787	0,512	63	○
	BTAT802-102				102	○
803	BTAT803-63	0,949-1,039	0,866	0,551	63	○
	BTAT803-102				102	○

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS CPM-M4	17,86	0,7031	131T-.703	○	131A-.703	○	131N-.703	○
	18,00	0,7087	131T-18	●	131A-18	●	131N-18	●
	18,26	0,7188	131T-0023	○	131A-0023	○	131N-0023	○
	18,50	0,7283	131T-18.5	●	131A-18.5	●	131N-18.5	●
	18,65	0,7344	131T-.734	○	131A-.734	○	131N-.734	○
	19,00	0,7480	131T-19	●	131A-19	●	131N-19	●
	19,05	0,7500	131T-0024	○	131A-0024	○	131N-0024	○
	19,45	0,7657	131T-.765	○	131A-.765	○	131N-.765	○
	19,50	0,7677	131T-19.5	●	131A-19.5	●	131N-19.5	●
	19,84	0,7813	131T-0025	○	131A-0025	○	131N-0025	○
	20,00	0,7874	131T-20	●	131A-20	●	131N-20	●
	20,24	0,7969	131T-.796	○	131A-.796	○	131N-.796	○
	20,50	0,8071	131T-20.5	●	131A-20.5	●	131N-20.5	●
	20,64	0,8125	131T-0026	○	131A-0026	○	131N-0026	○
	21,00	0,8268	131T-21	●	131A-21	●	131N-21	●
	21,43	0,8438	131T-0027	○	131A-0027	○	131N-0027	○
	21,50	0,8465	131T-21.5	○	131A-21.5	●	131N-21.5	○
	21,83	0,8594	131T-.859*	○	131A-.859*	○	131N-.859*	○
	22,00	0,8661	131T-22*	●	131A-22*	●	131N-22*	●
	22,23	0,8750	131T-0028*	○	131A-0028*	○	131N-0028*	○
	22,50	0,8858	131T-22.5	○	131A-22.5	●	131N-22.5	○
	22,62	0,8906	131T-.890*	○	131A-.890*	○	131N-.890*	○
	23,00	0,9055	131T-23*	●	131A-23*	●	131N-23*	●
	23,02	0,9063	131T-0029*	○	131A-0029*	○	131N-0029*	○
	23,42	0,9219	131T-.921*	○	131A-.921*	○	131N-.921*	○
	23,50	0,9252	131T-23.5*	○	131A-23.5*	●	131N-23.5*	○
	23,70	0,9330	131T-23.7*	○	131A-23.7*	●	131N-23.7*	○
	23,81	0,9375	131T-0030*	○	131A-0030*	○	131N-0030*	○
	24,00	0,9449	131T-24*	●	131A-24	●	131N-24*	●
HSS Super Kobalt	17,86	0,7031	151T-.703	○	151A-.703	○	151N-.703	○
	18,00	0,7087	151T-18	●	151A-18	●	151N-18	●
	18,26	0,7188	151T-0023	○	151A-0023	○	151N-0023	○
	18,50	0,7283	151T-18.5	●	151A-18.5	●	151N-18.5	●
	18,65	0,7344	151T-.734	○	151A-.734	○	151N-.734	○
	19,00	0,7480	151T-19	●	151A-19	●	151N-19	●
	19,05	0,7500	151T-0024	○	151A-0024	○	151N-0024	○
	19,45	0,7657	151T-.765	○	151A-.765	○	151N-.765	○
	19,50	0,7677	151T-19.5	●	151A-19.5	●	151N-19.5	●
	19,84	0,7813	151T-0025	○	151A-0025	○	151N-0025	○
	20,00	0,7874	151T-20	●	151A-20	●	151N-20	●
	20,24	0,7969	151T-.796	○	151A-.796	○	151N-.796	○
	20,50	0,8071	151T-20.5	●	151A-20.5	●	151N-20.5	●
	20,64	0,8125	151T-0026	○	151A-0026	○	151N-0026	○
	21,00	0,8268	151T-21	●	151A-21	●	151N-21	●
	21,43	0,8438	151T-0027	○	151A-0027	○	151N-0027	○
	21,50	0,8465	151T-21.5	○	151A-21.5	●	151N-21.5	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Super Kobalt	21,83	0,8594	151T-.859*	○	151A-.859*	○	151N-.859*	○
	22,00	0,8661	151T-22*	●	151A-22*	●	151N-22*	●
	22,23	0,8750	151T-0028*	○	151A-0028*	○	151N-0028*	○
	22,50	0,8858	151T-22.5	○	151A-22.5	●	151N-22.5	○
	22,62	0,8906	151T-.890*	○	151A-.890*	○	151N-.890*	○
	23,00	0,9055	151T-23*	●	151A-23*	●	151N-23*	●
	23,02	0,9063	151T-0029*	○	151A-0029*	○	151N-0029*	○
	23,42	0,9219	151T-.921*	○	151A-.921*	○	151N-.921*	○
	23,50	0,9252	151T-23.5*	○	151A-23.5*	●	151N-23.5*	○
	23,70	0,9330	151T-23.7*	○	151A-23.7*	●	151N-23.7*	○
	23,81	0,9375	151T-0030*	○	151A-0030*	○	151N-0030*	○
	24,00	0,9449	151T-24*	●	151A-24*	●	151N-24*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Premium Kobalt	17,86	0,7031	181T-.703	○	181A-.703	○	181N-.703	○
	18,00	0,7087	181T-18	●	181A-18	●	181N-18	●
	18,26	0,7188	181T-0023	○	181A-0023	○	181N-0023	○
	18,50	0,7283	181T-18.5	●	181A-18.5	●	181N-18.5	●
	18,65	0,7344	181T-.734	○	181A-.734	○	181N-.734	○
	19,00	0,7480	181T-19	●	181A-19	●	181N-19	●
	19,05	0,7500	181T-0024	○	181A-0024	○	181N-0024	○
	19,45	0,7657	181T-.765	○	181A-.765	○	181N-.765	○
	19,50	0,7677	181T-19.5	●	181A-19.5	●	181N-19.5	●
	19,84	0,7813	181T-0025	○	181A-0025	○	181N-0025	○
	20,00	0,7874	181T-20	●	181A-20	●	181N-20	●
	20,24	0,7969	181T-.796	○	181A-.796	○	181N-.796	○
	20,50	0,8071	181T-20.5	●	181A-20.5	●	181N-20.5	●
	20,64	0,8125	181T-0026	○	181A-0026	○	181N-0026	○
	21,00	0,8268	181T-21	●	181A-21	●	181N-21	●
	21,43	0,8438	181T-0027	○	181A-0027	○	181N-0027	○
	21,50	0,8465	181T-21.5	○	181A-21.5	●	181N-21.5	○
	21,83	0,8594	181T-.859*	○	181A-.859*	○	181N-.859*	○
	22,00	0,8661	181T-22*	●	181A-22*	●	181N-22*	●
	22,23	0,8750	181T-0028*	○	181A-0028*	○	181N-0028*	○
	22,50	0,8858	181T-22.5	○	181A-22.5	●	181N-22.5	○
	22,62	0,8906	181T-.890*	○	181A-.890*	○	181N-.890*	○
	23,00	0,9055	181T-23*	●	181A-23*	●	181N-23*	●
	23,02	0,9063	181T-0029*	○	181A-0029*	○	181N-0029*	○
	23,42	0,9219	181T-.921*	○	181A-.921*	○	181N-.921*	○
	23,50	0,9252	181T-23.5*	○	181A-23.5*	●	181N-23.5*	○
	23,70	0,9330	181T-23.7*	○	181A-23.7*	●	181N-23.7*	○
	23,81	0,9375	181T-0030*	○	181A-0030*	○	181N-0030*	○
	24,00	0,9449	181T-24*	●	181A-24*	●	181N-24*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	17,86	0,7031	1C21T-.703	○	1C21A-.703	○
	18,00	0,7087	1C21T-18	●	1C21A-18	●
	18,26	0,7188	1C21T-0023	○	1C21A-0023	○
	18,50	0,7283	1C21T-18.5	●	1C21A-18.5	●
	18,65	0,7344	1C21T-.734	○	1C21A-.734	○
	19,00	0,7480	1C21T-19	●	1C21A-19	●
	19,05	0,7500	1C21T-0024	○	1C21A-0024	○
	19,45	0,7657	1C21T-.765	○	1C21A-.765	○
	19,50	0,7677	1C21T-19.5	●	1C21A-19.5	●
	19,84	0,7813	1C21T-0025	○	1C21A-0025	○
	20,00	0,7874	1C21T-20	●	1C21A-20	●
	20,24	0,7969	1C21T-.796	○	1C21A-.796	○
	20,50	0,8071	1C21T-20.5	●	1C21A-20.5	●
	20,64	0,8125	1C21T-0026	○	1C21A-0026	○
	21,00	0,8268	1C21T-21	●	1C21A-21	●
	21,43	0,8438	1C21T-0027	○	1C21A-0027	○
	21,50	0,8465	1C21T-21.5	○	1C21A-21.5	●
	21,83	0,8594	1C21T-.859*	○	1C21A-.859*	○
	22,00	0,8661	1C21T-22*	●	1C21A-22*	●
	22,23	0,8750	1C21T-0028*	○	1C21A-0028*	○
	22,50	0,8858	1C21T-22.5	○	1C21A-22.5	●
	22,62	0,8906	1C21T-.890*	○	1C21A-.890*	○
	23,00	0,9055	1C21T-23*	●	1C21A-23*	●
	23,02	0,9063	1C21T-0029*	○	1C21A-0029*	○
	23,42	0,9219	1C21T-.921*	○	1C21A-.921*	○
	23,50	0,9252	1C21T-23.5*	○	1C21A-23.5*	●
	23,70	0,9330	1C21T-23.7*	○	1C21A-23.7*	●
	23,81	0,9375	1C21T-0030*	○	1C21A-0030*	○
	24,00	0,9449	1C21T-24*	●	1C21A-24	●
P40 (C5) Hartmetall	17,86	0,7031	1C51T-.703	○	1C51A-.703	○
	18,00	0,7087	1C51T-18	●	1C51A-18	●
	18,26	0,7188	1C51T-0023	○	1C51A-0023	○
	18,50	0,7283	1C51T-18.5	●	1C51A-18.5	●
	18,65	0,7344	1C51T-.734	○	1C51A-.734	○
	19,00	0,7480	1C51T-19	●	1C51A-19	●
	19,05	0,7500	1C51T-0024	○	1C51A-0024	○
	19,45	0,7657	1C51T-.765	○	1C51A-.765	○
	19,50	0,7677	1C51T-19.5	●	1C51A-19.5	●
	19,84	0,7813	1C51T-0025	○	1C51A-0025	○
	20,00	0,7874	1C51T-20	●	1C51A-20	●
	20,24	0,7969	1C51T-.796	○	1C51A-.796	○
	20,50	0,8071	1C51T-20.5	●	1C51A-20.5	●
	20,64	0,8125	1C51T-0026	○	1C51A-0026	○
	21,00	0,8268	1C51T-21	●	1C51A-21	●
	21,43	0,8438	1C51T-0027	○	1C51A-0027	○
	21,83	0,8594	1C51T-.859*	○	1C51A-.859*	○
	22,00	0,8661	1C51T-22*	●	1C51A-22*	●
	22,23	0,8750	1C51T-0028*	○	1C51A-0028*	○
	22,62	0,8906	1C51T-.890*	○	1C51A-.890*	○
	23,00	0,9055	1C51T-23*	●	1C51A-23*	●
	23,02	0,9063	1C51T-0029*	○	1C51A-0029*	○
	23,42	0,9219	1C51T-.921*	○	1C51A-.921*	○
	23,81	0,9375	1C51T-0030*	○	1C51A-0030*	○
	24,00	0,9449	1C51T-24*	●	1C51A-24	●

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

Gusseisen

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.
K10 (C3) Hartmetall	17,86	0,7031	1C31A-.703-CI	○
	18,00	0,7087	1C31A-18-CI	●
	18,26	0,7188	1C31A-0023-CI	○
	18,50	0,7283	1C31A-18.5-CI	●
	18,65	0,7344	1C31A-.734-CI	○
	19,00	0,7480	1C31A-19-CI	●
	19,05	0,7500	1C31A-0024-CI	○
	19,45	0,7657	1C31A-.765-CI	○
	19,50	0,7677	1C31A-19.5-CI	●
	19,84	0,7813	1C31A-0025-CI	○
	20,00	0,7874	1C31A-20-CI	●
	20,24	0,7969	1C31A-.796-CI	○
	20,50	0,8071	1C31A-20.5-CI	●
	20,64	0,8125	1C31A-0026-CI	○
	21,00	0,8268	1C31A-21-CI	●
	21,43	0,8438	1C31A-0027-CI	○
	21,83	0,8594	1C31A-.859-CI*	○
	22,00	0,8661	1C31A-22-CI*	●
	22,23	0,8750	1C31A-0028-CI*	○
	22,62	0,8906	1C31A-.890-CI*	○
	23,00	0,9055	1C31A-23-CI*	●
	23,02	0,9063	1C31A-0029-CI*	○
	23,42	0,9219	1C31A-.921-CI*	○
	23,81	0,9375	1C31A-0030-CI*	○
	24,00	0,9449	1C31A-24-CI*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

Kleine Späne

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	18,00	0,7087	151H-18-TC	○
	18,50	0,7283	151H-18.5-TC	○
	19,00	0,7480	151H-19-TC	○
	19,50	0,7677	151H-19.5-TC	○
	20,00	0,7874	151H-20-TC	○
	20,50	0,8071	151H-20.5-TC	○
	21,00	0,8268	151H-21-TC	○
	21,50	0,8465	151H-21.5-TC	○
	22,00	0,8661	151H-22-TC*	○
	22,50	0,8858	151H-22.5-TC*	○
	23,00	0,9055	151H-23-TC*	○
	23,50	0,9252	151H-23.5-TC*	○
	24,00	0,9449	151H-24-TC*	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

90° Spot & Chamfer

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	17,86	0,7031	151T-.703-SP	◆
	18,00	0,7087	151T-18-SP	◆
	18,26	0,7188	151T-0023-SP	◆
	18,50	0,7283	151T-18.5-SP	◆
	18,65	0,7344	151T-.734-SP	◆
	19,00	0,7480	151T-19-SP	◆
	19,05	0,7500	151T-0024-SP	◆
	19,45	0,7657	151T-.765-SP	◆
	19,50	0,7677	151T-19.5-SP	◆
	19,84	0,7813	151T-0025-SP	◆
	20,00	0,7874	151T-20-SP	◆
	20,24	0,7969	151T-.796-SP	◆
	20,50	0,8071	151T-20.5-SP	◆
	20,64	0,8125	151T-0026-SP	◆
	21,00	0,8268	151T-21-SP	◆
	21,43	0,8438	151T-0027-SP	◆
	21,83	0,8594	151T-.859-SP*	◆
	22,00	0,8661	151T-22-SP*	◆
	22,23	0,8750	151T-0028-SP*	◆
	22,62	0,8906	151T-.890-SP*	◆
	23,00	0,9055	151T-23-SP*	◆
	23,02	0,9063	151T-0029-SP*	◆
	23,42	0,9219	151T-.921-SP*	◆
	23,81	0,9375	151T-0030-SP*	◆
	24,00	0,9449	151T-24-SP*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- SW
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Dünne Wand (für Baustahl bis 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	18,00	0,7087	151A-18-TW	●	151H-18-TW	●
	20,64	0,8125	151A-0026-TW	○	151H-0026-TW	○
	22,00	0,8661	151A-22-TW	●	151H-22-TW	●
	22,23	0,8750	151A-0028-TW	○	151H-0028-TW	○
	23,81	0,9375	151A-0030-TW	○	151H-0030-TW	○
	24,00	0,9449	151A-24-TW	●	151H-24-TW	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

Notch Point (für Baustahl mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	18,00	0,7087	151A-18-NP	●	151H-18-NP	●
	20,64	0,8125	151A-0026-NP	○	151H-0026-NP	○
	22,00	0,8661	151A-22-NP	●	151H-22-NP	●
	22,23	0,8750	151A-0028-NP	○	151H-0028-NP	○
	23,81	0,9375	151A-0030-NP	○	151H-0030-NP	○
	24,00	0,9449	151A-24-NP	●	151H-24-NP	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

150° Structural Steel (Reduzierter Grat bei Baustählen mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	18,00	0,7087	151A-18-SS	●	151H-18-SS	●
	20,64	0,8125	151A-0026-SS	○	151H-0026-SS	○
	22,00	0,8661	151A-22-SS	●	151H-22-SS	●
	22,23	0,8750	151A-0028-SS	○	151H-0028-SS	○
	23,81	0,9375	151A-0030-SS	○	151H-0030-SS	○
	24,00	0,9449	151A-24-SS	●	151H-24-SS	●

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

Wärmetauscherplatte

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS CPM-M4	19,25	0,7580	131H-.7580-IN	○
	19,45	0,7656	131H-.765-IN	○
	19,85	0,7813	131H-0025-IN	○
HSS Super Kobalt	19,25	0,7580	151H-.7580-IN	○
	19,45	0,7656	151H-.765-IN	○
	19,85	0,7813	151H-0025-IN	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

Flat Bottom

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	17,86	0,7031	151T-.703-FB	○
	18,00	0,7087	151T-18-FB	○
	18,26	0,7188	151T-0023-FB	○
	18,50	0,7283	151T-18.5-FB	○
	18,65	0,7344	151T-.734-FB	○
	19,00	0,7480	151T-19-FB	○
	19,05	0,7500	151T-0024-FB	○
	19,45	0,7656	151T-.765-FB	○
	19,50	0,7677	151T-19.5-FB	○
	19,84	0,7813	151T-0025-FB	○
	20,00	0,7874	151T-20-FB	○
	20,50	0,8071	151T-20.5-FB	○
	20,64	0,8125	151T-0026-FB	○
	21,00	0,8268	151T-21-FB	○
	21,43	0,8438	151T-0027-FB	○
	22,00	0,8661	151T-22-FB*	○
	22,23	0,8750	151T-0028-FB*	○
	23,00	0,9055	151T-23-FB*	○
	23,02	0,9063	151T-0029-FB*	○
	23,42	0,9219	151T-.921-FB*	○
	23,81	0,9375	151T-0030-FB*	○
	24,00	0,9449	151T-24-FB*	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- FN
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Grundmaterialien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
K20 (C2)

Diamantbeschichtet

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	Diamant	Lg.
N2	17,86	0,7031	1N21D-.703	◆
	18,00	0,7087	1N21D-18	◆
	18,26	0,7188	1N21D-0023	◆
	18,50	0,7283	1N21D-18.5	◆
	18,65	0,7344	1N21D-.734	◆
	19,00	0,7480	1N21D-19	◆
	19,05	0,7500	1N21D-0024	◆
	19,45	0,7656	1N21D-.765	◆
	19,50	0,7677	1N21D-19.5	◆
	19,84	0,7813	1N21D-0025	◆
	20,00	0,7874	1N21D-20	◆
	20,24	0,7969	1N21D-.796	◆
	20,50	0,8071	1N21D-20.5	◆
	20,64	0,8125	1N21D-0026	◆
	21,00	0,8268	1N21D-21	◆
	21,43	0,8438	1N21D-0027	◆
	21,83	0,8594	1N21D-.859	◆
	22,00	0,8661	1N21D-22	◆
	22,23	0,8750	1N21D-0028	◆
	22,50	0,8858	1N21D-22.5	◆
	22,62	0,8906	1N21D-.890	◆
	23,00	0,9055	1N21D-23	◆
	23,02	0,9063	1N21D-0029	◆
	23,42	0,9219	1N21D-.921	◆
	23,81	0,9375	1N21D-0030	◆
	24,00	0,9449	1N21D-24	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	17,86	0,7031	451H-.703	○
	18,00	0,7087	451H-18	●
	18,26	0,7188	451H-0023	○
	18,50	0,7283	451H-18.5	●
	18,65	0,7344	451H-.734	○
	19,00	0,7480	451H-19	●
	19,05	0,7500	451H-0024	○
	19,45	0,7657	451H-.765	○
	19,50	0,7677	451H-19.5	●
	19,84	0,7813	451H-0025	○
	20,00	0,7874	451H-20	●
	20,24	0,7969	451H-.796	○
	20,50	0,8071	451H-20.5	●
	20,64	0,8125	451H-0026	○
	21,00	0,8268	451H-21	●
	21,43	0,8438	451H-0027	○
	21,50	0,8465	451H-21.5	●
	21,83	0,8594	451H-.859*	○
	22,00	0,8661	451H-22*	●
	22,23	0,8750	451H-0028*	○
	22,50	0,8858	451H-22.5	●
	22,62	0,8906	451H-.890*	○
	23,00	0,9055	451H-23*	●
	23,02	0,9063	451H-0029*	○
	23,42	0,9219	451H-.921*	○
	23,50	0,9252	451H-23.5*	●
	23,70	0,9330	451H-23.7*	●
	23,81	0,9375	451H-0030*	○
	24,00	0,9449	451H-24*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	17,86	0,7031	4C21H-.703	○
	18,00	0,7087	4C21H-18	●
	18,26	0,7188	4C21H-0023	○
	18,50	0,7283	4C21H-18.5	●
	18,65	0,7344	4C21H-.734	○
	19,00	0,7480	4C21H-19	●
	19,05	0,7500	4C21H-0024	○
	19,45	0,7657	4C21H-.765	○
	19,50	0,7677	4C21H-19.5	●
	19,84	0,7813	4C21H-0025	○
	20,00	0,7874	4C21H-20	●
	20,24	0,7969	4C21H-.796	○
	20,50	0,8071	4C21H-20.5	●
	20,64	0,8125	4C21H-0026	○
	21,00	0,8268	4C21H-21	●
	21,43	0,8438	4C21H-0027	○
	21,50	0,8465	4C21H-21.5	●
	21,83	0,8594	4C21H-.859*	○
	22,00	0,8661	4C21H-22*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Serie 1 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 17.53 bis 24.38mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	22,23	0,8750	4C21H-0028*	○
	22,50	0,8858	4C21H-22.5	●
	22,62	0,8906	4C21H-.890*	○
	23,00	0,9055	4C21H-23*	●
	23,02	0,9063	4C21H-0029*	○
	23,42	0,9219	4C21H-.921*	○
	23,50	0,9252	4C21H-23.5*	●
	23,70	0,9330	4C21H-23.7*	●
	23,81	0,9375	4C21H-0030*	○
	24,00	0,9449	4C21H-24*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K35 (C1) Hartmetall	17,86	0,7031	4C11H-.703	○
	18,00	0,7087	4C11H-18	●
	18,26	0,7188	4C11H-0023	○
	18,50	0,7283	4C11H-18.5	●
	18,65	0,7344	4C11H-.734	◆
	19,00	0,7480	4C11H-19	●
	19,05	0,7500	4C11H-0024	○
	19,45	0,7657	4C11H-.765	○
	19,50	0,7677	4C11H-19.5	●
	19,84	0,7813	4C11H-0025	○
	20,00	0,7874	4C11H-20	●
	20,24	0,7969	4C11H-.796	◆
	20,50	0,8071	4C11H-20.5	●
	20,64	0,8125	4C11H-0026	○
	21,00	0,8268	4C11H-21	◆
	21,43	0,8438	4C11H-0027	○
	21,50	0,8465	4C11H-21.5	●
	21,83	0,8594	4C11H-.859*	◆
	22,00	0,8661	4C11H-22*	●
	22,23	0,8750	4C11H-0028*	○
	22,50	0,8858	4C11H-22.5	●
	22,62	0,8906	4C11H-.890*	○
	23,00	0,9055	4C11H-23*	●
	23,02	0,9063	4C11H-0029*	○
	23,42	0,9219	4C11H-.921*	○
	23,50	0,9252	4C11H-23.5*	●
	23,70	0,9330	4C11H-23.7*	○
	23,81	0,9375	4C11H-0030*	○
	24,00	0,9449	4C11H-24*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 1,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

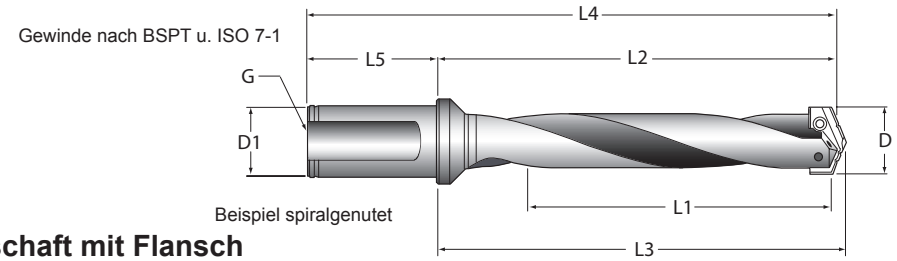
P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 2 Halter

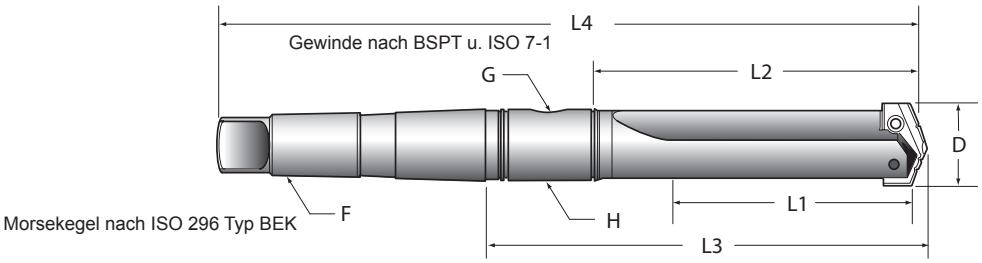


Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
21020S-32FM	extra kurz	Geradegenutet	24,50-35,00	57	88,5	92,1	148,5	60	32,0	1/4"	1/8"
21025S-32FM	extra kurz	Geradegenutet	30,00-35,00	92	123,4	127,0	183,4	60	32,0	1/4"	1/8"
22020S-32FM	kurz	Geradegenutet	24,50-35,00	86	128,6	132,2	188,6	60	32,0	1/4"	N/A
22025S-32FM	kurz	Geradegenutet	30,00-35,00	86	128,6	132,2	188,6	60	32,0	1/4"	N/A
23020S-32FM	mittel lang	Geradegenutet	24,50-35,00	137	179,4	183	239,4	60	32,0	1/4"	N/A
23020H-32FM	mittel lang	Spiralgenutet	24,50-35,00	137	179,4	183	239,4	60	32,0	1/4"	N/A
23025H-32FM	mittel lang	Spiralgenutet	30,00-35,00	137	179,4	183	239,4	60	32,0	1/4"	N/A
24020S-32FM	Standard	Geradegenutet	24,50-35,00	187	230,2	233,8	290,2	60	32,0	1/4"	N/A
24020H-32FM	Standard	Spiralgenutet	24,50-35,00	187	230,2	233,8	290,2	60	32,0	1/4"	N/A
24025H-32FM	Standard	Spiralgenutet	30,00-35,00	187	230,2	233,8	290,2	60	32,0	1/4"	N/A
N 24520H-32FM	Standard Plus	Spiralgenutet	24,50-35,00	238	280,9	284,5	340,9	60	32,0	1/4"	N/A
⚠ 25020H-32FM	überlang	Spiralgenutet	24,50-35,00	289	331,8	335,4	391,8	60	32,0	1/4"	N/A
⚠ 25025H-32FM	überlang	Spiralgenutet	30,00-35,00	289	331,8	335,4	391,8	60	32,0	1/4"	N/A
N ⚠ 26020H-32FM	Long	Spiralgenutet	24,50-35,00	410	452,9	456,5	512,9	60	32,0	1/4"	N/A
⚠ 27020S-32FM	XL	Geradegenutet	24,50-35,00	511	554,1	557,7	614,1	60	32,0	1/4"	N/A
⚠ 29020S-32FM	3XL	Geradegenutet	24,50-35,00	692	735,1	738,7	795,1	60	32,0	1/4"	N/A

*Bitte beachten Sie, dass extra kurze Halter zusätzlich einen seitlichen Kühlmittelanschluss haben.



Morsekegel

Ab Lager lieferbar

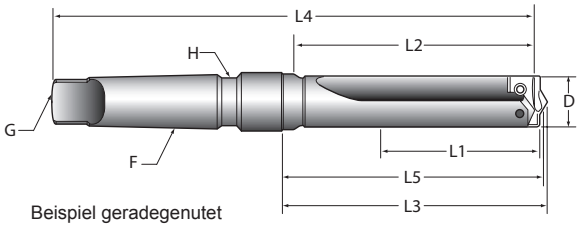
Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körperlänge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
22020S-004M	kurz	Geradegenutet	24,50-35,00	86	114,3	160,4	273,8	4	3SRM	1/8"
22025S-004M	kurz	Geradegenutet	30,00-35,00	86	114,3	167,6	281	4	4SRM	1/4"
23020H-004M	mittel lang	Spiralgenutet	24,50-35,00	137	165,1	211,2	324,6	4	3SRM	1/8"
23025H-004M	mittel lang	Spiralgenutet	30,00-35,00	137	165,1	218,4	331,8	4	4SRM	1/4"
24020H-004M	Standard	Spiralgenutet	24,50-35,00	188	215,9	262	375,4	4	3SRM	1/8"
24025H-004M	Standard	Spiralgenutet	30,00-35,00	188	215,9	269,2	382,6	4	4SRM	1/4"
⚠ 25020H-004M	überlang	Spiralgenutet	24,50-35,00	289	317,5	363,6	477	4	3SRM	1/8"
⚠ 25025H-004M	überlang	Spiralgenutet	30,00-35,00	289	317,5	370,8	484,2	4	4SRM	1/4"

N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

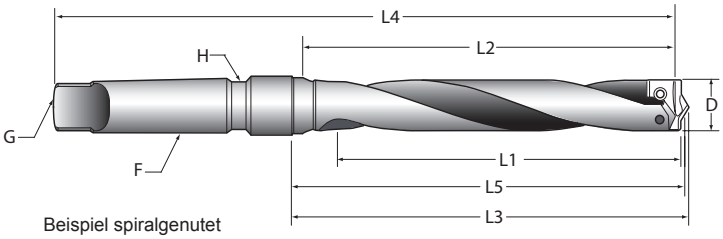
⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 2 Structural Steel [Baustahl] Halter



Beispiel geradegenutet



Beispiel spiralgenutet

Kurze Länge – Morsekegel Halter – Geradegenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
22020S-004IS100	26	86	114	126,6	124,2	238	4	TTC	TSC	●
22025S-004IS112	31-33	86	114	126,6	124,2	238	4	TTC	TSC	●

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

Standard Länge – Morsekegel Halter – Spiralgenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
24020H-004IS100	26	137	165	177,4	175,0	289	4	TTC	TSC	●
24025H-004IS112	31	137	165	177,4	175,0	289	4	TTC	TSC	●

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

Überlange Länge – Morsekegel Halter – Spiralgenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
⚠ 25020H-003IS100	26	165	234	247,7	240,1	336	3	TTC	TSC	○
⚠ 25020H-004IS100	26	165	234	247,7	246,0	360	4	TTC	TSC	●

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

Extrem lange Länge – Morsekegel Halter – Spiralgenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
⚠ 26020H-004IS100	26	165	406	418,3	416,3	530	4	TTC	TSC	●

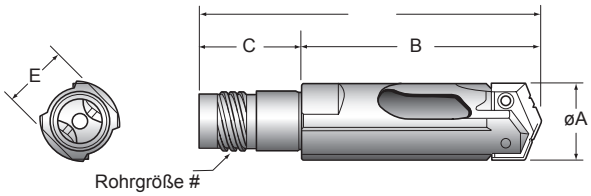
*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 2 BT-A Drill Bohrköpfe und Rohre

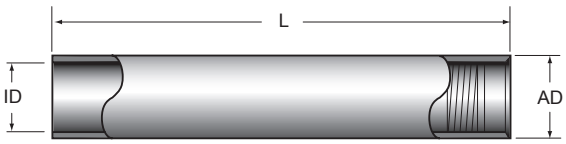


Metrische Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (mm)	Referenzlänge (mm)	Schaftlänge (mm)	Gesamtlänge (mm)	Schlüsselfläche (mm)	
2	BTA2-803-xx.xx	803	24,39-26,41	78,5	33	111,5	21	◆
	BTA2-804-xx.xx	804	26,40-28,70	75,9	28	103,9	22	◆
	BTA2-805-xx.xx	805	28,71-31,01	75,4	36	111,4	25	◆
	BTA2-806-xx.xx	806	31,02-33,32	77,9	36	113,8	27	◆
	BTA2-807-xx.xx	807	33,33-35,05	77,9	36	113,8	30	◆

Zöllige Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (mm)	Referenzlänge (Zoll)	Schaftlänge (Zoll)	Gesamtlänge (Zoll)	Schlüsselfläche (mm)	
2	BTA2-803-x.xxxx	803	0,9601-1,0399	3-3/32	1-19/64	4-25/64	21	◆
	BTA2-804-x.xxxx	804	1,0400-1,1299	3	1-7/64	4-3/32	22	◆
	BTA2-805-x.xxxx	805	1,1300-1,2209	2-31/32	1-27/64	4-25/64	25	◆
	BTA2-806-x.xxxx	806	1,2210-1,3119	3-1/16	1-27/64	4-31/64	27	◆
	BTA2-807-x.xxxx	807	1,3120-1,3800	3-1/16	1-27/64	4-31/64	30	◆



Metrische Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Metrisch				
		Durchmesserbereich (mm)	AD Aussendurchmesser (mm)	ID Innendurchmesser (mm)	Länge (mm)	Lg.
803	BTAT803-63	24,09-26,39	22,0	14,0	1600	○
	BTAT803-102				2591	○
804	BTAT804-63	26,40-28,68	24,0	15,5	1600	○
	BTAT804-102				2591	○
805	BTAT805-63	28,69-30,99	26,0	17,0	1600	○
	BTAT805-102				2591	○
806	BTAT806-102	31,00-33,30	28,0	18,5	2591	○
807	BTAT807-102	33,31-36,20	30,0	20,0	2591	○

Zöllige Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Zöllig				
		Durchmesserbereich (Zoll)	AD Aussendurchmesser (Zoll)	ID Innendurchmesser (Zoll)	Länge (Zoll)	Lg.
803	BTAT803-63	0,949-1,039	0,866	0,551	63	○
	BTAT803-102				102	○
804	BTAT804-63	1,040-1,129	0,945	0,610	63	○
	BTAT804-102				102	○
805	BTAT805-63	1,130-1,220	1,024	0,669	63	○
	BTAT805-102				102	○
806	BTAT806-102	1,221-1,311	1,102	0,728	102	○
807	BTAT807-102	1,312-1,425	1,181	0,787	102	○

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS CPM-M4	24,50	0,9646	132T-24.5	●	132A-24.5	●	132N-24.5	●
	24,61	0,9688	132T-0031	○	132A-0031	○	132N-0031	○
	25,00	0,9843	132T-25	●	132A-25	●	132N-25	●
	25,40	1,0000	132T-0100	○	132A-0100	○	132N-0100	○
	25,50	1,0004	132T-25.5	●	132A-25.5	●	132N-25.5	●
	25,80	1,0156	132T-1.1015	○	132A-1.1015	○	132N-1.1015	○
	26,00	1,0236	132T-26	●	132A-26	●	132N-26	●
	26,19	1,0313	132T-0101	○	132A-0101	○	132N-0101	○
	26,50	1,0433	132T-26.5	●	132A-26.5	●	132N-26.5	●
	26,59	1,0469	132T-1.046	○	132A-1.046	○	132N-1.046	○
	26,99	1,0625	132T-0102	○	132A-0102	○	132N-0102	○
	27,00	1,0630	132T-27	●	132A-27	●	132N-27	●
	27,50	1,0827	132T-27.5	●	132A-27.5	●	132N-27.5	●
	27,78	1,0938	132T-0103	○	132A-0103	○	132N-0103	○
	28,00	1,1024	132T-28	●	132A-28	●	132N-28	●
	28,18	1,1094	132T-1.109	○	132A-1.109	○	132N-1.109	○
	28,50	1,1220	132T-28.5	●	132A-28.5	●	132N-28.5	●
	28,58	1,1250	132T-0104	○	132A-0104	○	132N-0104	○
	29,00	1,1417	132T-29	●	132A-29	●	132N-29	●
	29,37	1,1563	132T-0105	○	132A-0105	○	132N-0105	○
	29,50	1,1614	132T-29.5	●	132A-29.5	●	132N-29.5	●
	30,00	1,1811	132T-30	●	132A-30	●	132N-30	●
	30,16	1,1875	132T-0106*	○	132A-0106*	○	132N-0106*	○
	30,50	1,2007	132T-30.5*	●	132A-30.5*	●	132N-30.5*	●
	30,96	1,2188	132T-0107*	○	132A-0107*	○	132N-0107*	○
	31,00	1,2205	132T-31*	●	132A-31*	●	132N-31*	●
	31,50	1,2402	132T-31.5*	●	132A-31.5*	●	132N-31.5*	●
	31,75	1,2500	132T-0108*	○	132A-0108*	○	132N-0108*	○
	32,00	1,2598	132T-32*	●	132A-32*	●	132N-32*	●
	32,50	1,2795	132T-32.5*	●	132A-32.5*	●	132N-32.5*	●
	32,54	1,2813	132T-0109*	○	132A-0109*	○	132N-0109*	○
	33,00	1,2992	132T-33*	●	132A-33*	●	132N-33*	●
	33,34	1,3125	132T-0110*	○	132A-0110*	○	132N-0110*	○
	33,50	1,3189	132T-33.5*	●	132A-33.5*	●	132N-33.5*	●
	34,00	1,3386	132T-34*	●	132A-34*	●	132N-34*	●
	34,13	1,3438	132T-0111*	○	132A-0111*	○	132N-0111*	○
	34,50	1,3583	132T-34.5*	●	132A-34.5*	●	132N-34.5*	●
	34,93	1,3750	132T-0112*	○	132A-0112*	○	132N-0112*	○
	35,00	1,3780	132T-35*	●	132A-35*	●	132N-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Super Kobalt	24,50	0,9646	152T-24.5	○	152A-24.5	●	152N-24.5	○
	24,61	0,9688	152T-0031	○	152A-0031	○	152N-0031	○
	25,00	0,9843	152T-25	●	152A-25	●	152N-25	●
	25,40	1,0000	152T-0100	○	152A-0100	○	152N-0100	○
	25,50	1,0004	152T-25.5	○	152A-25.5	●	152N-25.5	○
	25,80	1,0156	152T-1.1015	○	152A-1.1015	○	152N-1.1015	○
	26,00	1,0236	152T-26	●	152A-26	●	152N-26	●
	26,19	1,0313	152T-0101	○	152A-0101	○	152N-0101	○
	26,50	1,0433	152T-26.5	○	152A-26.5	●	152N-26.5	○
	26,59	1,0469	152T-1.046	○	152A-1.046	○	152N-1.046	○
	26,99	1,0625	152T-0102	○	152A-0102	○	152N-0102	○
	27,00	1,0630	152T-27	●	152A-27	●	152N-27	●
	27,50	1,0827	152T-27.5	○	152A-27.5	●	152N-27.5	○
	27,78	1,0938	152T-0103	○	152A-0103	○	152N-0103	○
	28,00	1,1024	152T-28	●	152A-28	●	152N-28	●
	28,18	1,1094	152T-1.109	○	152A-1.109	○	152N-1.109	○
	28,50	1,1220	152T-28.5	○	152A-28.5	●	152N-28.5	○
	28,58	1,1250	152T-0104	○	152A-0104	○	152N-0104	○
	29,00	1,1417	152T-29	●	152A-29	●	152N-29	●
	29,37	1,1563	152T-0105	○	152A-0105	○	152N-0105	○
	29,50	1,1614	152T-29.5	○	152A-29.5	●	152N-29.5	○
	30,00	1,1811	152T-30	●	152A-30	●	152N-30	●
	30,16	1,1875	152T-0106*	○	152A-0106*	○	152N-0106*	○
	30,50	1,2007	152T-30.5*	●	152A-30.5*	●	152N-30.5*	●
	30,96	1,2188	152T-0107*	○	152A-0107*	○	152N-0107*	○
	31,00	1,2205	152T-31*	●	152A-31*	●	152N-31*	●
	31,50	1,2402	152T-31.5*	○	152A-31.5*	●	152N-31.5*	○
	31,75	1,2500	152T-0108*	○	152A-0108*	○	152N-0108*	○
	32,00	1,2598	152T-32*	●	152A-32*	●	152N-32*	●
	32,50	1,2795	152T-32.5*	○	152A-32.5*	●	152N-32.5*	○
	32,54	1,2813	152T-0109*	○	152A-0109*	○	152N-0109*	○
	33,00	1,2992	152T-33*	●	152A-33*	●	152N-33*	●
	33,34	1,3125	152T-0110*	○	152A-0110*	○	152N-0110*	○
	33,50	1,3189	152T-33.5*	○	152A-33.5*	●	152N-33.5*	○
	34,00	1,3386	152T-34*	●	152A-34*	●	152N-34*	●
	34,13	1,3438	152T-0111*	○	152A-0111*	○	152N-0111*	○
	34,50	1,3583	152T-34.5*	○	152A-34.5*	●	152N-34.5*	○
	34,93	1,3750	152T-0112*	○	152A-0112*	○	152N-0112*	○
	35,00	1,3780	152T-35*	●	152A-35*	●	152N-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Premium Kobalt	24,50	0,9646	182T-24.5	○	182A-24.5	●	182N-24.5	○
	24,61	0,9688	182T-0031	○	182A-0031	○	182N-0031	○
	25,00	0,9843	182T-25	●	182A-25	●	182N-25	●
	25,40	1,0000	182T-0100	○	182A-0100	○	182N-0100	○
	25,50	1,0004	182T-25.5	○	182A-25.5	●	182N-25.5	○
	25,80	1,0156	182T-1.1015	○	182A-1.1015	○	182N-1.1015	○
	26,00	1,0236	182T-26	●	182A-26	●	182N-26	●
	26,19	1,0313	182T-0101	○	182A-0101	○	182N-0101	○
	26,50	1,0433	182T-26.5	○	182A-26.5	●	182N-26.5	○
	26,59	1,0469	182T-1.046	○	182A-1.046	○	182N-1.046	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit					
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.	TiCN	Lg.
HSS Premium Kobalt	26,99	1,0625	182T-0102	○	182A-0102	○	182N-0102	○
	27,00	1,0630	182T-27	●	182A-27	●	182N-27	●
	27,50	1,0827	182T-27.5	○	182A-27.5	●	182N-27.5	○
	27,78	1,0938	182T-0103	○	182A-0103	○	182N-0103	○
	28,00	1,1024	182T-28	●	182A-28	●	182N-28	●
	28,18	1,1094	182T-1.109	○	182A-1.109	○	182N-1.109	○
	28,50	1,1220	182T-28.5	○	182A-28.5	●	182N-28.5	○
	28,58	1,1250	182T-0104	○	182A-0104	○	182N-0104	○
	29,00	1,1417	182T-29	●	182A-29	●	182N-29	●
	29,37	1,1563	182T-0105	○	182A-0105	○	182N-0105	○
	29,50	1,1614	182T-29.5	○	182A-29.5	●	182N-29.5	○
	30,00	1,1811	182T-30	●	182A-30	●	182N-30	●
	30,16	1,1875	182T-0106*	○	182A-0106*	○	182N-0106*	○
	30,50	1,2007	182T-30.5*	●	182A-30.5*	●	182N-30.5*	●
	30,96	1,2188	182T-0107*	○	182A-0107*	○	182N-0107*	○
	31,00	1,2205	182T-31*	●	182A-31*	●	182N-31*	●
	31,50	1,2402	182T-31.5*	○	182A-31.5*	●	182N-31.5*	○
	31,75	1,2500	182T-0108*	○	182A-0108*	○	182N-0108*	○
	32,00	1,2598	182T-32*	●	182A-32*	●	182N-32*	●
	32,50	1,2795	182T-32.5*	○	182A-32.5*	●	182N-32.5*	○
	32,54	1,2813	182T-0109*	○	182A-0109*	○	182N-0109*	○
	33,00	1,2992	182T-33*	●	182A-33*	●	182N-33*	●
	33,34	1,3125	182T-0110*	○	182A-0110*	○	182N-0110*	○
	33,50	1,3189	182T-33.5*	○	182A-33.5*	●	182N-33.5*	○
	34,00	1,3386	182T-34*	●	182A-34*	●	182N-34*	●
	34,13	1,3438	182T-0111*	○	182A-0111*	○	182N-0111*	○
	34,50	1,3583	182T-34.5*	○	182A-34.5*	●	182N-34.5*	○
	34,93	1,3750	182T-0112*	○	182A-0112*	○	182N-0112*	○
	35,00	1,3780	182T-35*	●	182A-35*	●	182N-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

(Siehe Seite 10)

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	24,50	0,9646	1C22T-24.5	○	1C22A-24.5	●
	24,61	0,9688	1C22T-0031	○	1C22A-0031	○
	25,00	0,9843	1C22T-25	●	1C22A-25	●
	25,40	1,0000	1C22T-0100	○	1C22A-0100	○
	25,50	1,0004	1C22T-25.5	○	1C22A-25.5	●
	25,80	1,0156	1C22T-1.1015	○	1C22A-1.1015	○
	26,00	1,0236	1C22T-26	●	1C22A-26	●
	26,19	1,0313	1C22T-0101	○	1C22A-0101	○
	26,50	1,0433	1C22T-26.5	○	1C22A-26.5	●
	26,59	1,0469	1C22T-1.046	○	1C22A-1.046	○
	26,99	1,0625	1C22T-0102	○	1C22A-0102	○
	27,00	1,0630	1C22T-27	●	1C22A-27	●
	27,50	1,0827	1C22T-27.5	○	1C22A-27.5	●
	27,78	1,0938	1C22T-0103	○	1C22A-0103	○
	28,00	1,1024	1C22T-28	●	1C22A-28	●
	28,18	1,1094	1C22T-1.109	○	1C22A-1.109	○
	28,50	1,1220	1C22T-28.5	○	1C22A-28.5	●
	28,58	1,1250	1C22T-0104	○	1C22A-0104	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®

N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	29,00	1,1417	1C22T-29	●	1C22A-29	●
	29,37	1,1563	1C22T-0105	○	1C22A-0105	○
	29,50	1,1614	1C22T-29.5	○	1C22A-29.5	●
	30,00	1,1811	1C22T-30	●	1C22A-30	●
	30,16	1,1875	1C22T-0106*	○	1C22A-0106*	○
	30,50	1,2007	1C22T-30.5*	●	1C22A-30.5*	●
	30,96	1,2188	1C22T-0107*	○	1C22A-0107*	○
	31,00	1,2205	1C22T-31*	●	1C22A-31*	●
	31,50	1,2402	1C22T-31.5*	○	1C22A-31.5*	●
	31,75	1,2500	1C22T-0108*	○	1C22A-0108*	○
	32,00	1,2598	1C22T-32*	●	1C22A-32*	●
	32,50	1,2795	1C22T-32.5*	○	1C22A-32.5*	●
	32,54	1,2813	1C22T-0109*	○	1C22A-0109*	○
	33,00	1,2992	1C22T-33*	●	1C22A-33*	●
	33,34	1,3125	1C22T-0110*	○	1C22A-0110*	○
	33,50	1,3189	1C22T-33.5*	○	1C22A-33.5*	●
	34,00	1,3386	1C22T-34*	●	1C22A-34*	●
	34,13	1,3438	1C22T-0111*	○	1C22A-0111*	○
	34,50	1,3583	1C22T-34.5*	○	1C22A-34.5*	●
	34,93	1,3750	1C22T-0112*	○	1C22A-0112*	○
	35,00	1,3780	1C22T-35*	●	1C22A-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
P40 (C5) Hartmetall	24,50	0,9646	1C52T-24.5	●	1C52A-24.5	●
	24,61	0,9688	1C52T-0031	○	1C52A-0031	○
	25,00	0,9843	1C52T-25	●	1C52A-25	●
	25,40	1,0000	1C52T-0100	○	1C52A-0100	○
	25,50	1,0004	1C52T-25.5	●	1C52A-25.5	●
	26,00	1,0236	1C52T-26	●	1C52A-26	●
	26,19	1,0313	1C52T-0101	○	1C52A-0101	○
	26,50	1,0433	1C52T-26.5	●	1C52A-26.5	●
	26,59	1,0469	1C52T-1.046	○	1C52A-1.046	○
	26,99	1,0625	1C52T-0102	○	1C52A-0102	○
	27,00	1,0630	1C52T-27	●	1C52A-27	●
	27,50	1,0827	1C52T-27.5	●	1C52A-27.5	●
	27,78	1,0938	1C52T-0103	○	1C52A-0103	○
	28,00	1,1024	1C52T-28	●	1C52A-28	●
	28,18	1,1094	1C52T-1.109	○	1C52A-1.109	○
	28,50	1,1220	1C52T-28.5	●	1C52A-28.5	●
	28,58	1,1250	1C52T-0104	○	1C52A-0104	○
	29,00	1,1417	1C52T-29	●	1C52A-29	●
	29,37	1,1563	1C52T-0105	○	1C52A-0105	○
	29,50	1,1614	1C52T-29.5	●	1C52A-29.5	●
	30,00	1,1811	1C52T-30	●	1C52A-30	●
	30,16	1,1875	1C52T-0106*	○	1C52A-0106*	○
	30,50	1,2007	1C52T-30.5*	●	1C52A-30.5*	●
	30,96	1,2188	1C52T-0107*	○	1C52A-0107*	○
	31,00	1,2205	1C52T-31*	●	1C52A-31*	●
	31,50	1,2402	1C52T-31.5*	●	1C52A-31.5*	●
	31,75	1,2500	1C52T-0108*	○	1C52A-0108*	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
P40 (C5) Hartmetall	32,00	1,2598	1C52T-32*	●	1C52A-32*	●
	32,50	1,2795	1C52T-32.5*	●	1C52A-32.5*	●
	32,54	1,2813	1C52T-0109*	○	1C52A-0109*	○
	33,00	1,2992	1C52T-33*	●	1C52A-33*	●
	33,34	1,3125	1C52T-0110*	○	1C52A-0110*	○
	33,50	1,3189	1C52T-33.5*	●	1C52A-33.5*	●
	34,00	1,3386	1C52T-34*	●	1C52A-34*	●
	34,13	1,3438	1C52T-0111*	○	1C52A-0111*	○
	34,50	1,3583	1C52T-34.5*	●	1C52A-34.5*	●
	34,93	1,3750	1C52T-0112*	○	1C52A-0112*	○
	35,00	1,3780	1C52T-35*	●	1C52A-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Gusseisen

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.
K10 Hartmetall	24,50	0,9646	1C32A-24.5-CI	●
	24,61	0,9688	1C32A-0031-CI	○
	25,00	0,9843	1C32A-25-CI	●
	25,40	1,0000	1C32A-0100-CI	○
	25,50	1,0040	1C32A-25.5-CI	●
	26,00	1,0236	1C32A-26-CI	●
	26,19	1,0313	1C32A-0101-CI	○
	26,50	1,0433	1C32A-26.5-CI	●
	26,59	1,0469	1C32A-1.046-CI	○
	26,99	1,0625	1C32A-0102-CI	○
	27,00	1,0630	1C32A-27-CI	●
	27,50	1,0827	1C32A-27.5-CI	●
	27,78	1,0938	1C32A-0103-CI	○
	28,00	1,1024	1C32A-28-CI	●
	28,18	1,1094	1C32A-1.109-CI	○
	28,50	1,1220	1C32A-28.5-CI	●
	28,58	1,1250	1C32A-0104-CI	○
	29,00	1,1417	1C32A-29-CI	●
	29,37	1,1563	1C32A-0105-CI	○
	29,50	1,1614	1C32A-29.5-CI	●
	30,00	1,1811	1C32A-30-CI	●
	30,16	1,1875	1C32A-0106-CI*	○
	30,50	1,2007	1C32A-30.5-CI*	●
	30,96	1,2188	1C32A-0107-CI*	○
	31,00	1,2205	1C32A-31-CI*	●
	31,50	1,2402	1C32A-31.5-CI*	●
	31,75	1,2500	1C32A-0108-CI*	○
	32,00	1,2598	1C32A-32-CI*	●
	32,50	1,2795	1C32A-32.5-CI*	●
	32,54	1,2813	1C32A-0109-CI*	○
	33,00	1,2992	1C32A-33-CI*	●
	33,34	1,3125	1C32A-0110-CI*	○
	33,50	1,3189	1C32A-33.5-CI*	●
	34,00	1,3386	1C32A-34-CI*	●
	34,13	1,3438	1C32A-0111-CI*	○
	34,50	1,3583	1C32A-34.5-CI*	●
	34,93	1,3750	1C32A-0112-CI*	○
	35,00	1,3780	1C32A-35-CI*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®
T - TiN
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

Kleine Späne

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	24,50	0,9646	152H-24.5-TC	○
	25,00	0,9843	152H-25-TC	○
	25,50	1,0040	152H-25.5-TC	○
	26,00	1,0236	152H-26-TC	○
	26,50	1,0433	152H-26.50-TC	○
	27,00	1,0630	152H-27-TC	○
	27,50	1,0827	152H-27.5-TC	○
	28,00	1,1024	152H-28-TC	○
	28,50	1,1220	152H-28.5-TC	○
	29,00	1,1417	152H-29-TC	○
	29,50	1,1614	152H-29.5-TC	○
	30,00	1,1811	152H-30-TC	○
	30,50	1,2007	152H-30.5-TC*	○
	31,00	1,2205	152H-31-TC*	○
	31,50	1,2402	152H-31.50-TC*	○
	32,00	1,2598	152H-32-TC*	○
	32,50	1,2795	152H-32.5-TC*	○
	33,00	1,2992	152H-33-TC*	○
	33,50	1,3189	152H-33.5-TC*	○
	34,00	1,3386	152H-34-TC*	○
	34,50	1,3583	152H-34.5-TC*	○
	35,00	1,3780	152H-35-TC*	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

T-A Original 90° Spot & Chamfer

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	24,50	0,9646	152T-24.5-SP	◆
	24,61	0,9688	152T-0031-SP	◆
	25,00	0,9843	152T-25-SP	◆
	25,40	1,0000	152T-0100-SP	◆
	26,00	1,0236	152T-26-SP	◆
	26,19	1,0313	152T-0101-SP	◆
	26,50	1,0433	152T-26.5-SP	◆
	26,59	1,0469	152T-1.046-SP	◆
	26,99	1,0625	152T-0102-SP	◆
	27,00	1,0630	152T-27-SP	◆
	27,50	1,0827	152T-27.5-SP	◆
	27,78	1,0938	152T-0103-SP	◆
	28,00	1,1024	152T-28-SP	◆
	28,18	1,1094	152T-1.109-SP	◆
	28,50	1,1220	152T-28.5-SP	◆
	28,58	1,1250	152T-0104-SP	◆
	29,00	1,1417	152T-29-SP	◆
	29,37	1,1563	152T-0105-SP	◆
	29,50	1,1614	152T-29.5-SP	◆
	30,00	1,1811	152T-30-SP	◆
	30,16	1,1875	152T-0106-SP*	◆
	30,50	1,2008	152T-30.5-SP*	◆
	30,96	1,2188	152T-0107-SP*	◆
	31,00	1,2205	152T-31-SP*	◆
	31,50	1,2402	152T-31.5-SP*	◆
	31,75	1,2500	152T-0108-SP*	◆
	32,00	1,2598	152T-32-SP*	◆
	32,50	1,2795	152T-32.5-SP*	◆
	32,54	1,2813	152T-0109-SP*	◆
	33,00	1,2992	152T-33-SP*	◆
	33,34	1,3125	152T-0110-SP*	◆
	33,50	1,3189	152T-33.5-SP*	◆
	34,00	1,3386	152T-34-SP*	◆
	34,13	1,3438	152T-0111-SP*	◆
	34,50	1,3583	152T-34.5-SP*	◆
	34,93	1,3750	152T-0112-SP*	◆
	35,00	1,3780	152T-35-SP*	●

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- SW
(Siehe Seite 10)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

Dünne Wand (für Baustahl bis 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	25,40	1,0000	152A-0100-TW	○	152H-0100-TW	○
	26,00	1,0236	152A-26-TW	●	152H-26-TW	●
	26,99	1,0625	152A-0102-TW	○	152H-0102-TW	○
	27,00	1,0630	152A-27-TW	●	152H-27-TW	●
	28,58	1,1250	152A-0104-TW	○	152H-0104-TW	○
	30,16	1,1875	152A-0106-TW	○	152H-0106-TW	○
	31,00	1,2205	152A-31-TW	●	152H-31-TW	●
	31,75	1,2500	152A-0108-TW	○	152H-0108-TW	○
	33,00	1,2992	152A-33-TW	●	152H-33-TW	●
	33,34	1,3125	152A-0110-TW	○	152H-0110-TW	○
	34,93	1,3750	152A-0112-TW	○	152H-0112-TW	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

Notch Point (für Baustahl mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	25,40	1,0000	152A-0100-NP	○	152H-0100-NP	○
	26,00	1,0236	152A-26-NP	●	152H-26-NP	●
	26,99	1,0625	152A-0102-NP	○	152H-0102-NP	○
	27,00	1,0630	152A-27-NP	●	152H-27-NP	●
	28,58	1,1250	152A-0104-NP	○	152H-0104-NP	○
	30,16	1,1875	152A-0106-NP	○	152H-0106-NP	○
	31,00	1,2205	152A-31-NP	●	152H-31-NP	●
	31,75	1,2500	152A-0108-NP	○	152H-0108-NP	○
	33,00	1,2992	152A-33-NP	●	152H-33-NP	●
	33,34	1,3125	152A-0110-NP	○	152H-0110-NP	○
	34,93	1,3750	152A-0112-NP	○	152H-0112-NP	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

150° Structural Steel (Reduzierter Grat bei Baustählen mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	25,40	1,0000	152A-0100-SS	○	152H-0100-SS	○
	26,00	1,0236	152A-26-SS	●	152H-26-SS	●
	26,99	1,0625	152A-0102-SS	○	152H-0102-SS	○
	27,00	1,0630	152A-27-SS	●	152H-27-SS	●
	28,58	1,1250	152A-0104-SS	○	152H-0104-SS	○
	30,16	1,1875	152A-0106-SS	○	152H-0106-SS	○
	31,00	1,2205	152A-31-SS	●	152H-31-SS	●
	31,75	1,2500	152A-0108-SS	○	152H-0108-SS	○
	33,00	1,2992	152A-33-SS	●	152H-33-SS	●
	33,34	1,3125	152A-0110-SS	○	152H-0110-SS	○
	34,93	1,3750	152A-0112-SS	○	152H-0112-SS	○

Verpackungseinheit 2 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

Wärmetauscherplatte

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS CPM-M4	25,60	1,0080	132H-1.0080-IN	○
	25,80	1,0156	132H-1.015-IN	○
	26,19	1,0313	132H-0101-IN	○
HSS Super Kobalt	25,60	1,0080	152H-1.0080-IN	○
	25,80	1,0156	152H-1.015-IN	○
	26,19	1,0313	152H-0101-IN	○

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Flat Bottom

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	24,50	0,9646	152T-24.5-FB	○
	24,61	0,9688	152T-0031-FB	○
	25,00	0,9843	152T-25-FB	○
	25,40	1,0000	152T-0100-FB	○
	25,50	1,0040	152T-25.5-FB	○
	25,80	1,0156	152T-1.015-FB	○
	26,00	1,0236	152T-26-FB	○
	26,19	1,0313	152T-0101-FB	○
	26,50	1,0433	152T-26.5-FB	○
	26,99	1,0625	152T-0102-FB	○
	27,00	1,0630	152T-27-FB	○
	27,50	1,0827	152T-27.5-FB	○
	27,78	1,0938	152T-0103-FB	○
	28,00	1,1024	152T-28-FB	○
	28,50	1,1220	152T-28.5-FB	○
	28,58	1,1250	152T-0104-FB	○
	29,00	1,1417	152T-29-FB	○
	29,37	1,1563	152T-0105-FB	○
	29,50	1,1614	152T-29.5-FB	○
	30,00	1,1811	152T-30-FB	○
	30,16	1,1875	152T-0106-FB*	○
	30,50	1,2007	152T-30.5-FB*	○
	30,96	1,2188	152T-0107-FB*	○
	31,00	1,2205	152T-31-FB*	○
	31,50	1,2402	152T-31.5-FB*	○
	31,75	1,2500	152T-0108-FB*	○
	32,00	1,2598	152T-32-FB*	○
	32,50	1,2795	152T-32.5-FB*	○
	32,54	1,2813	152T-0109-FB*	○
	33,00	1,2992	152T-33-FB*	○
	33,34	1,3125	152T-0110-FB*	○
	33,50	1,3189	152T-33.5-FB*	○
	34,00	1,3386	152T-34-FB*	○
	34,13	1,3438	152T-0111-FB*	○
	34,50	1,3583	152T-34.5-FB*	○
	34,93	1,3750	152T-0112-FB*	○
	35,00	1,3780	152T-35-FB*	○

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- FN
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Grundmaterialien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
K20 (C2)

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

Diamantbeschichtet

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	Diamant	Lg.
N2	24,50	0,9646	1N22D-24.5	◆
	24,61	0,9688	1N22D-0031	◆
	25,00	0,9843	1N22D-25	◆
	25,40	1,0000	1N22D-0100	◆
	25,50	1,0004	1N22D-25.5	◆
	25,80	1,0156	1N22D-1.015	◆
	26,00	1,0236	1N22D-26	◆
	26,19	1,0313	1N22D-0101	◆
	26,50	1,0433	1N22D-26.5	◆
	26,59	1,0469	152A-1.046	◆
	26,99	1,0625	1N22D-0102	◆
	27,00	1,0630	1N22D-27	◆
	27,50	1,0827	1N22D-27.5	◆
	27,78	1,0938	1N22D-0103	◆
	28,00	1,1024	1N22D-28	◆
	28,18	1,1094	1N22D-1.109	◆
	28,50	1,1220	1N22D-28.5	◆
	28,58	1,1250	1N22D-0104	◆
	29,00	1,1417	1N22D-29	◆
	29,37	1,1563	1N22D-0105	◆
	29,50	1,1614	1N22D-29.5	◆
	30,00	1,1811	1N22D-30	◆
	30,16	1,1875	1N22D-0106*	◆
	30,50	1,2007	1N22D-30.5*	◆
	30,96	1,2188	1N22D-0107*	◆
	31,00	1,2205	1N22D-31*	◆
	31,50	1,2401	1N22D-31.5*	◆
	31,75	1,2500	1N22D-0108*	◆
	32,00	1,2598	1N22D-32*	◆
	32,50	1,2795	1N22D-32.5*	◆
	32,54	1,2813	1N22D-0109*	◆
	33,00	1,2992	1N22D-33*	◆
	33,34	1,3125	1N22D-0110*	◆
	33,50	1,3189	1N22D-33.5*	◆
	34,00	1,3386	1N22D-34*	◆
	34,13	1,3438	1N22D-0111*	◆
	34,50	1,3583	1N22D-34.5*	◆
	34,93	1,3750	1N22D-0112*	◆
	35,00	1,3780	1N22D-35*	◆

Supplied in 1 piece packages

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	24,50	0,9646	452H-24.5	○
	24,61	0,9688	452H-0031	○
	24,79	0,9760	452H-.976	○
	25,00	0,9843	452H-25	●
	25,40	1,0000	452H-0100	○
	25,50	1,0039	452H-25.5	●
	25,80	1,0156	452H-1.015	○
	26,00	1,0236	452H-26	●
	26,19	1,0313	452H-0101	○
	26,50	1,0433	452H-26.5	●
	26,59	1,0469	452H-1.046	○

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	26,99	1,0625	452H-0102	○
	27,00	1,0630	452H-27	●
	27,50	1,0827	452H-27.5	●
	27,78	1,0938	452H-0103	○
	28,00	1,1024	452H-28	●
	28,18	1,1094	452H-1.109	○
	28,50	1,1220	452H-28.5	●
	28,58	1,1250	452H-0104	○
	29,00	1,1417	452H-29	●
	29,37	1,1563	452H-0105	○
	29,50	1,1614	452H-29.5	●
	30,00	1,1811	452H-30	●
	30,16	1,1875	452H-0106*	○
	30,50	1,2008	452H-30.5**	●
	30,96	1,2188	452H-0107*	○
	31,00	1,2205	452H-31*	●
	31,14	1,2260	452H-1.226*	○
	31,26	1,2310	452H-1.231*	○
	31,34	1,2340	452H-1.234*	○
	31,50	1,2402	452H-31.5*	●
	31,75	1,2500	452H-0108*	○
	32,00	1,2598	452H-32*	●
	32,50	1,2795	452H-32.5*	●
	32,54	1,2813	452H-0109*	○
	33,00	1,2992	452H-33*	●
	33,34	1,3125	452H-0110*	○
	33,50	1,3189	452H-33.5*	●
	34,00	1,3386	452H-34*	●
	34,13	1,3438	452H-0111*	○
	34,50	1,3582	452H-34.5*	●
	34,93	1,3750	452H-0112*	○
	35,00	1,3780	452H-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

GEN2 T-A®

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	24,50	0,9646	4C22H-24.5	●
	24,61	0,9688	4C22H-0031	○
	25,00	0,9843	4C22H-25	●
	25,40	1,0000	4C22H-0100	○
	25,50	1,0039	4C22H-25.5	●
	25,80	1,0156	4C22H-1.015	○
	26,00	1,0236	4C22H-26	●
	26,19	1,0313	4C22H-0101	○
	26,50	1,0433	4C22H-26.5	●
	26,59	1,0469	4C22H-1.046	○
	26,99	1,0625	4C22H-0102	○
	27,00	1,0630	4C22H-27	●
	27,50	1,0827	4C22H-27.5	●
	27,78	1,0938	4C22H-0103	○
	28,00	1,1024	4C22H-28	●
	28,18	1,1094	4C22H-1.109	○
	28,50	1,1220	4C22H-28.5	●
	28,58	1,1250	4C22H-0104	○
	29,00	1,1417	4C22H-29	●
	29,37	1,1563	4C22H-0105	○
	29,50	1,1614	4C22H-29.5	●
	30,00	1,1811	4C22H-30	●
	30,16	1,1875	4C22H-0106*	○
	30,50	1,2008	4C22H-30.5*	●
	30,96	1,2188	4C22H-0107*	○
	31,00	1,2205	4C22H-31*	●
	31,14	1,2260	4C22H-1.226*	○
	31,26	1,2310	4C22H-1.231*	○
	31,34	1,2340	4C22H-1.234*	○
	31,50	1,2402	4C22H-31.5*	●
	31,75	1,2500	4C22H-0108*	○
	32,00	1,2598	4C22H-32*	●
	32,50	1,2795	4C22H-32.5*	●
	32,54	1,2813	4C22H-0109*	○
	33,00	1,2992	4C22H-33*	●
	33,34	1,3125	4C22H-0110*	○
	33,50	1,3189	4C22H-33.5*	●
	34,00	1,3386	4C22H-34*	●
	34,13	1,3438	4C22H-0111*	○
	34,50	1,3582	4C22H-34.5*	●
	34,93	1,3750	4C22H-0112*	○
	35,00	1,3780	4C22H-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 2 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 24.41 bis 35.05mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
K35 (C1) Hartmetall	24,50	0,9646	4C12H-24.5	●
	24,61	0,9688	4C12H-0031	○
	25,00	0,9843	4C12H-25	●
	25,40	1,0000	4C12H-0100	○
	25,50	1,0039	4C12H-25.5	●
	25,80	1,0156	4C12H-1.015	○
	26,00	1,0236	4C12H-26	●
	26,19	1,0313	4C12H-0101	○
	26,50	1,0433	4C12H-26.5	●
	26,59	1,0469	4C12H-1.046	○
	26,99	1,0625	4C12H-0102	○
	27,00	1,0630	4C12H-27	●
	27,50	1,0827	4C12H-27.5	●
	27,78	1,0938	4C12H-0103	○
	28,00	1,1024	4C12H-28	●
	28,18	1,1094	4C12H-1.109	○
	28,50	1,1220	4C12H-28.5	●
	28,58	1,1250	4C12H-0104	○
	29,00	1,1417	4C12H-29	●
	29,37	1,1563	4C12H-0105	○
	29,50	1,1614	4C12H-29.5	●
	30,00	1,1811	4C12H-30	●
	30,16	1,1875	4C12H-0106*	○
	30,50	1,2008	4C12H-30.5*	●
	30,96	1,2188	4C12H-0107*	○
	31,00	1,2205	4C12H-31*	●
	31,14	1,2260	4C12H-1.226*	○
	31,26	1,2310	4C12H-1.231*	○
	31,34	1,2340	4C12H-1.234*	○
	31,50	1,2402	4C12H-31.5*	●
	31,75	1,2500	4C12H-0108*	○
	32,00	1,2598	4C12H-32*	●
	32,50	1,2795	4C12H-32.5*	●
	32,54	1,2813	4C12H-0109*	○
	33,00	1,2992	4C12H-33*	●
	33,34	1,3125	4C12H-0110*	○
	33,50	1,3189	4C12H-33.5*	●
	34,00	1,3386	4C12H-34*	●
	34,13	1,3438	4C12H-0111*	○
	34,50	1,3582	4C12H-34.5*	●
	34,93	1,3750	4C12H-0112*	○
	35,00	1,3780	4C12H-35*	●

* Bezeichnet Einsätze, die auch auf T-A Halter der Serie 2,5 passen

Verpackungseinheit 2 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- HE

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

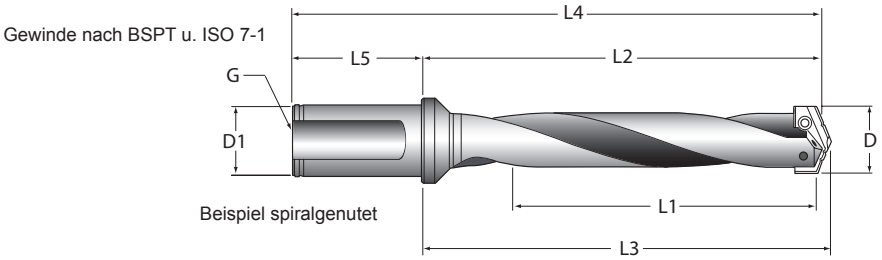
P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 3 Halter

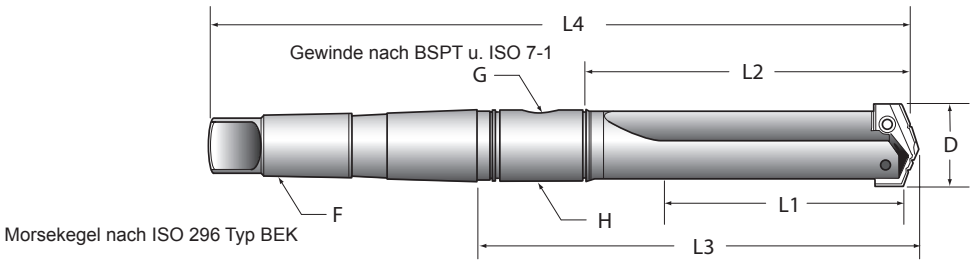


Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
21030S-40FM	extra kurz	Geradegenutet	36,00-47,00	76,2	125	129,8	195,0	70	40,0	1/4"	1/4"
22030S-40FM	kurz	Geradegenutet	36,00-47,00	121	173	177,8	243,0	70	40,0	1/4"	N/A
23030H-40FM	mittel lang	Spiralgenutet	36,00-47,00	165	217,5	222,3	287,5	70	40,0	1/4"	N/A
24030H-40FM	Standard	Spiralgenutet	36,00-47,00	210	261,9	266,7	331,9	70	40,0	1/4"	N/A
⚠ 25030S-40FM	überlang	Geradegenutet	36,00-47,00	349	401,6	406,4	471,6	70	40,0	1/4"	N/A
⚠ 27030S-40FM	XL	Geradegenutet	36,00-47,00	558	611,1	615,9	681,1	70	40,0	1/4"	N/A
⚠ 29030S-40FM	3XL	Geradegenutet	36,00-47,00	787	839,7	844,5	909,7	70	40,0	1/4"	N/A

*Bitte beachten Sie, dass extra kurze Halter zusätzlich einen seitlichen Kühlmittelanschluss haben.



Beispiel geradegenutet

Morsekegel

Ab Lager lieferbar

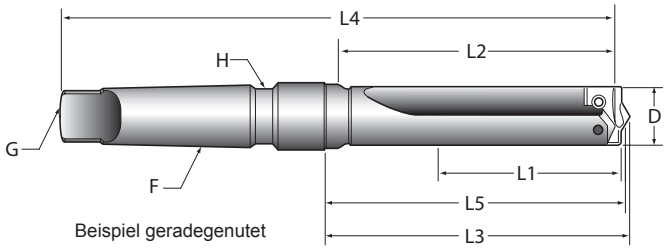
Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körperlänge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
22030S-004M	kurz	Geradegenutet	36,00-47,00	121	152,4	206,4	319,1	4	4SRM	1/4"
23030H-004M	mittel lang	Spiralgenutet	36,00-47,00	165	196,9	250,9	363,6	4	4SRM	1/4"
24030H-004M	Standard	Spiralgenutet	36,00-47,00	210	241,3	295,3	408	4	4SRM	1/4"
⚠ 25030S-004M	überlang	Geradegenutet	36,00-47,00	349	381	435	547,7	4	4SRM	1/4"
⚠ 27030S-004I	XL	Geradegenutet	36,00-47,00	558	590,6	644,6	757,2	4	4SRM	1/4"
⚠ 29030S-004I	3XL	Geradegenutet	36,00-47,00	787	819,2	873,2	985,8	4	4SRM	1/4"

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 3 Structural Steel [Baustahl] Halter

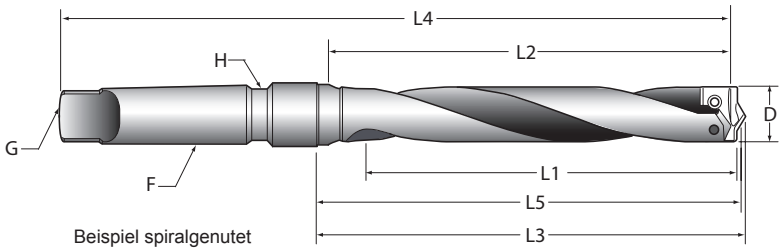


Beispiel geradegenutet

Kurze Länge – Morsekegel Halter – Geradegenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
22030S-004IS126	39	121	152	165,1	163,5	276	4	TTC	TSC	●

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.



Beispiel spiralgenutet

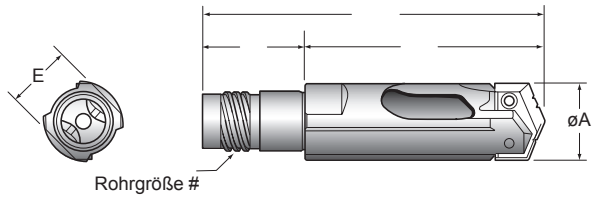
Standard Länge – Morsekegel Halter – Spiralgenutet

Bezeichnung Halter	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Lg.
	Min. Bohr-Ø mm	Max. Bohrtiefe mm	Körperlänge (mm)	Referenz-länge mm	Referenz-länge mm	Gesamt-länge mm	MK	Kühlmittelzulauf		
								Axial	Radial	
24030H-004IS126	35	165	197	209,6	207,9	321	4	TTC	TSC	●

*Anmerkung: Maß bei Verwendung der GEN2 und Structral Steel [Baustahl] T-A® Bohreinsatzgeometrien.

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 3 BT-A Drill Bohrköpfe und Rohre

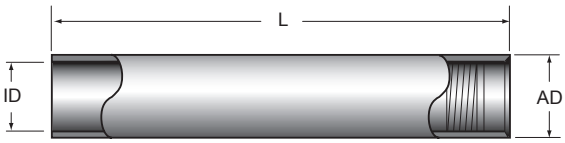


Metrische Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (mm)	Referenzlänge (mm)	Schaftlänge (mm)	Gesamtlänge (mm)	Schlüsselfläche (mm)	
3	BTA3-807-xx.xx	807	35,06-36,22	96,8	36	132,8	30	◆
	BTA3-808-xx.xx	808	36,23-39,62	100	44,5	144,4	32	◆
	BTA3-809-xx.xx	809	39,63-43,00	103,1	43	146,2	36	◆
	BTA3-810-xx.xx	810	43,01-47,01	101,9	43	144,9	41	◆
	BTA3-811-xx.xx	811	47,02-47,80	103,2	43	146,2	41	◆

Zöllige Köpfe

Serie T-A®	Artikelnummer Bohrkopf	Rohrgröße	A	B	C	D	E	Lg.
			Durchmesserbereich (Zoll)	Referenzlänge (Zoll)	Schaftlänge (Zoll)	Gesamtlänge (Zoll)	Schlüsselfläche (mm)	
3	BTA3-807-x.xxxx	807	1,3801-1,4259	3-13/16	1-27/64	5-15/64	30	◆
	BTA3-808-x.xxxx	808	1,4260-1,5599	3-15/16	1-3/4	5-11/16	32	◆
	BTA3-809-x.xxxx	809	1,5600-1,6929	4-1/16	1-11/16	5-3/4	36	◆
	BTA3-810-x.xxxx	810	1,6930-1,8509	4-1/64	1-11/16	5-45/64	41	◆
	BTA3-811-x.xxxx	811	1,8510-1,8820	4-1/16	1-11/16	5-3/4	41	◆



Metrische Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Metrisch				
		Durchmesserbereich (mm)	AD Aussendurchmesser (mm)	ID Innendurchmesser (mm)	Länge (mm)	Lg.
807	BTAT807-102	33,31-36,20	30,0	20,0	2591	○
808	BTAT808-102	36,21-39,60	33,0	23,0	2591	○
809	BTAT809-102	39,61-42,98	36,0	25,0	2591	○
810	BTAT810-102	42,99-46,99	39,0	28,0	2591	○
811	BTAT811-102	47,00-47,80	43,0	31,0	2591	○

Zöllige Rohre

Rohrgröße	Artikelnummer Rohr	Zöllig				
		Durchmesserbereich (Zoll)	AD Aussendurchmesser (Zoll)	ID Innendurchmesser (Zoll)	Länge (Zoll)	Lg.
807	BTAT807-102	1,312-1,425	1,181	0,787	102	○
808	BTAT808-102	1,426-1,559	1,299	0,906	102	○
809	BTAT809-102	1,560-1,692	1,417	0,984	102	○
810	BTAT810-102	1,693-1,850	1,535	1,102	102	○
811	BTAT811-102	1,851-1,882	1,693	1,220	102	○

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 3 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 34.37 bis 47.80mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	35,72	1,4063	153H-0113	◆
	36,00	1,4173	153H-36	○
	36,51	1,4375	153H-0114	◆
	37,00	1,4567	153H-37	○
	37,31	1,4688	153H-0115	◆
	38,00	1,4961	153H-38	○
	38,10	1,5000	153H-0116	◆
	38,89	1,5313	153H-0117	◆
	39,00	1,5354	153H-39	○
	39,69	1,5625	153H-0118	◆
	40,00	1,5748	153H-40	○
	40,48	1,5938	153H-0119	◆
	41,00	1,6142	153H-41	○
	41,28	1,6250	153H-0120	◆
	42,00	1,6535	153H-42	○
	42,07	1,6563	153H-0121	◆
	42,86	1,6875	153H-0122	◆
	43,00	1,6929	153H-43	○
	43,66	1,7188	153H-0123	◆
	44,00	1,7323	153H-44	○
	44,45	1,7500	153H-0124	◆
	45,00	1,7717	153H-45	○
	45,24	1,7813	153H-0125	◆
	46,00	1,8110	153H-46	○
	46,04	1,8125	153H-0126	◆
	46,83	1,8438	153H-0127	◆
	47,00	1,8504	153H-47	○
	47,63	1,8750	153H-0128	◆

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HI - WC

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

Verpackungseinheit 1 Stück

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	35,72	1,4063	1C23T-0113	○	1C23A-0113	○
	36,00	1,4173	1C23T-36	○	1C23A-36	●
	36,51	1,4375	1C23T-0114	○	1C23A-0114	○
	37,00	1,4567	1C23T-37	○	1C23A-37	●
	37,31	1,4688	1C23T-0115	○	1C23A-0115	○
	38,00	1,4961	1C23T-38	○	1C23A-38	●
	38,10	1,5000	1C23T-0116	○	1C23A-0116	○
	38,89	1,5313	1C23T-0117	○	1C23A-0117	○
	39,00	1,5354	1C23T-39	○	1C23A-39	●
	39,69	1,5625	1C23T-0118	○	1C23A-0118	○
	40,00	1,5748	1C23T-40	○	1C23A-40	●
	40,48	1,5938	1C23T-0119	○	1C23A-0119	○
	41,00	1,6142	1C23T-41	○	1C23A-41	●
	41,28	1,6250	1C23T-0120	○	1C23A-0120	○
	42,00	1,6535	1C23T-42	○	1C23A-42	●
	42,07	1,6563	1C23T-0121	○	1C23A-0121	○
	42,86	1,6875	1C23T-0122	○	1C23A-0122	○
	43,00	1,6929	1C23T-43	○	1C23A-43	●
	43,66	1,7188	1C23T-0123	○	1C23A-0123	○
	44,00	1,7323	1C23T-44	○	1C23A-44	●
	44,45	1,7500	1C23T-0124	○	1C23A-0124	○
	45,00	1,7717	1C23T-45	○	1C23A-45	●

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - IN
- CI - NC
- CN - NP
- CR - RN
- HI - SK
- HR - WC

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Verpackungseinheit 1 Stück

Serie 3 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 34.37 bis 47.80mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	TiAlN	Lg.
K20 (C2) Hartmetall	45,24	1,7813	1C23T-0125	○	1C23A-0125	○
	46,00	1,8110	1C23T-46	○	1C23A-46	●
	46,04	1,8125	1C23T-0126	○	1C23A-0126	○
	46,83	1,8438	1C23T-0127	○	1C23A-0127	○
	47,00	1,8504	1C23T-47	○	1C23A-47	●
	47,63	1,8750	1C23T-0128	○	1C23A-0128	○
P40 (C5) Hartmetall	35,72	1,4063	1C53T-0113	○	1C53A-0113	○
	36,00	1,4173	1C53T-36	○	1C53A-36	○
	36,51	1,4375	1C53T-0114	○	1C53A-0114	○
	37,00	1,4567	1C53T-37	○	1C53A-37	○
	37,31	1,4688	1C53T-0115	○	1C53A-0115	○
	38,00	1,4961	1C53T-38	○	1C53A-38	○
	38,10	1,5000	1C53T-0116	○	1C53A-0116	○
	38,89	1,5313	1C53T-0117	○	1C53A-0117	○
	39,00	1,5354	1C53T-39	○	1C53A-39	○
	39,69	1,5625	1C53T-0118	○	1C53A-0118	○
	40,00	1,5748	1C53T-40	○	1C53A-40	○
	40,48	1,5938	1C53T-0119	○	1C53A-0119	○
	41,00	1,6142	1C53T-41	○	1C53A-41	○
	41,28	1,6250	1C53T-0120	○	1C53A-0120	○
	42,00	1,6535	1C53T-42	○	1C53A-42	○
	42,07	1,6563	1C53T-0121	○	1C53A-0121	○
	42,86	1,6875	1C53T-0122	○	1C53A-0122	○
	43,00	1,6929	1C53T-43	○	1C53A-43	○
	43,66	1,7188	1C53T-0123	○	1C53A-0123	○
	44,00	1,7323	1C53T-44	○	1C53A-44	○
	44,45	1,7500	1C53T-0124	○	1C53A-0124	○
	45,00	1,7717	1C53T-45	○	1C53A-45	○
	45,24	1,7813	1C53T-0125	○	1C53A-0125	○
	46,00	1,8110	1C53T-46	○	1C53A-46	○
	46,04	1,8125	1C53T-0126	○	1C53A-0126	○
	46,83	1,8438	1C53T-0127	○	1C53A-0127	○
	47,00	1,8504	1C53T-47	○	1C53A-47	○
	47,63	1,8750	1C53T-0128	○	1C53A-0128	○

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

- BR - IN
- CI - NC
- CN - NP
- CR - RN
- HI - SK
- HR - WC

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Verpackungseinheit 1 Stück

T-A Original

Spot & Chamfer

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	35,72	1,4063	153T-0113-SP	◆
	36,00	1,4173	153T-36-SP	◆
	36,51	1,4375	153T-0114-SP	◆
	37,00	1,4567	153T-37-SP	◆
	37,31	1,4688	153T-0115-SP	◆
	38,00	1,4961	153T-38-SP	◆
	38,10	1,5000	153T-0116-SP	◆
	38,89	1,5313	153T-0117-SP	◆
	39,00	1,5354	153T-39-SP	◆
	39,69	1,5625	153T-0118-SP	◆
	40,00	1,5748	153T-40-SP	◆
	40,48	1,5938	153T-0119-SP	◆
	41,00	1,6142	153T-41-SP	◆
	41,28	1,6250	153T-0120-SP	◆
	42,00	1,6535	153T-42-SP	◆
	42,07	1,6563	153T-0121-SP	◆
	42,86	1,6875	153T-0122-SP	◆

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

- SW

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

A - TiAlN
H - AM200®
N - TiCN

(Siehe Seite 10)

Verpackungseinheit 1 Stück

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 3 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 34.37 bis 47.80mm

Spot & Chamfer

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	43,00	1,6929	153T-43-SP	◆
	43,66	1,7188	153T-0123-SP	◆
	44,00	1,7323	153T-44-SP	◆
	44,45	1,7500	153T-0124-SP	◆
	45,00	1,7717	153T-45-SP	◆
	45,24	1,7813	153T-0125-SP	◆
	46,00	1,8110	153T-46-SP	◆
	46,04	1,8125	153T-0126-SP	◆
	46,83	1,8438	153T-0127-SP	◆
	47,00	1,8504	153T-47-SP	◆
	47,63	1,8750	153T-0128-SP	●

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- SW
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
(Siehe Seite 10)

Flat Bottom

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	35,72	1,4063	153T-0113-FB	○
	36,00	1,4173	153T-36-FB	●
	36,51	1,4375	153T-0114-FB	○
	37,00	1,4567	153T-37-FB	○
	37,31	1,4688	153T-0115-FB	○
	38,00	1,4961	153T-38-FB	●
	38,10	1,5000	153T-0116-FB	○
	38,89	1,5313	153T-0117-FB	○
	39,00	1,5354	153T-39-FB	●
	39,69	1,5625	153T-0118-FB	○
	40,00	1,5748	153T-40-FB	●
	40,48	1,5938	153T-0119-FB	○
	41,00	1,6142	153T-41-FB	●
	41,28	1,6250	153T-0120-FB	○
	42,00	1,6535	153T-42-FB	●
	42,07	1,6563	153T-0121-FB	○
	42,86	1,6875	153T-0122-FB	○
	43,00	1,6929	153T-43-FB	●
	43,66	1,7188	153T-0123-FB	○
	44,00	1,7323	153T-44-FB	●
	44,45	1,7500	153T-0124-FB	○
	45,00	1,7717	153T-45-FB	●
	45,24	1,7813	153T-0125-FB	○
	46,00	1,8110	153T-46-FB	●
	46,04	1,8125	153T-0126-FB	○
	46,83	1,8438	153T-0127-FB	○
	47,00	1,8504	153T-47-FB	●
	47,63	1,8750	153T-0128-FB	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- FN
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 3 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 34.37 bis 47.80mm

Dünne Wand (für Baustahl bis 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	36,51	1,4375	153A-0114-TW	○	153H-0114-TW	○
	38,10	1,5000	153A-0116-TW	○	153H-0116-TW	○
	39,00	1,5354	153A-39-TW	●	153H-39-TW	●
	39,69	1,5625	153A-0118-TW	○	153H-0118-TW	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

Notch Point (für Baustahl mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	36,51	1,4375	153A-0114-NP	○	153H-0114-NP	○
	38,10	1,5000	153A-0116-NP	○	153H-0116-NP	○
	39,00	1,5354	153A-39-NP	●	153H-39-NP	●
	39,69	1,5625	153A-0118-NP	○	153H-0118-NP	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

150° Structural Steel (Reduzierter Grat bei Baustählen mehr als 6mm dick)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiAlN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	36,51	1,4375	153A-0114-SS	○	153H-0114-SS	○
	38,10	1,5000	153A-0116-SS	○	153H-0116-SS	○
	39,00	1,5354	153A-39-SS	○	153H-39-SS	○
	39,69	1,5625	153A-0118-SS	○	153H-0118-SS	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS CPM-M4	35,72	1,4063	433T-0113	○
	36,00	1,4173	433T-36	●
	36,51	1,4375	433T-0114	○
	37,00	1,4567	433T-37	●
	37,31	1,4688	433T-0115	○
	38,00	1,4961	433T-38	●
	38,10	1,5000	433T-0116	○
	38,89	1,5313	433T-0117	○
	39,00	1,5354	433T-39	●
	39,69	1,5625	433T-0118	○
	40,00	1,5748	433T-40	●
	40,48	1,5938	433T-0119	○
	41,00	1,6142	433T-41	●
	41,28	1,6250	433T-0120	○
	42,00	1,6535	433T-42	●
	42,07	1,6563	433T-0121	○
	42,86	1,6875	433T-0122	○
	43,00	1,6929	433T-43	●
	43,66	1,7188	433T-0123	○
	44,00	1,7323	433T-44	●
	44,45	1,7500	433T-0124	○
	45,00	1,7717	433T-45	●
	45,24	1,7813	433T-0125	○
	46,00	1,8110	433T-46	●

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Serie 3 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 34.37 bis 47.80mm

GEN2 T-A®

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS CPM-M4	46,04	1,8125	433T-0126	○
	46,83	1,8438	433T-0127	○
	47,00	1,8504	433T-47	●
	47,63	1,8750	433T-0128	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A®

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	35,72	1,4063	453T-0113	○	453H-0113	○
	36,00	1,4173	453T-36	●	453H-36	●
	36,51	1,4375	453T-0114	○	453H-0114	○
	37,00	1,4567	453T-37	●	453H-37	●
	37,31	1,4688	453T-0115	○	453H-0115	○
	38,00	1,4961	453T-38	●	453H-38	●
	38,10	1,5000	453T-0116	○	453H-0116	○
	38,89	1,5313	453T-0117	○	453H-0117	○
	39,00	1,5354	453T-39	●	453H-39	●
	39,69	1,5625	453T-0118	○	453H-0118	○
	40,00	1,5748	453T-40	●	453H-40	●
	40,48	1,5938	453T-0119	○	453H-0119	○
	41,00	1,6142	453T-41	●	453H-41	●
	41,28	1,6250	453T-0120	○	453H-0120	○
	42,00	1,6535	453T-42	●	453H-42	●
	42,07	1,6563	453T-0121	○	453H-0121	○
	42,86	1,6875	453T-0122	○	453H-0122	○
	43,00	1,6929	453T-43	●	453H-43	●
	43,66	1,7188	453T-0123	○	453H-0123	○
	44,00	1,7323	453T-44	●	453H-44	●
	44,45	1,7500	453T-0124	○	453H-0124	○
	45,00	1,7717	453T-45	●	453H-45	●
	45,24	1,7813	453T-0125	○	453H-0125	○
	46,00	1,8110	453T-46	●	453H-46	●
	46,04	1,8125	453T-0126	○	453H-0126	○
	46,83	1,8438	453T-0127	○	453H-0127	○
	47,00	1,8504	453T-47	●	453H-47	●
	47,63	1,8750	453T-0128	○	453H-0128	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

Grundmaterialien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
Premium Kobalt

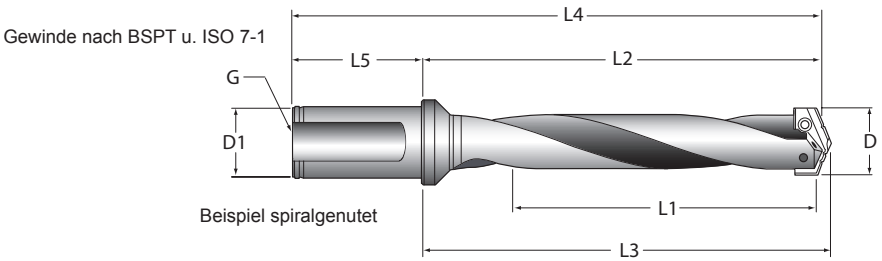
P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

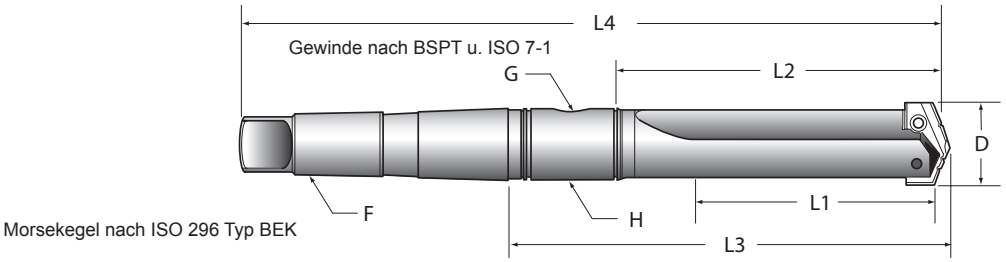
Serie 4 Halter



Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
22040S-40FM	kurz	Geradegenutet	48,00-65,00	130	179,4	184,2	249,4	70	40,0	1/4"	N/A
24040H-40FM	Standard	Spiralgenutet	48,00-65,00	232	281,0	285,8	351,0	70	40,0	1/4"	N/A
⚠ 25040S-40FM	überlang	Geradegenutet	48,00-65,00	422	471,5	476,3	541,5	70	40,0	1/4"	N/A
⚠ 27040S-40FM	XL	Geradegenutet	48,00-65,00	625	674,7	679,5	744,7	70	40,0	1/4"	N/A
⚠ 29040S-40FM	3XL	Geradegenutet	48,00-65,00	879	928,7	933,5	998,7	70	40,0	1/4"	N/A



Beispiel geradegenutet

Morsekegel

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
22040S-005M	kurz	Geradegenutet	48,00-65,00	130	165,1	219,1	363,5	5	5SRM	1/4"
24040H-005M	Standard	Spiralgenutet	48,00-65,00	232	266,7	320,7	465,1	5	5SRM	1/4"
⚠ 25040S-005M	überlang	Geradegenutet	48,00-65,00	422	457,0	511,2	655,6	5	5SRM	1/4"
⚠ 27040S-005I	XL	Geradegenutet	48,00-65,00	625	660,4	714,4	858,8	5	5SRM	1/4"
⚠ 29040S-005I	3XL	Geradegenutet	48,00-65,00	879	914,4	968,4	1112,8	5	5SRM	1/4"

N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 4 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 46.99 bis 65.28mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	48,00	1,8898	154H-48	○
	48,42	1,9063	154H-0129	◆
	49,00	1,9291	154H-49	○
	49,21	1,9375	154H-0130	◆
	50,00	1,9685	154H-50	○
	50,01	1,9688	154H-0131	◆
	50,80	2,0000	154H-0200	◆
	51,00	2,0079	154H-51	○
	51,59	2,0313	154H-0201	◆
	52,00	2,0472	154H-52	○
	52,39	2,0625	154H-0202	◆
	53,00	2,0866	154H-53	○
	53,18	2,0938	154H-0203	◆
	53,98	2,1250	154H-0204	◆
	54,00	2,1260	154H-54	○
	54,77	2,1563	154H-0205	◆
	55,00	2,1654	154H-55	○
	55,56	2,1875	154H-0206	◆
	56,00	2,2047	154H-56	○
	56,36	2,2188	154H-0207	◆
	57,00	2,2441	154H-57	○
	57,15	2,2500	154H-0208	◆
	57,94	2,2813	154H-0209	◆
	58,00	2,2835	154H-58	○
	58,74	2,3125	154H-0210	◆
	59,00	2,3228	154H-59	○
	59,53	2,3438	154H-0211	◆
	60,00	2,3622	154H-60	○
	60,33	2,3750	154H-0212	◆
	61,00	2,4016	154H-61	○
	61,12	2,4063	154H-0213	◆
	61,91	2,4375	154H-0214	◆
	62,00	2,4409	154H-62	○
	62,71	2,4688	154H-0215	◆
	63,00	2,4803	154H-63	○
	63,50	2,5000	154H-0216	◆
	64,00	2,5197	154H-64	○
	64,29	2,5313	154H-0217	◆
	65,00	2,5591	154H-65	○
	65,09	2,5625	154H-0218	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

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

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 4 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 46.99 bis 65.28mm

Flat Bottom

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	48,00	1,8898	154T-48-FB	●
	48,42	1,9063	154T-0129-FB	○
	49,00	1,9291	154T-49-FB	●
	49,21	1,9375	154T-0130-FB	○
	50,00	1,9685	154T-50-FB	●
	50,01	1,9688	154T-0131-FB	○
	50,80	2,0000	154T-0200-FB	○
	51,00	2,0079	154T-51-FB	●
	51,59	2,0313	154T-0201-FB	○
	52,00	2,0472	154T-52-FB	●
	52,39	2,0625	154T-0202-FB	○
	53,00	2,0866	154T-53-FB	●
	53,18	2,0938	154T-0203-FB	○
	53,98	2,1250	154T-0204-FB	○
	54,00	2,1260	154T-54-FB	●
	54,77	2,1563	154T-0205-FB	○
	55,00	2,1654	154T-55-FB	●
	55,56	2,1875	154T-0206-FB	○
	56,00	2,2047	154T-56-FB	●
	56,36	2,2188	154T-0207-FB	○
	57,00	2,2441	154T-57-FB	●
	57,15	2,2500	154T-0208-FB	○
	57,94	2,2813	154T-0209-FB	○
	58,00	2,2835	154T-58-FB	●
	58,74	2,3125	154T-0210-FB	○
	59,00	2,3228	154T-59-FB	●
	59,53	2,3438	154T-0211-FB	○
	60,00	2,3622	154T-60-FB	●
	60,33	2,3750	154T-0212-FB	○
	61,00	2,4016	154T-61-FB	●
	61,12	2,4063	154T-0213-FB	○
	61,91	2,4375	154T-0214-FB	○
	62,00	2,4409	154T-62-FB	●
	62,71	2,4688	154T-0215-FB	○
	63,00	2,4803	154T-63-FB	●
	63,50	2,5000	154T-0216-FB	○
	64,00	2,5197	154T-64-FB	●
	64,29	2,5313	154T-0217-FB	○
	65,00	2,5591	154T-65-FB	●
	65,09	2,5625	154T-0218-FB	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- FN
(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 4 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 46.99 bis 65.28mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS CPM-M4	48,00	1,8898	434T-48	●
	48,42	1,9063	434T-0129	○
	49,00	1,9291	434T-49	●
	49,21	1,9375	434T-0130	○
	50,00	1,9685	434T-50	●
	50,01	1,9688	434T-0131	○
	50,80	2,0000	434T-0200	○
	51,00	2,0079	434T-51	●
	51,59	2,0313	434T-0201	○
	52,00	2,0472	434T-52	●
	52,39	2,0625	434T-0202	○
	53,00	2,0866	434T-53	●
	53,18	2,0938	434T-0203	○
	53,98	2,1250	434T-0204	○
	54,00	2,1260	434T-54	●
	54,77	2,1563	434T-0205	○
	55,00	2,1654	434T-55	●
	55,56	2,1875	434T-0206	○
	56,00	2,2047	434T-56	●
	56,36	2,2188	434T-0207	○
	57,00	2,2441	434T-57	●
	57,15	2,2500	434T-0208	○
	57,94	2,2813	434T-0209	○
	58,00	2,2835	434T-58	●
	58,74	2,3125	434T-0210	○
	59,00	2,3228	434T-59	●
	59,53	2,3438	434T-0211	○
	60,00	2,3622	434T-60	●
	60,33	2,3750	434T-0212	○
	61,00	2,4016	434T-61	●
	61,12	2,4063	434T-0213	○
	61,50	2,4212	434T-61,5	◆
	61,91	2,4375	434T-0214	○
	62,00	2,4409	434T-62	●
	62,71	2,4688	434T-0215	○
	63,00	2,4803	434T-63	●
	63,50	2,5000	434T-0216	○
	64,00	2,5197	434T-64	●
	64,29	2,5313	434T-0217	○
	65,00	2,5591	434T-65	●
	65,09	2,5625	434T-0218	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HE

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 4 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 46.99 bis 65.28mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit			
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.	TiN	Lg.
HSS Super Kobalt	48,00	1,8898	454H-48	●	454T-48	●
	48,42	1,9063	454H-0129	○	454T-0129	○
	49,00	1,9291	454H-49	●	454T-49	●
	49,21	1,9375	454H-0130	○	454T-0130	○
	50,00	1,9685	454H-50	●	454T-50	●
	50,01	1,9688	454H-0131	○	454T-0131	○
	50,80	2,0000	454H-0200	○	454T-0200	○
	51,00	2,0079	454H-51	●	454T-51	●
	51,59	2,0313	454H-0201	○	454T-0201	○
	52,00	2,0472	454H-52	●	454T-52	●
	52,39	2,0625	454H-0202	○	454T-0202	○
	53,00	2,0866	454H-53	●	454T-53	●
	53,18	2,0938	454H-0203	○	454T-0203	○
	53,98	2,1250	454H-0204	○	454T-0204	○
	54,00	2,1260	454H-54	●	454T-54	●
	54,77	2,1563	454H-0205	○	454T-0205	○
	55,00	2,1654	454H-55	●	454T-55	●
	55,56	2,1875	454H-0206	○	454T-0206	○
	56,00	2,2047	454H-56	●	454T-56	●
	56,36	2,2188	454H-0207	○	454T-0207	○
	57,00	2,2441	454H-57	●	454T-57	●
	57,15	2,2500	454H-0208	○	454T-0208	○
	57,94	2,2813	454H-0209	○	454T-0209	○
	58,00	2,2835	454H-58	●	454T-58	●
	58,74	2,3125	454H-0210	○	454T-0210	○
	59,00	2,3228	454H-59	●	454T-59	●
	59,53	2,3438	454H-0211	○	454T-0211	○
	60,00	2,3622	454H-60	●	454T-60	●
	60,33	2,3750	454H-0212	○	454T-0212	○
	61,00	2,4016	454H-61	●	454T-61	●
	61,12	2,4063	454H-0213	○	454T-0213	○
	61,50	2,4212	454H-61,5	○	454T-61,5	○
	61,91	2,4375	454H-0214	○	454T-0214	○
	62,00	2,4409	454H-62	●	454T-62	●
	62,71	2,4688	454H-0215	○	454T-0215	○
	63,00	2,4803	454H-63	●	454T-63	●
	63,50	2,5000	454H-0216	○	454T-0216	○
	64,00	2,5197	454H-64	●	454T-64	●
	64,29	2,5313	454H-0217	○	454T-0217	○
	65,00	2,5591	454H-65	●	454T-65	●
	65,09	2,5625	454H-0218	○	454T-0218	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

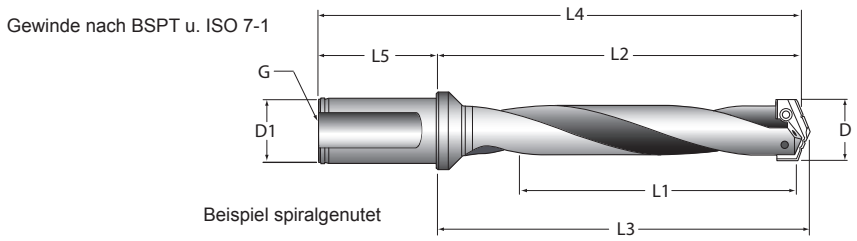
Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serien 5/6 u. 7/8 Halter



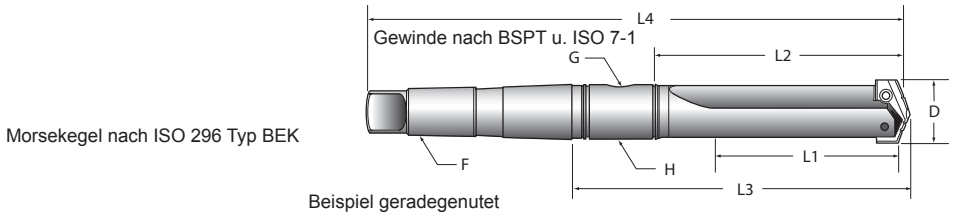
Serien 5/6 Zylinderschaft mit Flansch

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
22050S-50FM	kurz	Geradegenutet	64,00-88,00	172	215,9	222,3	302,3	80	50,0	1/2"	N/A
24050H-50FM	Standard	Spiralgenutet	64,00-88,00	273	317,5	323,9	403,9	80	50,0	1/2"	N/A
⚠ 25050S-50FM	überlang	Geradegenutet	64,00-88,00	464	508,0	514,4	594,4	80	50,0	1/2"	N/A

Serien 7/8 Zylinderschaft mit Flansch

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm)	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	Schaft-länge (mm)	Schaft-Ø (mm)	Gewinde	
22070S-50FM	kurz	Geradegenutet	90,00-114,00	172	225,4	231,8	311,8	80	50,0	1/2"	N/A
24070H-50FM	Standard	Spiralgenutet	90,00-114,00	273	327,0	333,4	413,4	80	50,0	1/2"	N/A
⚠ 25070S-50FM	überlang	Geradegenutet	90,00-114,00	556	606,9	616,0	696,0	80	50,0	1/2"	N/A



Serien 5/6 Morsekegel

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
22050S-005M	kurz	Geradegenutet	64,00-88,00	172	215,9	287,3	430,2	5	6SRM	1/2"
24050H-005M	Standard	Spiralgenutet	64,00-88,00	273	317,5	388,9	531,8	5	6SRM	1/2"
⚠ 25050S-005M	überlang	Geradegenutet	64,00-88,00	464	508	579,4	722,3	5	6SRM	1/2"
⚠ 27050S-005I	XL	Geradegenutet	64,00-88,00	660	704,8	776,2	919,1	5	6SRM	1/2"
⚠ 29050S-005I	3XL	Geradegenutet	64,00-88,00	889	933,4	1004,8	1147,7	5	6SRM	1/2"

Serien 7/8 Morsekegel

Ab Lager lieferbar

Bezeichnung Halter	Werkzeug-länge	Spankammer-ausführung	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Durchmesser-bereich (mm)	Max. Bohrtiefe (mm	Körper-länge (mm)	Neue Ref.-länge (mm)	Gesamt-länge (mm)	MK	RCA	Gewinde
22070S-005M	kurz	Geradegenutet	90,00-114,00	172	225,4	296,8	439,7	5	6SRM	1/2"
24070H-005M	Standard	Spiralgenutet	90,00-114,00	273	327	398,5	541,3	5	6SRM	1/2"
⚠ 25070S-005M	überlang	Geradegenutet	90,00-114,00	556	610	681	823,9	5	6SRM	1/2"
⚠ 27070S-005I	XL	Geradegenutet	90,00-114,00	685	739,7	811,2	954,0	5	6SRM	1/2"
⚠ 29070S-005I	3XL	Geradegenutet	90,00-114,00	939	993,7	1065,2	1208,0	5	6SRM	1/2"

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.
Für die aktuellsten Informationen und Verfahren besuchen Sie www.alliedmaxcut.com
Technische Unterstützung für spezifische Anwendungen erhalten Sie von unseren technischen Anwendungsingenieuren

Halterzubehör finden Sie auf Seiten 84 - 88.

Serie 5 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 62.38 bis 76.20mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS CPM-M4	63,50	2,5000	135H-0216	◆
	64,00	2,5197	135H-64	○
	64,29	2,5313	135H-0217	◆
	65,09	2,5625	135H-0218	◆
	65,88	2,5938	135H-0219	◆
	66,00	2,5984	135H-66	○
	66,68	2,6250	135H-0220	◆
	67,47	2,6563	135H-0221	◆
	68,00	2,6772	135H-68	○
	68,26	2,6875	135H-0222	◆
	69,05	2,7188	135H-0223	◆
	69,85	2,7500	135H-0224	◆
	70,00	2,7559	135H-70	○
	70,64	2,7813	135H-0225	◆
	71,44	2,8125	135H-0226	◆
	72,00	2,8346	135H-72	○
	72,23	2,8438	135H-0227	◆
	73,03	2,8750	135H-0228	◆
	73,82	2,9063	135H-0229	◆
	74,00	2,9134	135H-74	○
	74,41	2,9375	135H-0230	◆
	75,61	2,9688	135H-0231	◆
	76,00	2,9921	135H-76	○
	76,20	3,0000	135H-0300	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS CPM-M4	63,50	2,5000	435T-0216	○
	64,00	2,5197	435T-64	●
	64,29	2,5313	435T-0217	○
	65,09	2,5625	435T-0218	○
	65,88	2,5938	435T-0219	○
	66,00	2,5984	435T-66	●
	66,68	2,6250	435T-0220	○
	67,47	2,6563	435T-0221	○
	68,00	2,6772	435T-68	●
	68,26	2,6875	435T-0222	○
	69,05	2,7188	435T-0223	○
	69,85	2,7500	435T-0224	○
	70,00	2,7559	435T-70	●
	70,64	2,7813	435T-0225	○
	71,44	2,8125	435T-0226	○
	72,00	2,8346	435T-72	●
	72,23	2,8438	435T-0227	○
	73,03	2,8750	435T-0228	○
	73,82	2,9063	435T-0229	○
	74,00	2,9134	435T-74	●
	74,41	2,9375	435T-0230	○
	75,61	2,9688	435T-0231	○
	76,00	2,9921	435T-76	●
	76,20	3,0000	435T-0300	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

Serie 5 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 62.38 bis 76.20mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	63,50	2,5000	455H-0216	○
	64,00	2,5197	455H-64	●
	64,29	2,5313	455H-0217	○
	65,09	2,5625	455H-0218	○
	65,88	2,5938	455H-0219	○
	66,00	2,5984	455H-66	●
	66,68	2,6250	455H-0220	○
	67,47	2,6563	455H-0221	○
	68,00	2,6772	455H-68	●
	68,26	2,6875	455H-0222	○
	69,05	2,7188	455H-0223	○
	69,85	2,7500	455H-0224	○
	70,00	2,7559	455H-70	●
	70,64	2,7813	455H-0225	○
	71,44	2,8125	455H-0226	○
	72,00	2,8346	455H-72	●
	72,23	2,8438	455H-0227	○
	73,03	2,8750	455H-0228	○
	73,82	2,9063	455H-0229	○
	74,00	2,9134	455H-74	●
	74,41	2,9375	455H-0230	○
	75,61	2,9688	455H-0231	○
	76,00	2,9921	455H-76	●
	76,20	3,0000	455H-0300	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P Stahl N/mm²	M Rostfreier Stahl N/mm²	K Guss- und Streckeisen N/mm²	N Nichteisen-Materialien N/mm²	S Hochtemperatur-Materialien N/mm²	H Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole

● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 6 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 76.23 bis 89.08mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS CPM-M4	76,99	3,0313	136H-0301	◆
	77,79	3,0625	136H-0302	◆
	78,00	3,0709	136H-78	○
	78,58	3,0938	136H-0303	◆
	79,38	3,1250	136H-0304	◆
	80,00	3,1496	136H-80	○
	80,17	3,1563	136H-0305	◆
	80,96	3,1875	136H-0306	◆
	81,76	3,2188	136H-0307	◆
	82,00	3,2283	136H-82	○
	82,55	3,2500	136H-0308	◆
	83,34	3,2813	136H-0309	◆
	84,00	3,3071	136H-84	○
	84,14	3,3125	136H-0310	◆
	84,93	3,3438	136H-0311	◆
	85,73	3,3750	136H-0312	◆
	86,00	3,3858	136H-86	○
	86,52	3,4063	136H-0313	◆
	87,31	3,4375	136H-0314	◆
	88,00	3,4646	136H-88	○
	88,11	3,4688	136H-0315	◆
	88,90	3,5000	136H-0316	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS CPM-M4	76,99	3,0313	436T-0301	○
	77,79	3,0625	436T-0302	○
	78,00	3,0709	436T-78	●
	78,58	3,0938	436T-0303	○
	79,38	3,1250	436T-0304	○
	80,00	3,1496	436T-80	●
	80,17	3,1563	436T-0305	○
	80,96	3,1875	436T-0306	○
	81,76	3,2188	436T-0307	○
	82,00	3,2283	436T-82	●
	82,55	3,2500	436T-0308	○
	83,34	3,2813	436T-0309	○
	84,00	3,3071	436T-84	●
	84,14	3,3125	436T-0310	○
	84,93	3,3438	436T-0311	○
	85,73	3,3750	436T-0312	○
	86,00	3,3858	436T-86	●
	86,52	3,4063	436T-0313	○
	87,31	3,4375	436T-0314	○
	88,00	3,4646	436T-88	●
	88,11	3,4688	436T-0315	○
	88,90	3,5000	436T-0316	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serie 6 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 76.23 bis 89.08mm

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	76,99	3,0313	456H-0301	○
	77,79	3,0625	456H-0302	○
	78,00	3,0709	456H-78	●
	78,58	3,0938	456H-0303	○
	79,38	3,1250	456H-0304	○
	80,00	3,1496	456H-80	●
	80,17	3,1563	456H-0305	○
	80,96	3,1875	456H-0306	○
	81,76	3,2188	456H-0307	○
	82,00	3,2283	456H-82	●
	82,55	3,2500	456H-0308	○
	83,34	3,2813	456H-0309	○
	84,00	3,3071	456H-84	●
	84,14	3,3125	456H-0310	○
	84,93	3,3438	456H-0311	○
	85,73	3,3750	456H-0312	○
	86,00	3,3858	456H-86	●
	86,52	3,4063	456H-0313	○
	87,31	3,4375	456H-0314	○
	88,00	3,4646	456H-88	●
	88,11	3,4688	456H-0315	○
	88,90	3,5000	456H-0316	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
● Lagerartikel.
○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 7 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 87.76 bis 101.60mm

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS CPM-M4	89,96	3,5313	137H-0317	◆
	90,00	3,5433	137H-90	○
	90,49	3,5625	137H-0318	◆
	91,28	3,5938	137H-0319	◆
	92,00	3,6221	137H-92	○
	92,08	3,6250	137H-0320	◆
	92,87	3,6263	137H-0321	◆
	93,66	3,6875	137H-0322	◆
	94,00	3,7008	137H-94	○
	94,46	3,7188	137H-0323	◆
	95,25	3,7500	137H-0324	◆
	96,00	3,7795	137H-96	○
	96,04	3,7813	137H-0325	◆
	96,84	3,8125	137H-0326	◆
	97,63	3,8438	137H-0327	◆
	98,00	3,8583	137H-98	○
	98,43	3,8750	137H-0328	◆
	99,22	3,9063	137H-0329	◆
	100,00	3,9370	137H-100	○
	100,01	3,9375	137H-0330	◆
	100,81	3,9688	137H-0331	◆
	101,60	4,0000	137H-0400	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS CPM-M4	89,96	3,5313	437T-0317	○
	90,00	3,5433	437T-90	●
	90,49	3,5625	437T-0318	○
	91,28	3,5938	437T-0319	○
	92,00	3,6221	437T-92	●
	92,08	3,6250	437T-0320	○
	92,87	3,6263	437T-0321	○
	93,66	3,6875	437T-0322	○
	94,00	3,7008	437T-94	●
	94,46	3,7188	437T-0323	○
	95,25	3,7500	437T-0324	○
	96,00	3,7795	437T-96	●
	96,04	3,7813	437T-0325	○
	96,84	3,8125	437T-0326	○
	97,63	3,8438	437T-0327	○
	98,00	3,8583	437T-98	●
	98,43	3,8750	437T-0328	○
	99,22	3,9063	437T-0329	○
	100,00	3,9370	437T-100	●
	100,01	3,9375	437T-0330	○
	100,81	3,9688	437T-0331	○
	101,60	4,0000	437T-0400	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Serien 7 u. 8 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 87.76 bis 101.60mm (Serie 7) und 101.63 bis 160.00mm (Serie 8)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	89,96	3,5313	457H-0317	○
	90,00	3,5433	457H-90	●
	90,49	3,5625	457H-0318	○
	91,28	3,5938	457H-0319	○
	92,00	3,6221	457H-92	●
	92,08	3,6250	457H-0320	○
	92,87	3,6263	457H-0321	○
	93,66	3,6875	457H-0322	○
	94,00	3,7008	457H-94	●
	94,46	3,7188	457H-0323	○
	95,25	3,7500	457H-0324	○
	96,00	3,7795	457H-96	●
	96,04	3,7813	457H-0325	○
	96,84	3,8125	457H-0326	○
	97,63	3,8438	457H-0327	○
	98,00	3,8583	457H-98	●
	98,43	3,8750	457H-0328	○
	99,22	3,9063	457H-0329	○
	100,00	3,9370	457H-100	●
	100,01	3,9375	457H-0330	○
	100,81	3,9688	457H-0331	○
	101,60	4,0000	457H-0400	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

T-A Original

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS CPM-M4	102,00	4,0157	138H-102	○
	103,19	4,0625	138H-0402	◆
	104,00	4,0945	138H-104	○
	104,75	4,1250	138H-0404	◆
	106,00	4,1732	138H-106	○
	106,36	4,1875	138H-0406	◆
	107,95	4,2500	138H-0408	◆
	108,00	4,2520	138H-108	○
	109,54	4,3125	138H-0410	◆
	110,00	4,3307	138H-110	○
	111,13	4,3750	138H-0412	◆
	112,00	4,4094	138H-112	○
	112,71	4,4375	138H-0414	◆
	114,00	4,4882	138H-114	○
	114,30	4,5000	138H-0416	◆

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(Siehe Seite 10)

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Bitte schlagen Sie weitere Informationen über Materialien, Härte und Schnittdaten im technischen Abschnitt auf Seite 90 nach.

Lg. – Lagersymbole
- ● Lagerartikel.
- ○ Geringer Vorrat, bitte Bestellung frühzeitig abgeben
- ◆ Nicht eingelagerter Standard. Normale Liefer zwischen 15 und 20 Tage.

Jede Zwischengröße nach Kundenwunsch erhältlich

Serie 8 Schneideinsätze

Durchmesserbereich 101.63 bis 160.00mm

Doppelbreite Spanbrecher (Überdimensional)

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	110,00	4,3307	158H-110-DW	○
	120,00	4,7244	158H-120-DW	○
	125,00	4,9213	158H-125-DW	○
	130,00	5,1181	158H-130-DW	○
	140,00	5,5118	158H-140-DW	○
	150,00	5,9055	158H-150-DW	○
	160,00	6,2992	158H-160-DW	○

Zusätzliche Durchmesser bis 200mm nach Kundenwunsch erhältlich

Verpackungseinheit 1 Stück

120 mm maximaler Durchmesser für rostfreien Stahl

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	TiN	Lg.
HSS CPM-M4	102,00	4,0157	438T-102	●
	103,19	4,0625	438T-0402	○
	104,00	4,0945	438T-104	●
	104,75	4,1250	438T-0404	○
	106,00	4,1732	438T-106	●
	106,36	4,1875	438T-0406	○
	107,95	4,2500	438T-0408	○
	108,00	4,2520	438T-108	●
	109,54	4,3125	438T-0410	○
	110,00	4,3307	438T-110	●
	111,13	4,3750	438T-0412	○
	112,00	4,4094	438T-112	●
	112,71	4,4375	438T-0414	○
	114,00	4,4882	438T-114	●
	114,30	4,5000	438T-0416	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

GEN2 T-A

Grund-material	Durchmesser		Bezeichnung, Beschichtung u. Verfügbarkeit	
	Ø mm	Ø Zoll	AM200®	Lg.
HSS Super Kobalt	102,00	4,0157	458H-102	●
	103,19	4,0625	458H-0402	○
	104,00	4,0945	458H-104	●
	104,75	4,1250	458H-0404	○
	106,00	4,1732	458H-106	●
	106,36	4,1875	458H-0406	○
	107,95	4,2500	458H-0408	○
	108,00	4,2520	458H-108	●
	109,54	4,3125	458H-0410	○
	110,00	4,3307	458H-110	●
	111,13	4,3750	458H-0412	○
	112,00	4,4094	458H-112	●
	112,71	4,4375	458H-0414	○
	114,00	4,4882	458H-114	●
	114,30	4,5000	458H-0416	○

Verpackungseinheit 1 Stück

Geometrien als nicht eingelagerter Standard erhältlich
- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(Siehe Seite 11)

Beschichtungen als nicht eingelagerter Standard erhältlich
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN

(Siehe Seite 10)

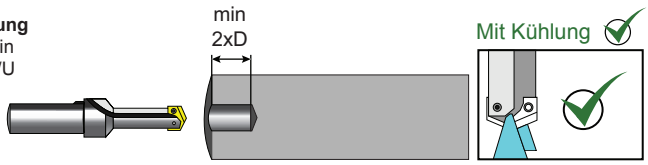
+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Richtlinien fürs Tieflochbohren

Zum Benutzen von allen AMEC® Bohren länger als 9xD
inkl. Lang, Überlang und Sonderlänge

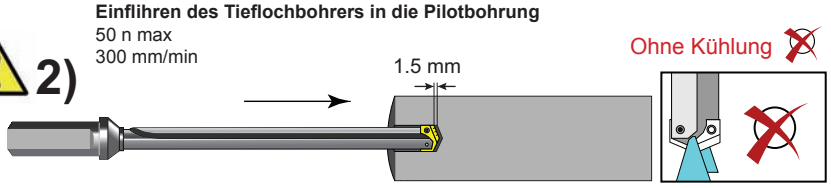
T-A Original GEN2 T-A

1) Pilotbohrung
100% U/min
100% mm/U



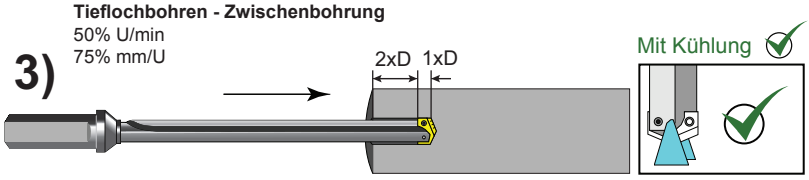
- Bohren Sie zunachst mit diesem AMEC® Pilotbohrer eine Pilot-bohrung mit mindestens einer Tiefe von 2x D vor.
- Verwenden Sie einen kurzen AMEC® Pilotbohrer mit gleichem oder grösserem Spitzenwinkel.

2) Einflihren des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung
50 n max
300 mm/min



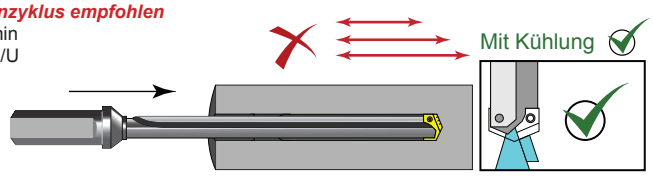
- Positionieren Sie den AMEC® Tieflochbohrer bis 1,5 mm (1/16”) vom Pilotbohrungsgrund mit max. 50 U/min (Rechtslauf) und mit Vorschub von 300 mm/min (12 ipm).

3) Tieflochbohren - Zwischenbohrung
50% U/min
75% mm/U



- Bohren Sie zusätzlich die ersten weiteren lx D jenseits des Pilot-bohrungsgrundes mit um 50% reduzierter Schnittgeschwindigkeit und um 25% reduziertem Vorschub.
- Mindestens 1 Sekunde Verweilzeit vor der weiteren Bearbeitung wird benötigt, um die volle Geschwindigkeit zu erreichen. (vermeidet Vibration).

4) Teiflochbohren — Sachloch – ***Blinde***
Kein Spanzyklus empfohlen
100% U/min
100% mm/U



- Bohren Sie mit den empfohlenen Schnittdaten wie in den von AMEC®-Katalog vorgegebenen bis zur vollen Tiefe.

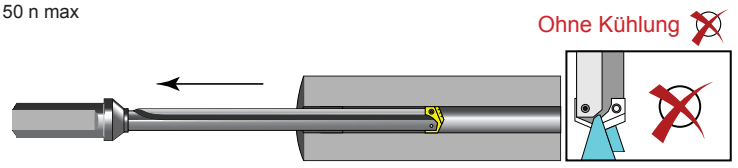
Bei konstant austretenden Spanen ist kein Tieflochspanzyklus erorderlich.

5) Tieflochbohren — Durchgangsloch
50% U/min
75% mm/U

Nur Fur Durchgangslocher

- Vor dem Austritt reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 50% und den Vorschub um 25%.
- Treten Sie nicht mehr als 3mm (1/8”) jenseits des vollen Durchmessers.

6) Ruckziehen des Bohrers
50 n max



Reduzieren Sie Drehzahl bis auf **max. 50 U/min** und somit auch die Schnittgeschwindigkeit, bevor Sie den AMEC® Bohrer aus der Bohrung zuruck ziehen.

⚠ ACHTUNG!

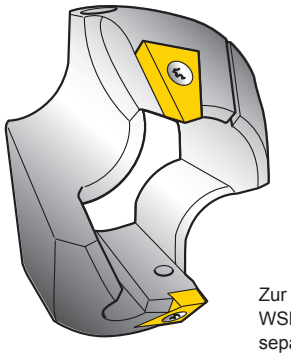
Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen Halter vorbohren.
- Eine Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.
- Bitte den oben und auch im AMEC®-Katalog stehenden Richtlinien als bewährte Verfahrensweisen beim Tieflochbohren folgen.
- Aktuellste Informationen und Verfahren finden Sie unter www.alliedmaxcut.com.
- Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung unter +44 (0)1384 400 900 oder per Mail: engineering@alliedmaxcut.com

Halterzubehör

T-A® Zubehör

T-ACR45™ Senkring

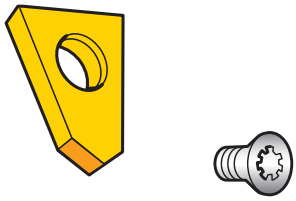


Zur Beachtung: WSP werden separat verkauft.

Artikelnummer	Entsprechende Serie	Min, Bohr-Ø	Max, Bohr-Ø	Max, Senk-Ø	A Senkring Ø	B Senkring-Länge	Lg.
T-ACR-45-0	0	13,00	17,50	20,68	30,48	17,17	•
T-ACR-45-1	1	17,53	21,69	26,59	34,93	20,24	•
T-ACR45-1,5	1,5	21,70	24,38	28,58	39,69	22,62	•
T-ACR45-2	2	24,41	35,05	39,83	45,64	25,40	•

T-ACR 45™ Senkringe sind nur mit geradegenuteten, extra kurzen, kurzen, mittel langen und Standard-Haltern des T-A® Bohrsystems in Serien 0 bis 2 zu verwenden.

Senkring: Einsätze und Zubehör



Artikelnummer	Einsatzschraube	Torx Plus Schraubendreher
T-ACRI-45-B-C5A	72556-IP8-10	8IP-8

Zur Beachtung: WSP zu zweit verpackt

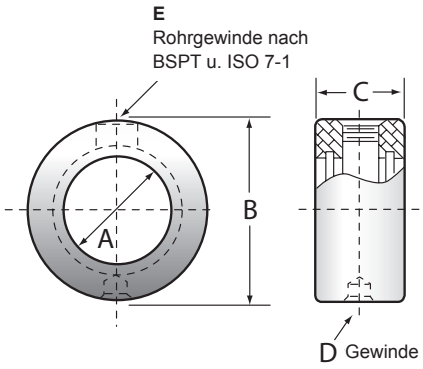
Artikelnummer	Einsatzschraube	Torx Plus Schraubendreher
0	7375-IP9-10	8IP-9
1 & 1,5	7495-IP15-10	8IP-15
2	7514-IP20-10	8IP-20

Zur Beachtung: Schrauben zu zehnt verpackt

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

T-A® Zubehör

Kühlmitteladapter



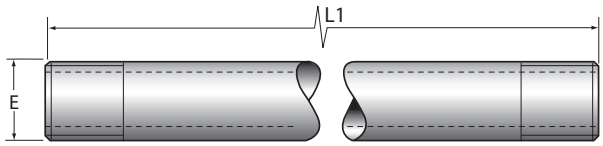
Artikelnummer	(A) I,D,	(B) O,D,	(C) Länge	(D) Gewinde-stützstange	(E) Rohr-Gewinde
2T-2SRM	19,05	44,45	22,23	M8	1/8"
2T-3SRM	25,40	53,97	28,57	M8	1/8"
2T-4SRM	31,75	63,50	34,92	M10	1/4"
2T-5SRM	44,45	76,20	34,92	M10	1/4"
2T-6SRM	57,15	95,27	44,45	M12	1/2"

Beinhaltet: (1) Kühlmittelring, (2) O-Ringe, (2) Sprengringe, (2) Druckscheiben

Reparatursatz für den Kühlmitteladapterring finden Sie auf Seite 86.

Zur Beachtung: Ein Kühlmitteladapterring muss immer mit einer Stützstange. verwendet werden

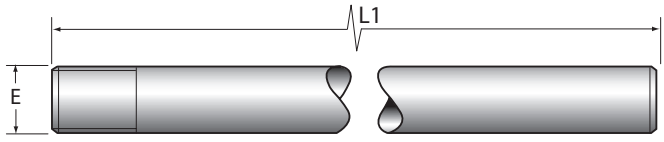
Kühlmittelrohrverlängerung/Stützstange



Artikelnummer	Nenngewinde E	L1 mm
302T-2SRM	1/8"	150
302T-3SRM	1/8"	150
302T-4SRM	1/4"	200
302T-5SRM	1/4"	200
302T-6SRM	1/2"	200

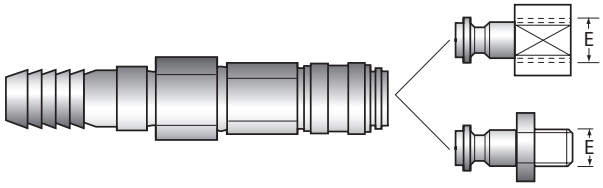
Zur Beachtung: Ein Kühlmitteladapterring muss mit einer Stützstange immer verwendet werden

Massive Stützstange



Artikelnummer	Gewindegröße E	L1 mm
312T-2SRM	M8	250
312T-3SRM	M8	250
312T-4SRM	M10	250
312T-5SRM	M10	250
312T-6SRM	M12	250

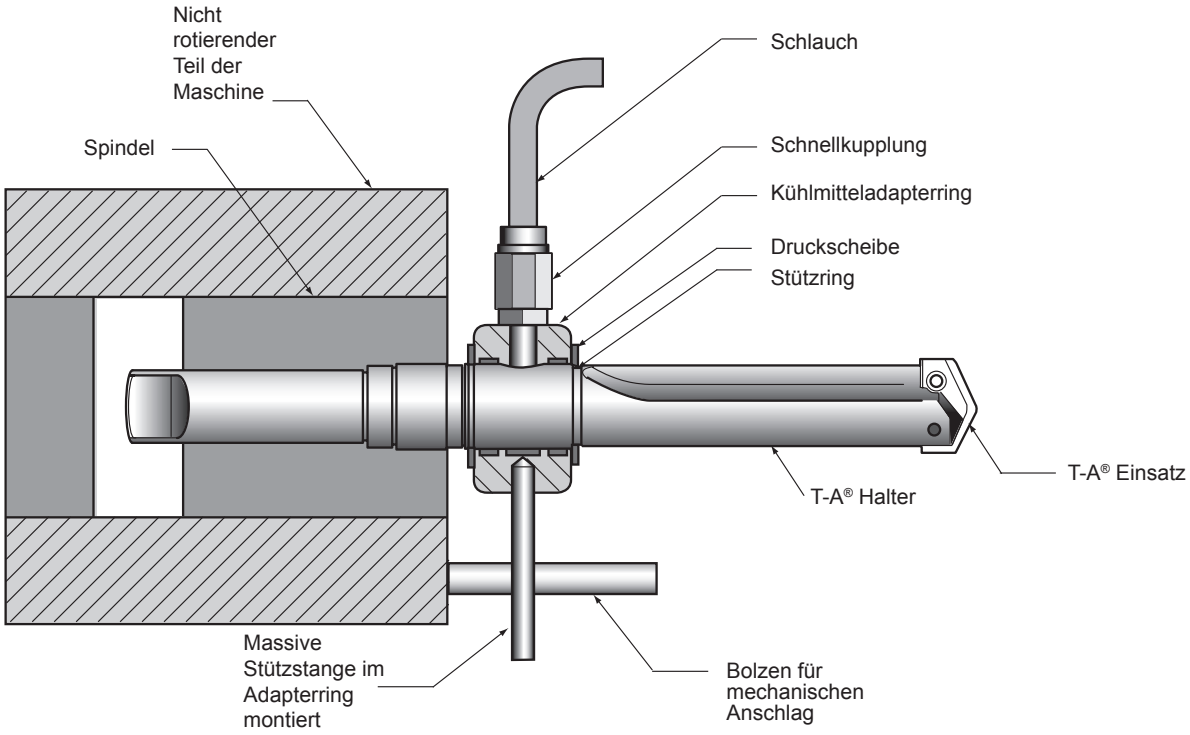
Schnellkupplung



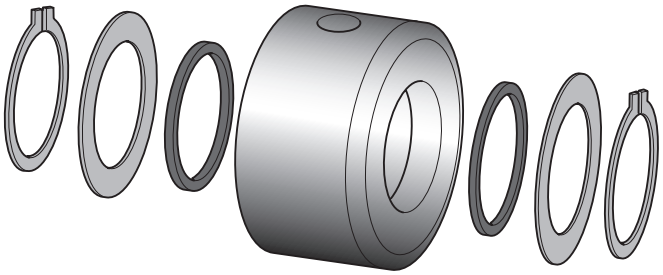
Artikelnummer	Nenngewinde E	Schlauch- Ø
322T-2SRM	1/8"	9mm
322T-3SRM	1/8"	9mm
322T-4SRM	1/4"	9mm
322T-5SRM	1/4"	12mm
322T-6SRM	1/2"	12mm

Adapter

Montage Kühlmitteladapter



Montage und Reparatursatz für den Kühlimitteladapterring



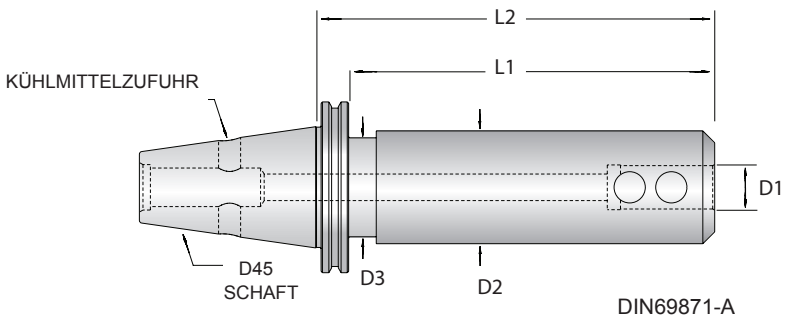
		Katalognummer
Artikelnummer	Bohrbereich	Reparatursatz für den Kühlimitteladapterring
2T-2SRM	9.50 - 11.07mm	2T1-2SR
2T-2SRM	11.10 - 12.95mm	2T1-2SR
2T-2SRM	12.98 - 17.65mm	2T1-2SR
2T-3SRM	17.53 - 24.38mm	2T1-3SR
2T-3SRM	24.41 - 35.05mm	2T1-3SR
2T-4SRM	30.00 - 35.05mm	2T1-4SR
2T-4SRM	34.37 - 47.80mm	2T1-4SR
2T-5SRM	46.99 - 65.28mm	2T1-5SR
2T-6SRM	62.38 - 89.08mm	2T1-6SR
2T-6SRM	87.76 - 160.00mm	2T1-6SR

Reparatursatz enthält: (2) O-Ringe, (2) Sprengringe und (2) Druckscheiben.

T-A® Adapter

DV45 Adapter

Inklusive seitlicher Kühlmittelzufuhr

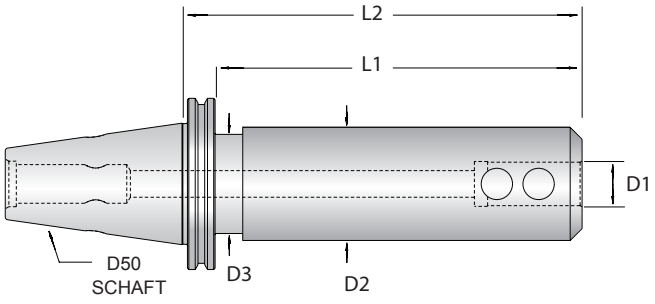


DIN69871-A

Artikelnummer	SK	D1 Innen Ø mm	D2 Ø	D3 Ø	L1	L2	Stk. Menge der Klemmschrauben	Lg.
AMDV45-EM20-120	DV45	20	52	57	101	120	1	●
AMDV45-EM25-120	DV45	25	65	57	101	120	2	●
AMDV45-EM32-120	DV45	32	78	57	101	120	2	●
AMDV45-EM20-230	DV45	20	52	57	211	230	1	●
AMDV45-EM25-230	DV45	25	65	57	211	230	2	●
AMDV45-EM32-230	DV45	32	78	57	211	230	2	●

DV50 Adapter

Exklusive seitlicher Kühlmittelzufuhr



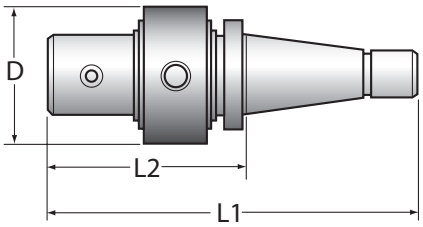
DIN69871-A

Artikelnummer	SK	D1 Innen Ø mm	D2 Ø	D3 Ø	L1	L2	Stk. Menge der Klemmschrauben	Lg.
AMDV50-EM50-120	DV50	50	100	69.85	100	120	2	●

Adapter

T-A® Adapter

DIN 2080 ISO MK-Aufnahme mit Kühlmittelzufuhr



Artikelnummer	Außenkegel	D Innen Ø mm	L1 mm	L2 mm	D Ø mm
4020-5SRM	QC40	20	188,00	94,00	76,20
4025-5SRM	QC40	25	199,00	106,00	76,20
5020-5SRM	DT50	20	227,00	100,00	76,20
5025-5SRM	DT50	25	239,00	112,00	76,20
5032-6SRM	ST50	32	254,00	127,00	95,27

Max. Kühlmitteldruck: 40 Bar. Max. n: 3000
Geeignet für Halter aus den Serien Y / Z / 0 / 0,5 / 1 / 1,5 / 2,0 / 2,5

Zur Beachtung: Aufnahmen mit DIN 69871-A und BT50 sind auf Anfrage verfügbar

T-A® TORX Plus Ersatzschrauben und -schraubendreher

Serie Halter	Durchmesserbereich	Artikelnummer			Max. Drehmoment (N/cm)
		TORX Plus® Schraubendreher	TORX Plus® Schrauben*	Nyloc TORX Schrauben*	
Y	9,5mm - 11,07mm	8IP-7	724-IP7-10	724N-IP7-10	84
Z	11,1mm - 12,95mm	8IP-7	7247-IP7-10	7247N-IP7-10	84
0	12,98mm - 17,65mm	8IP-8	72556-IP8-10	72556N-IP8-10	175
0,5	15,5mm - 17,65mm	8IP-8	72567-IP8-10	72567N-IP8-10	175
1	17,53mm - 24,38mm	8IP-9	7375-IP9-10	7375N-IP9-10	305
1,5	22,0mm - 24,38mm	8IP-9	739-IP9-10	739N-IP9-10	305
2, 2,5	24,41mm - 35,05mm	8IP-15	7495-IP15-10	7495N-IP15-10	690
3, 4	34,37mm - 65,28mm	8IP-20	7514-IP20-10	7514N-IP20-10	1370
5-8	62,38mm - 160,00mm	8IP-25	7619-IP25-10	N/A	1750

*Lieferung zu 10 Stück pro Verpackungseinheit

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Anwendungsrichtlinien T-A®-Einsätze

T-A® Anwendungsrechtlinien

- Wählen Sie immer den möglichst kürzesten Halter für die Anwendung.
- Ab Seite 90 im „Technischen Teil“ des Katalogs finden Sie auch Angaben für die Auswahl von Grundmaterial und für Schnittdaten. Die angegebenen Schnittwerte gelten einfach als Startpunkt für den allgemeinen Anwendungsfall. Maschinen- und Werkstückstabiliät werden nicht berücksichtigt. Der elektronische „Produkt-Selektor“ (kostenlos downloadbar auf der Webseite www.alliedmaxcut.com) stellt Ihnen noch detailliertere Anwendungsdaten zur Verfügung:
- Empfohlenes Grundmaterial für Einsätze.
- Empfohlene Schnittgeschwindigkeit.
- Empfohlenen Vorschub.
- Minimalen Kühlmittelbedarf.
- Benötigte Antriebsleistung / Vorschubkraft.

- **Stellen Sie sicher, dass der T-A® Halter sicher gespannt ist und dass der Rundlauffehler zwischen 0,02 und 0,07 mm ist.**
- **Der T-A® Einsatz soll im Halterschlitz montiert und mit den mitgelieferten Torx Schrauben befestigt werden.**

Werte fürs Drehmoment finden Sie auf der Seite 88 unter „Halter Zubehör“. Der Plattensitz soll sauber, frei von Spänen und ohne Beschädigung sein.

- **Prüfen Sie bitte, dass der Aussendurchmesser des Einsatzes mindestens 0,3 mm größer als der Halterdurchmesser ist.**
- **Bei neuen Anwendungen bitte prüfen Sie den Kühlmitteldurchfluss, bevor Sie zu bohren anfangen.**

Die besten Ergebnisse erzielen Sie unter folgenden Voraussetzungen:

- Zunächst eine Pilotbohrung 1x Durchmesser tief bohren.
- Späne sollten kurz und selbstfarbig sein – nicht strohfarben oder blau.
- Den Bohrung messen, um die gewünschte Durchmessertoleranz zu prüfen.
- Wenn die Bohrung den Anforderungen entspricht, bearbeiten Sie die Bohrung weiter.
- Stellen Sie sicher, dass der Bohrprozess ruhig und ohne Spänestau ist.
- Wenn es zum Spänestau kommt, halten Sie den Bohrprozess und wenden Sie sich an unseren „Rechtlinien zur Problembehebung“ auf Seite 104.

Extrem lange Halter

Die besten Ergebnisse erzielen Sie unter folgenden Voraussetzungen:

- Pilotbohrung mit einem T-A® Einsatz zum gleichen Durchmesser in einem kurzen Halter mit Bohrtiefe 2-3x Durchmesser machen.
- Mit XL- oder 3XL-Halter in die Pilotbohrung einbohren. Die Spindel soll entweder stationär sein oder niedrige Drehzahl (10-20) haben.
- Schnittdaten auf empfohlene Daten in der Tabelle erhöhen. Sichern Sie bitte, dass die Späne kurz sind und von der Kühlmittel die Bohrung entlang abgeführt werden. Wenn Spankontrolle nicht optimal ist, beraten wir Sie gern.
- Am Ende der Bohrzyklus den Halter aus der Bohrung nicht mit voller Drehzahl entnehmen. Spindel halten oder die Drehzahl (auf 10-20) reduzieren.

Zur Beachtung: HM-Einsätze sollen in extrem langen und längeren Haltern nicht eingesetzt werden, ohne Allied Maxcut zu kontaktieren.

XL und 3XL Halter
Schnittdaten und Kühlmittelempfehlungen finden Sie im technischen Teil unter „Schnittdatenempfehlungen“ ab Seite 90 - 92 und „Kühlmittelempfehlungen“ auf der Seite 98. Bitte beachten Sie die Hinweise jeweils unten auf den Seiten über den entsprechenden Multiplikationsfaktor.

Zur Beachtung: Fangen Sie mit der Drehung des XL- oder 3XL-Halters nie an oder setzen damit nie fort, ohne dass Sie völlig in den Werkstoff oder ins Teil eingreifen. Vergeblicher Versuch kann zu Werkzeugbruch und/oder Körperverletzung führen.

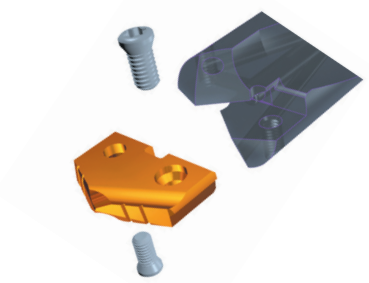
Geometrien

Spot u. Chamfer Schneideinsätze [90°] – SP
Benutzen Sie mit extra kurzen und kurzen Haltern die Schnittdaten wie bei Standard T-A® HSS Bohreinsätzen. Die Schnittgeschwindigkeit soll anhand des Durchmessers der Fase berechnet.

Flat Bottom Schneideinsätze [180°] – FB
Schnittdaten finden Sie auf Seiten 93 und 96 – „Schnittdatenempfehlungen – Flat Bottom Schneideinsätze [180°]“. Wenn Sie ins Volle bohren möchten, wenden Sie sich bitte zwecks technischer Unterstützung direkt an AMEC.

Werkzeugmontierung

1. Den T-A® Bohreinsatz in den präzisionsgeschliffenen Positionierungsschlitz des T-A® Halters setzen. Der Halterschlitz und die Positionierungsbolze sichern einen optimalen Sitz und die Wiederholbarkeit.
2. Eine reichliche Portion Never Seize (mitgeliefert) auf die auch mitgelieferten TORX Plus Schrauben schmieren.
3. Die TORX Plus Schrauben mit den bestimmten TORX Plus Schraubendreher anziehen. Bitte verwenden Sie das bestimmte Drehmoment, wie im Katalog pro T-A® Serie festgestellt.



Technischer Teil

GEN2 T-A Schnittdatenempfehlungen - HSS-Schneideinsätze Serien Y-2

Material	Härte			Vc AM200® M/min	Vorschub mm/U			
	BHN	kg	N/mm²		9,5-12,95	12,98-17,53	17,53-24,38	24,41-35
Automatenstähle	100-150	38-50	370-500	99	0,20	0,30	0,41	0,48
	150-200	50-70	500-700	91	0,18	0,28	0,38	0,43
	200-250	70-88	700-870	85	0,15	0,25	0,36	0,41
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	30-46	300-450	88	0,20	0,25	0,36	0,46
	125-175	46-62	450-600	83	0,18	0,25	0,36	0,43
	175-225	62-77	600-775	79	0,15	0,23	0,33	0,41
	225-275	77-96	775-940	73	0,13	0,23	0,33	0,41
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	46-62	450-600	83	0,18	0,25	0,36	0,43
	175-225	62-77	600-775	79	0,15	0,23	0,33	0,41
	225-275	77-96	775-940	73	0,15	0,23	0,33	0,41
	275-325	96-111	940-1090	68	0,13	0,20	0,30	0,38
Legierte Stähle	125-175	46-62	450-600	73	0,18	0,25	0,36	0,41
	175-225	62-77	600-775	68	0,15	0,23	0,33	0,41
	225-275	77-96	775-940	64	0,15	0,23	0,33	0,43
	275-325	96-111	940-1090	59	0,13	0,20	0,30	0,38
	325-375	111-129	1090-1265	54	0,10	0,18	0,28	0,36
Hochfeste Stähle	225-300	77-104	600-1020	38	0,15	0,23	0,28	0,33
	300-350	104-121	1020-1180	30	0,13	0,20	0,25	0,30
	350-400	121-139	1180-1365	24	0,10	0,18	0,23	0,28
Structural Steel	100-150	38-50	370-500	71	0,20	0,28	0,38	0,43
	150-250	50-88	500-850	57	0,15	0,25	0,33	0,38
	250-350	88-121	850-1180	48	0,13	0,23	0,30	0,33
Werkzeugstähle	150-200	50-70	500-700	38	0,10	0,18	0,25	0,30
	200-250	70-88	700-870	32	0,10	0,18	0,25	0,30
Warmfeste Legierungen	140-220	49-77	480-755	13	0,10	0,18	0,23	0,28
	223-310	77-101	755-990	12	0,10	0,15	0,20	0,25
Titanlegierung	140-220	49-77	480-755	16	0,10	0,18	0,21	0,27
	220-310	77-101	755-990	15	0,08	0,15	0,18	0,23
Flugzeuglegierung S82	185-275	65-96	640-940	35	0,15	0,20	0,23	0,28
	275-350	96-121	940-1180	31	0,13	0,18	0,20	0,25
Martensitstahl 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	35	0,15	0,20	0,23	0,28
	275-350	96-121	940-1180	31	0,13	0,18	0,20	0,25
Austenitstahl 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	35	0,08	0,18	0,20	0,28
	185-275	65-96	640-940	31	0,08	0,15	0,18	0,25
Super Duplex Duplex-Stahl	135-185	49-65	480-640	26	0,08	0,18	0,20	0,28
	185-275	65-96	640-940	22	0,08	0,15	0,18	0,25
Hardox	400	139	1365	21	0,08	0,15	0,20	0,23
	500	160	1600	14	0,05	0,12	0,18	0,20
	600	210	2000	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.
Gehärtete Stähle	300-400	104-139	1020-1365	29	0,10	0,15	0,23	0,27
	400-500	139+	1365+	14	0,06	0,12	0,18	0,24
GG / GGG	120-150	44-50	430-500	84	0,20	0,30	0,41	0,51
	150-200	50-70	500-700	79	0,18	0,28	0,38	0,48
	200-220	70-77	700-755	68	0,15	0,23	0,33	0,43
	220-260	77-90	755-890	57	0,13	0,20	0,28	0,36
	260-320	90-104	890-1020	47	0,13	0,18	0,25	0,28
Aluminiumguss	30	10	100	(TICN) 229	0,23	0,38	0,46	0,58
	180	62	600	(TICN) 122	0,20	0,33	0,40	0,50
Geschmiedetes Aluminium	30	10	100	280	0,12	0,33	0,40	0,50
	180	62	600	200	0,12	0,18	0,30	0,35
Aluminiumbronze	100-200	38-68	370-670	82	0,15	0,24	0,30	0,38
	200-250	68-87	670-855	65	0,12	0,18	0,23	0,28
Messing	100	38	370	144	0,18	0,27	0,33	0,45
Kupfer	60	21	200	58	0,07	0,10	0,18	0,26

Schnittdatenmultiplikator für XL- und 3XL-Halterlänge

Beim Verwenden von XL- und 3XL-Haltern müssen die Schnittparameter reduziert werden. (Siehe Tabelle gegenüber)

Beispiel – XL-Halter
Material – Automatenstahl [700 Nmm²]
DM u. Bohrtiefe – 17,5mm x 280mm
Einsatz – T-A Original 150N-17.5 mit TiCNBeschichtung
Halter – 27000S-20FM

Berechnung

Vc (m/min) = 85
x 0,80 (laut Multiplikator) = 68

f (mm/U) = 0,25
x 0,90 (laut Multiplikator)
= 0,23

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

GEN2 T-A Schnittdatenempfehlungen - HSS-Schneideinsätze Serien 3-8

Material	Härte			Klasse Grundmaterial (Stahl)	Vc M/min		Vorschub mm/U		
	BHN	kg	N/mm²		TiN	AM200®	35 - 47,8	47,85 - 65	66 - 114,48
Automatenstähle	100-150	38-50	370-500	HSS/SK	61	99	0,51	0,58	0,71
	150-200	50-70	500-700	HSS/SK	55	91	0,51	0,58	0,71
	200-250	70-88	700-870	HSS/SK	49	85	0,51	0,58	0,71
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	30-46	300-450	HSS/SK	52	88	0,48	0,58	0,69
	125-175	46-62	450-600	HSS/SK	49	83	0,48	0,58	0,69
	175-225	62-77	600-775	HSS/SK	46	79	0,46	0,53	0,61
	225-275	77-96	775-940	HSS/SK	43	73	0,46	0,53	0,61
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	46-62	450-600	HSS/SK	49	83	0,48	0,58	0,69
	175-225	62-77	600-775	HSS/SK	46	79	0,46	0,53	0,61
	225-275	77-96	775-940	HSS/SK	43	73	0,46	0,53	0,61
	275-325	96-111	940-1090	SK, PK	40	68	0,41	0,48	0,56
Legierte Stähle	125-175	46-62	450-600	HSS/SK	46	73	0,43	0,48	0,56
	175-225	62-77	600-775	HSS/SK	43	68	0,43	0,48	0,56
	225-275	77-96	775-940	HSS/SK	40	64	0,43	0,48	0,56
	275-325	96-111	940-1090	SK, PK	37	59	0,38	0,43	0,51
	325-375	111-129	1090-1265	SK, PK	34	54	0,38	0,43	0,51
Hochfeste Stähle	225-300	77-104	600-1020	SK, PK	24	38	0,36	0,43	0,51
	300-350	104-121	1020-1180	SK, PK	18	30	0,36	0,43	0,51
	350-400	121-139	1180-1365	PK	15	24	0,30	0,41	0,46
Structural Steel	100-150	38-50	370-500	HSS/SK	43	71	0,46	0,53	0,66
	150-250	50-88	500-850	HSS/SK	37	57	0,41	0,48	0,61
	250-350	88-121	850-1180	SK, PK	30	49	0,36	0,43	0,51
Werkzeugstähle	150-200	50-70	500-700	SK	24	38	0,30	0,38	0,43
	200-250	70-88	700-870	SK, PK	18	32	0,30	0,38	0,43
Warmfeste Legierungen	140-220	49-77	480-755	SK, PK	9	13	0,30	0,38	0,38
	223-310	77-101	755-990	PK	8	12	0,25	0,30	0,30
Titanlegierung	140-220	49-77	480-755	SK, PK	11	16	0,30	0,38	0,38
	220-310	77-101	755-990	PK	10	15	0,25	0,30	0,30
Flugzeuglegierung S82	185-275	65-96	640-940	SK, PK	23	35	0,30	0,36	0,46
	275-350	96-121	940-1180	SK, PK	18	31	0,36	0,41	0,51
Martensitstahl Serie 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	SK, PK	23	35	0,30	0,36	0,46
	275-350	96-121	940-1180	SK, PK	18	31	0,36	0,41	0,51
Austenitstahl 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	SK, PK	23	35	0,30	0,36	0,46
	185-275	65-96	640-940	SK, PK	18	31	0,36	0,41	0,51
Super Duplex Duplex-Stahl	135-185	49-65	480-640	SK, PK	18	26	0,36	0,41	0,51
	185-275	65-96	640-940	SK, PK	15	22	0,30	0,36	0,46
Hardox	400	139	1365	SK, PK	14	21	0,30	0,41	0,46
	500	160	1600	PK	10	14	0,25	0,30	0,40
	600	210	2000	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.
Gehärtete Stähle	300-400	104-139	1020-1365	PK	15	29	0,30	0,41	0,46
	400-500	139+	1365+	PK	10	14	0,25	0,30	0,40
GG / GGG	120-150	44-50	430-500	HSS	52	84	0,61	0,69	0,76
	150-200	50-70	500-700	HSS	46	79	0,56	0,64	0,71
	200-220	70-77	700-755	HSS	40	68	0,46	0,53	0,61
	220-260	77-90	755-890	SK, PK	34	57	0,36	0,43	0,51
	260-320	90-104	890-1020	SK, PK	27	47	0,28	0,36	0,41
Aluminiumguss	30	10	100	HSS	183	TiCN 229	0,56	0,64	0,64
	180	62	600	HSS	91	TiCN 129	0,56	0,64	0,64
Geschmiedetes Aluminium	30	10	100	HSS	183	200	0,56	0,64	0,64
	180	62	600	HSS	91	150	0,56	0,64	0,64
Aluminiumbronze	100-200	38-68	370-670	SK	52	82	0,43	0,48	0,53
	200-250	68-87	670-855	SK	40	65	0,36	0,40	0,46
Messing	100	38	370	HSS	91	144	0,47	0,53	0,58
Kupfer	60	21	200	SK	40	58	0,23	0,27	0,31

Formeln: **mm/min = (U/min) • (mm/U)** **M/min = (U/min/) • 0,003 • Ø** **U/min = M/min • 318.47/Ø**

SCHNITTDATENMULTIPLIKATOR für verschiedene Werkzeuglängen

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.

	Halterlängen							
	extra kurz	kurz	mittellang	Standard	überlang ⚠	Lang ⚠	XL ⚠	3XL ⚠
SCHNITTGESCHW.	Siehe Tabelle				0,90	0,85	0,80	0,75
VORSCHUB	Siehe Tabelle					0,95	0,90	0,90

Technischer Teil

Schnittdatenempfehlungen - HSS-Schneideinsätze Serien Y-8

Material	Härte			Klasse Grund-material (Stahl)*	Vc M/min			Vorschub mm/U							DW Data (110mm-160mm)	
	BHN	kg	N/mm²		TiN	TiCN	TiAlN	9,5-12,95	12,98-17,53	17,53-24,38	24,41-35	35-47,8	47,85-65	66-114,48	Vc M/min	Vorschub mm/U
Automaten-stähle	100-150	38-50	370-500	HSS	61	80	86	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58	0,71	58-76	0,35
	150-200	50-70	500-700	HSS	55	72	80	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58	0,71		
	200-250	70-88	700-870	HSS	49	64	73	0,15	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58	0,71		
Stähle mit niedrigem Kohlenstoff-gehalt	85-125	30-46	300-450	HSS	52	67	76	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58	0,69	48-66	0,3
	125-175	46-62	450-600	HSS	49	64	73	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58	0,69		
	175-225	62-77	600-775	HSS	46	60	69	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,61		
	225-275	77-96	775-940	HSS	43	55	64	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,61		
Stähle mit mittlerem Kohlenstoff-gehalt	125-175	46-62	450-600	HSS	49	64	73	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58	0,69	48-66	0,3
	175-225	62-77	600-775	HSS	46	60	69	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,61		
	225-275	77-96	775-940	HSS	43	55	64	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,61		
	275-325	96-111	940-1090	SK, PK	40	52	60	0,10	0,18	0,23	0,30	0,41	0,48	0,56		
Legierte Stähle	125-175	46-62	450-600	HSS	46	60	64	0,15	0,20	0,25	0,36	0,43	0,48	0,56	30-36	0,28
	175-225	62-77	600-775	HSS	43	55	60	0,13	0,20	0,25	0,36	0,43	0,48	0,56		
	225-275	77-96	775-940	HSS	40	52	55	0,13	0,18	0,25	0,36	0,43	0,48	0,56		
	275-325	96-111	940-1090	SK, PK	37	47	52	0,10	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43	0,51		
	325-375	111-129	1090-1265	SK, PK	34	44	47	0,08	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43	0,51	22-26	0,25
Hochfeste Stähle	225-300	77-104	600-1020	SK, PK	24	31	34	0,13	0,18	0,23	0,25	0,36	0,43	0,51	16-20	0,25
	300-350	104-121	1020-1180	SK, PK	18	24	26	0,10	0,18	0,23	0,25	0,36	0,43	0,51		
	350-400	121-139	1180-1365	PK	15	20	21	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30	0,41	0,46		
Structural Steel	100-150	38-50	370-500	HSS	43	55	61	0,15	0,25	0,30	0,36	0,46	0,53	0,66	42-54	0,3
	150-250	50-88	500-850	HSS	37	47	52	0,13	0,23	0,25	0,30	0,41	0,48	0,61		
	250-350	88-121	850-1180	SK, PK	30	40	43	0,10	0,20	0,23	0,25	0,36	0,43	0,51		
Werkzeugstähle	150-200	50-70	500-700	SK	24	32	34	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,38	0,43	31-38	0,23
	200-250	70-88	700-870	SK, PK	18	26	28	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,38	0,43		
Warmfeste Legierungen	140-220	49-77	480-755	SK, PK	9	11	12	0,08	0,18	0,20	0,25	0,30	0,38	0,38	k. A.	k. A.
	223-310	77-101	755-990	PK	8	9	11	0,08	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30		
Titanlegierung	140-220	49-77	480-755	SK, PK	11	14	15	0,08	0,18	0,20	0,25	0,30	0,38	0,38		
	220-310	77-101	755-990	PK	10	11	14	0,08	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30		
Flugzeugl-egierung S82	185-275	65-96	640-940	SK, PK	23	29	32	0,15	0,20	0,23	0,28	0,36	0,41	0,51		
	275-350	96-121	940-1180	SK, PK	18	24	28	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,36	0,46		
Martensitstahl 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	SK, PK	23	29	32	0,15	0,20	0,23	0,28	0,36	0,41	0,51	22-29*	0,23*
	275-350	96-121	940-1180	SK, PK	18	24	28	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,36	0,46		
Austenitstahl 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	SK, PK	23	29	32	0,08	0,18	0,20	0,28	0,36	0,41	0,51	22-29*	0,23*
	185-275	65-96	640-940	SK, PK	18	24	28	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	0,36	0,46		
Super Duplex Duplex-Stahl	135-185	49-65	480-640	SK, PK	18	22	24	0,08	0,18	0,20	0,28	0,36	0,41	0,51	16-20*	0,23*
	185-275	65-96	640-940	SK, PK	15	18	20	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	0,36	0,46		
Hardox	400	139	1365	SK, PK	14	17	21	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30	0,41	0,46	k. A.	k. A.
	500	160	1600	PK	10	12	14	0,05	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,40		
	600	210	2000	k. A.	k. A.	k. A.	N/	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.		
Gehärtete Stähle	300-400	104-139	1020-1365	PK	15	21	29	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30	0,41	0,46	k. A.	k. A.
	400-500	139+	1365+	PK	10	12	14	0,05	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,40		
GG / GGG	120-150	44-50	430-500	HSS	52	67	76	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61	0,69	0,76	53-62	0,3
	150-200	50-70	500-700	HSS	46	60	69	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56	0,64	0,71		
	200-220	70-77	700-755	HSS	40	52	60	0,15	0,23	0,30	0,41	0,46	0,53	0,61		
	220-260	77-90	755-890	SK, PK	34	44	50	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36	0,43	0,51		
	260-320	90-104	890-1020	SK, PK	27	37	41	0,1	0,15	0,18	0,23	0,28	0,36	0,41		
Aluminiumguss	30	10	100	HSS	183	229	260	0,2	0,33	0,41	0,50	0,56	0,64	0,64	109-146	0,32
	180	62	600	HSS	91	122	138	0,2	0,33	0,41	0,46	0,56	0,64	0,64		
Geschmiedetes Aluminium	30	10	100	HSS	183	229	260	0,1	0,15	0,25	0,30	0,56	0,64	0,64	109-146	0,32
	180	62	600	HSS	91	122	138	0,2	0,33	0,41	0,46	0,56	0,64	0,64		
Aluminium-bronze	100-200	38-68	370-670	SK	52	67	76	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56	0,66	0,71	35-44	0,3
	200-250	68-87	670-855	SK	40	52	59	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36	0,43	0,51		
Messing	100	38	370	HSS	91	122	137	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61	0,71	0,76	79-99	0,38
Kupfer	60	21	200	SK	40	45	50	0,05	0,08	0,15	0,20	0,25	0,35	0,40	29-36	0,2

***Einsetzbar nur bis 120mm**

Formeln: **mm/min = (U/min) • (mm/U)** **M/min = (U/min/) • 0,003 • Ø** **U/min = M/min • 318.47/Ø**

SCHNITTDATENMULTIPLIKATOR für verschiedene Werkzeuglängen

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.

	Halterlänge							
	extra kurz	kurz	mittel lang	Standard	überlang ⚠	Lang ⚠	XL ⚠	3XL ⚠
SCHNITTGESCHW.	Siehe Tabelle				0,90	0,85	0,80	0,75
VORSCHUB	Siehe Tabelle					0,95	0,90	0,90

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Schnittdatenempfehlungen – HSS Flat Bottom Schneideinsätze [180°] Serien Y-4

Material	Härte			Vc M/min			Vorschub mm/U					
	BHN	kg	N/mm²	TiN	TiCN	TiAlN	9,5 – 12,95mm	12,98 – 17,53mm	17,53 – 24,38mm	24,41 – 35mm	34,37 – 47,80mm	47,85 – 65mm
Automatenstähle	100-150	38-50	370-500	52	70	76	0,15	0,23	0,28	0,35	0,41	0,46
	150-200	50-70	500-700	47	62	70	0,15	0,23	0,28	0,35	0,41	0,46
	200-250	70-88	700-870	43	56	64	0,13	0,23	0,28	0,35	0,38	0,43
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	30-46	300-450	46	59	67	0,13	0,20	0,25	0,33	0,38	0,43
	125-175	46-62	450-600	43	56	64	0,13	0,20	0,25	0,33	0,38	0,41
	175-225	62-77	600-775	40	53	59	0,10	0,18	0,23	0,30	0,36	0,41
	225-275	77-96	775-940	37	47	56	0,10	0,18	0,23	0,30	0,36	0,38
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	46-62	450-600	43	56	64	0,13	0,20	0,25	0,33	0,38	0,46
	175-225	62-77	600-775	40	53	59	0,10	0,18	0,23	0,30	0,36	0,43
	225-275	77-96	775-940	37	47	56	0,10	0,18	0,23	0,30	0,36	0,43
	275-325	96-111	940-1090	34	46	53	0,10	0,15	0,20	0,25	0,33	0,38
Legierte Stähle	125-175	46-62	450-600	40	53	56	0,13	0,18	0,23	0,30	0,33	0,41
	175-225	62-77	600-775	37	47	53	0,10	0,18	0,23	0,30	0,33	0,41
	225-275	77-96	775-940	34	44	47	0,10	0,15	0,23	0,30	0,33	0,41
	275-325	96-111	940-1090	32	41	44	0,10	0,13	0,20	0,25	0,30	0,38
	325-375	111-129	1090-1265	29	38	41	0,08	0,13	0,20	0,25	0,30	0,36
Hochfeste Stähle	225-300	77-104	600-1020	21	26	29	0,10	0,15	0,20	0,23	0,25	0,30
	300-350	104-121	1020-1180	15	21	23	0,08	0,15	0,20	0,23	0,25	0,30
	350-400	121-139	1180-1365	13	18	20	0,08	0,13	0,18	0,20	0,23	0,28
Structural Steel	100-150	38-50	370-500	36	47	52	0,13	0,23	0,25	0,30	0,38	0,43
	150-250	50-88	500-850	32	41	44	0,10	0,20	0,23	0,25	0,33	0,41
	250-350	88-121	850-1180	26	34	37	0,10	0,18	0,20	0,23	0,30	0,38
Werkzeugstähle	150-200	50-70	500-700	21	27	29	0,10	0,13	0,18	0,23	0,25	0,30
	200-250	70-88	700-870	15	23	24	0,10	0,13	0,18	0,23	0,23	0,28
Warmfeste Legierungen	140-220	49-77	480-755	7	9	10	0,08	0,15	0,18	0,23	0,25	0,30
	223-310	77-101	755-990	6	7	9	0,08	0,13	0,15	0,18	0,20	0,25
Titanlegierung	140-220	49-77	480-755	10	12	14	0,08	0,15	0,18	0,23	0,25	0,30
	220-310	77-101	755-990	8	11	12	0,08	0,13	0,15	0,18	0,20	0,25
Flugzeuglegierung S82	185-275	65-96	640-940	20	26	27	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,38
	275-350	96-121	940-1180	15	21	24	0,10	0,15	0,18	0,23	0,25	0,30
Martensitstahl Serie 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	20	26	27	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,36
	275-350	96-121	940-1180	15	21	24	0,10	0,15	0,18	0,23	0,25	0,28
Austenitstahl 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	20	26	27	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,36
	185-275	65-96	640-940	15	21	24	0,10	0,15	0,18	0,23	0,25	0,28
Super Duplex Duplex-Stahl	135-185	49-65	480-640	20	26	27	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,36
	185-275	65-96	640-940	15	21	24	0,10	0,15	0,18	0,23	0,25	0,28
Hardox	400	139	1365									
	500	160	1600	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.	k. A.
	600	210	2000									
Gehärtete Stähle	300-400	104-139	1020-1365	13	18	20	0,08	0,13	0,18	0,20	0,27	0,38
	400-500	139+	1365+	8	10	12	0,06	0,10	0,15	0,18	0,23	0,28
GG / GGG	120-150	44-50	430-500	46	59	67	0,15	0,25	0,36	0,43	0,48	0,51
	150-200	50-70	500-700	40	53	59	0,13	0,23	0,30	0,41	0,46	0,48
	200-220	70-77	700-755	34	46	53	0,13	0,20	0,25	0,36	0,41	0,43
	220-260	77-90	755-890	29	38	46	0,10	0,15	0,20	0,25	0,33	0,33
	260-320	90-104	890-1020	24	32	37	0,10	0,13	0,15	0,20	0,25	0,25
Aluminiumguss	30	10	100	160	198	228	0,18	0,28	0,36	0,43	0,46	0,48
	180	62	600	79	107	122	0,18	0,28	0,36	0,41	0,43	0,48
Geschmiedetes Aluminium	30	10	100	160	198	228	0,18	0,28	0,36	0,43	0,46	0,48
	180	62	600	79	107	122	0,18	0,28	0,36	0,41	0,43	0,48
Aluminiumbronze	100-200	38-68	370-670	40	53	59	0,13	0,23	0,30	0,41	0,51	0,61
	200-250	68-87	670-855	29	38	46	0,10	0,15	0,20	0,25	0,31	0,38
Messing	100	38	370	46	59	67	0,15	0,25	0,36	0,43	0,53	0,63
Kupfer	60	21	200	35	40	45	0,05	0,08	0,15	0,20	0,25	0,35

Formeln: mm/min = (U/min) • (mm/U) M/min = (U/min/) • 0,003 • Ø U/min = M/min • 318.47/Ø

SCHNITTDATENMULTIPLIKATOR für verschiedene Werkzeuglängen

⚠ACHTUNG Die Richtlinien fürs Tieflochbohren befinden sich auf Seite 83 im Technischen Teil.

	Halterlänge							
	extra kurz	kurz	mittel lang	Standard	überlang ⚠	Lang ⚠	XL ⚠	3XL ⚠
SCHNITTGESCHW.	Siehe Tabelle				0,90	0,85	0,80	0,75
VORSCHUB	Siehe Tabelle					0,95	0,90	0,90

Technischer Teil

GEN2 T-A Schnittdatenempfehlungen - HM-Schneideinsätze Serien Y-2

Material	Härte			Klasse Grundmaterial (HM)	Vc AM200® M/min	Vorschub mm/U			
	BHN	kg	N/mm²			9,5-12,95	12,98-17,53	17,53-24,38	24,41-35
Automatenstähle	100-150	38-50	370-500	C1/K35	146	0,20	0,30	0,41	0,48
	150-200	50-70	500-700	C1/K35	126	0,18	0,28	0,38	0,43
	200-250	70-88	700-870	C1/K35	119	0,15	0,25	0,36	0,41
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	30-46	300-450	C1/K35	137	0,20	0,25	0,36	0,46
	125-175	46-62	450-600	C1/K35	119	0,18	0,25	0,36	0,43
	175-225	62-77	600-775	C1/K35	108	0,15	0,23	0,33	0,41
	225-275	77-96	775-940	C1/K35	95	0,13	0,23	0,33	0,41
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	46-62	450-600	C1/K35	119	0,18	0,25	0,36	0,43
	175-225	62-77	600-775	C1/K35	108	0,15	0,23	0,33	0,41
	225-275	77-96	775-940	C1/K35	95	0,15	0,23	0,33	0,41
	275-325	96-111	940-1090	C1/K35	80	0,13	0,20	0,30	0,38
Legierte Stähle	125-175	46-62	450-600	C1/K35	115	0,18	0,25	0,36	0,43
	175-225	62-77	600-775	C1/K35	105	0,15	0,23	0,33	0,43
	225-275	77-96	775-940	C1/K35	95	0,15	0,23	0,33	0,41
	275-325	96-111	940-1090	C1/K35	87	0,13	0,20	0,30	0,38
	325-375	111-129	1090-1265	C1/K35	78	0,10	0,18	0,28	0,36
Hochfeste Stähle	225-300	77-104	600-1020	C1/K35	70	0,15	0,23	0,28	0,33
	300-350	104-121	1020-1180	C1/K35	63	0,13	0,20	0,25	0,30
	350-400	121-139	1180-1365	C1/K35	56	0,10	0,18	0,23	0,28
Structural Steel	100-150	38-50	370-500	C1/K35	108	0,20	0,28	0,38	0,43
	150-250	50-88	500-850	C1/K35	87	0,15	0,25	0,33	0,38
	250-350	88-121	850-1180	C1/K35	80	0,13	0,23	0,30	0,33
Werkzeugstähle	150-200	50-70	500-700	C1/K35	78	0,10	0,18	0,25	0,30
	200-250	70-88	700-870	C1/K35	59	0,10	0,18	0,25	0,30
Warmfeste Legierungen	140-220	49-77	480-755	C2/K20	37	0,10	0,18	0,23	0,28
	223-310	77-101	755-990	C2/K20	29	0,10	0,15	0,20	0,25
Titanlegierung	140-220	49-77	480-755	C2/K20	42	0,10	0,18	0,21	0,27
	220-310	77-101	755-990	C2/K20	33	0,08	0,15	0,18	0,23
Flugzeuglegierung S82	185-275	65-96	640-940	C2/K20	73	0,12	0,16	0,18	0,22
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	56	0,10	0,14	0,16	0,19
Martensitstahl Serie 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	C2/K20	73	0,18	0,23	0,30	0,36
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	56	0,15	0,20	0,28	0,30
Austenitstahl 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	C2/K20	73	0,14	0,18	0,24	0,29
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	56	0,12	0,16	0,22	0,24
Super Duplex Duplex-Stahl	135-185	49-65	480-640	C2/K20	38	0,12	0,17	0,22	0,26
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	30	0,10	0,15	0,18	0,22
Hardox	400	139	1365	C2/K20	45	0,07	0,12	0,20	0,25
	500	160	1600	C2/K20	37	0,05	0,10	0,15	0,20
	600	210	2000	C2/K20	30	0,04	0,08	0,12	0,16
Gehärtete Stähle	300-400	104-139	1020-1365	C1/K35	47	0,10	0,15	0,23	0,27
	400-500	139+	1365+	C1/K35	37	0,06	0,12	0,18	0,24
GG / GGG	120-150	44-50	430-500	C2/K20	152	0,20	0,30	0,38	0,48
	150-200	50-70	500-700	C2/K20	146	0,18	0,28	0,33	0,43
	200-220	70-77	700-755	C2/K20	131	0,15	0,23	0,30	0,38
	220-260	77-90	755-890	C2/K20	113	0,13	0,20	0,28	0,33
	260-320	90-104	890-1020	C2/K20	102	0,13	0,18	0,25	0,28
Aluminiumguss	30	10	100	C2/K20	300	0,23	0,38	0,46	0,58
	180	62	600	TiCN	225	0,20	0,33	0,40	0,50
Geschmiedetes Aluminium	30	10	100	C2/K20	426	0,12	0,33	0,40	0,50
	180	62	600	C2/K20	300	0,12	0,18	0,30	0,35
Aluminiumbronze	100-200	38-68	370-670	C2/K20	110	0,15	0,24	0,30	0,38
	200-250	68-87	670-855	C2/K20	90	0,12	0,18	0,23	0,28
Messing	100	38	370	C2/K20	200	0,18	0,27	0,33	0,45
Kupfer	60	21	200	C2/K20	130	0,07	0,10	0,18	0,26

Formeln: mm/min = (U/min) • (mm/U) M/min = (U/min/) • 0,003 • Ø U/min = M/min • 318.47/Ø

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

T-A Original Schnittdatenempfehlungen - HM-Schneideinsätze Serien Y-3

Material	Härte			Hartmetall Grade	Vc M/min			Vorschub mm/U				
	BHN	kg	N/mm²		TiN	TiCN	TiAlN	9,5 – 12,95mm	12,98 – 17,53mm	17,53 – 24,38mm	24,41 – 35mm	34,37 – 47,80mm
Automatenstähle	100-150	38-50	370-500	C5 P40	96	115	128	0,20	0,30	0,38	0,45	0,53
	150-200	50-70	500-700	C5 P40	85	100	110	0,18	0,28	0,35	0,40	0,48
	200-250	70-88	700-870	C5 P40	79	90	104	0,15	0,25	0,33	0,38	0,43
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	30-46	300-450	C5 P40	91	110	119	0,20	0,25	0,33	0,43	0,48
	125-175	46-62	450-600	C5 P40	79	90	104	0,18	0,25	0,33	0,40	0,45
	175-225	62-77	600-775	C5 P40	73	82	95	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
	225-275	77-96	775-940	C5 P40	64	75	83	0,13	0,23	0,30	0,38	0,43
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	46-62	450-600	C5 P40	79	90	104	0,18	0,25	0,33	0,40	0,45
	175-225	62-77	600-775	C5 P40	73	84	95	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
	225-275	77-96	775-940	C5 P40	67	72	83	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
	275-325	96-111	940-1090	C5 P40	55	62	70	0,13	0,20	0,28	0,35	0,40
Legierte Stähle	125-175	46-62	450-600	C5 P40	76	87	99	0,18	0,25	0,33	0,40	0,45
	175-225	62-77	600-775	C5 P40	70	80	92	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
	225-275	77-96	775-940	C5 P40	64	72	83	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43
	275-325	96-111	940-1090	C5 P40	61	68	76	0,13	0,20	0,28	0,35	0,40
	325-375	111-129	1090-1265	C5 P40	52	60	67	0,10	0,18	0,25	0,33	0,38
Hochfeste Stähle	225-300	77-104	600-1020	C5 P40	49	55	61	0,15	0,23	0,25	0,30	0,38
	300-350	104-121	1020-1180	C5 P40	43	49	55	0,13	0,20	0,23	0,28	0,35
	350-400	121-139	1180-1365	C5 P40	37	43	49	0,10	0,18	0,20	0,25	0,30
Structural Steel	100-150	38-50	370-500	C5 P40	73	84	95	0,20	0,28	0,35	0,40	0,45
	150-250	50-88	500-850	C5 P40	61	68	76	0,15	0,25	0,30	0,35	0,40
	250-350	88-121	850-1180	C5 P40	55	62	70	0,13	0,23	0,28	0,30	0,35
Werkzeugstähle	150-200	50-70	500-700	C5 P40	49	58	67	0,10	0,18	0,23	0,28	0,33
	200-250	70-88	700-870	C5 P40	37	45	52	0,10	0,18	0,23	0,28	0,33
Warmfeste Legierungen	140-220	49-77	480-755	C2/K20	24	28	32	0,10	0,18	0,23	0,28	0,33
	223-310	77-101	755-990	C2/K20	18	22	26	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
Titanlegierung	140-220	49-77	480-755	C2/K20	30	32	38	0,10	0,18	0,23	0,28	0,33
	220-310	77-101	755-990	C2/K20	24	28	33	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
Flugzeuglegierung S82	185-275	65-96	640-940	C2/K20	49	57	64	0,17	0,22	0,29	0,35	0,40
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	37	43	49	0,14	0,19	0,27	0,30	0,35
Martensitstahl Serie 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	C2/K20	49	57	64	0,17	0,22	0,29	0,35	0,40
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	37	43	49	0,14	0,19	0,27	0,30	0,35
Austenitstahl 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	C2/K20	49	57	64	0,13	0,17	0,22	0,26	0,30
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	37	43	49	0,11	0,14	0,20	0,22	0,25
Super Duplex Duplex-Stahl	135-185	49-65	480-640	C2/K20	25	29	33	0,11	0,15	0,19	0,23	0,27
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	19	22	25	0,09	0,13	0,18	0,20	0,23
Hardox	400	139	1365	C2/K20	23	30	35	0,07	0,12	0,20	0,25	0,30
	500	160	1600	C2/K20	15	21	26	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25
	600	210	2000	C2/K20	11	16	22	0,04	0,08	0,12	0,16	0,20
Gehärtete Stähle	300-400	104-139	1020-1365	C5 P40	34	39	43	0,10	0,18	0,23	0,28	0,33
	400-500	139+	1365+	C5 P40	20	23	25	0,08	0,15	0,20	0,23	0,28
GG / GGG	120-150	44-50	430-500	C2/K20	98	127	141	0,20	0,30	0,38	0,48	0,58
	150-200	50-70	500-700	C2/K20	82	102	122	0,18	0,28	0,33	0,43	0,53
	200-220	70-77	700-755	C2/K20	73	93	110	0,15	0,23	0,30	0,38	0,45
	220-260	77-90	755-890	C2/K20	64	79	95	0,13	0,20	0,28	0,33	0,38
	260-320	90-104	890-1020	C2/K20	55	69	83	0,13	0,18	0,25	0,28	0,33
Aluminiumguss	30	10	100	C2/K20	366	410	460	0,25	0,38	0,45	0,50	0,55
	180	62	600	C2/K20	244	275	306	0,23	0,33	0,40	0,45	0,50
Geschmiedetes Aluminium	30	10	100	C2/K20	366	410	460	0,10	0,15	0,25	0,30	0,36
	180	62	600	C2/K20	244	275	306	0,20	0,28	0,36	0,45	0,50
Aluminiumbronze	100-200	38-68	370-670	C2/K20	85	100	110	0,13	0,20	0,25	0,36	0,42
	200-250	68-87	670-855	C2/K20	64	79	94	0,10	0,15	0,18	0,25	0,33
Messing	100	38	370	C2/K20	130	160	184	0,15	0,23	0,28	0,38	0,45
Kupfer	60	21	200	C2/K20	80	100	120	0,15	0,08	0,10	0,15	0,25

Formeln: mm/min = (U/min) • (mm/U) M/min = (U/min/) • 0,003 • Ø U/min = M/min • 318.47/Ø

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Technischer Teil

Schnittdatenempfehlungen – HM Flat Bottom Schneideinsätze [180°] Serien Y-3

Material	Härte			Klasse Grundmaterial (HM)	Vc M/min				Vorschub mm/U			
	BHN	kg	N/mm²		TiN	TiCN	TiAlN	AM200®	9,5 – 12,95mm	12,98 – 17,53mm	17,53 – 24,38mm	24,41 – 35mm
Automatenstähle	100-150	38-50	370-500	C2	82	98	110	126	0,17	0,26	0,32	0,39
	150-200	50-70	500-700	C2	73	85	94	110	0,15	0,24	0,30	0,35
	200-250	70-88	700-870	C2	67	76	88	102	0,13	0,22	0,28	0,32
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-125	30-46	300-450	C2	79	94	102	117	0,17	0,22	0,28	0,37
	125-175	46-62	450-600	C2	67	76	88	102	0,15	0,22	0,28	0,35
	175-225	62-77	600-775	C2	61	70	81	93	0,13	0,19	0,26	0,32
	225-275	77-96	775-940	C2	55	64	70	81	0,11	0,19	0,26	0,32
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-175	46-62	450-600	C2	67	76	88	102	0,15	0,22	0,28	0,35
	175-225	62-77	600-775	C2	61	72	81	93	0,13	0,19	0,26	0,32
	225-275	77-96	775-940	C2	55	61	70	81	0,13	0,19	0,26	0,32
	275-325	96-111	940-1090	C2	46	53	61	70	0,11	0,17	0,24	0,30
Legierte Stähle	125-175	46-62	450-600	C2	64	75	85	99	0,15	0,22	0,28	0,35
	175-225	62-77	600-775	C2	59	67	79	91	0,13	0,19	0,26	0,32
	225-275	77-96	775-940	C2	55	61	70	81	0,13	0,19	0,26	0,32
	275-325	96-111	940-1090	C2	52	58	66	76	0,11	0,17	0,24	0,30
	325-375	111-129	1090-1265	C2	44	50	58	67	0,09	0,15	0,22	0,28
Hochfeste Stähle	225-300	77-104	600-1020	C2	41	47	52	59	0,13	0,19	0,22	0,26
	300-350	104-121	1020-1180	C2	37	41	47	55	0,11	0,17	0,19	0,24
	350-400	121-139	1180-1365	C2	30	37	41	47	0,09	0,15	0,17	0,22
Structural Steel	100-150	38-50	370-500	C2	62	72	81	93	0,17	0,24	0,30	035
	150-250	50-88	500-850	C2	52	58	66	76	0,13	0,22	0,28	030
	250-350	88-121	850-1180	C2	47	53	61	70	0,11	0,19	0,25	0,26
Werkzeugstähle	150-200	50-70	500-700	C2	41	49	58	67	0,09	0,15	0,19	0,24
	200-250	70-88	700-870	C2	30	37	44	50	0,09	0,15	0,19	0,24
Warmfeste Legierungen	140-220	49-77	480-755	C2	21	23	27	32	0,09	0,15	0,19	0,24
	223-310	77-101	755-990	C2	15	18	21	24	0,09	0,13	0,17	0,22
Titanlegierung	140-220	49-77	480-755	C2	26	28	33	40	0,08	0,14	0,17	0,20
	220-310	77-101	755-990	C2	21	25	29	30	0,08	0,12	0,15	0,18
Flugzeuglegierung S82	185-275	65-96	640-940	C2	43	50	37	40	0,15	0,17	0,25	0,30
	275-350	96-121	940-1180	C2	33	38	28	32	0,13	0,15	0,23	0,25
Martensitstahl Serie 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	C2	43	50	56	64	0,15	0,20	0,25	0,30
	275-350	96-121	940-1180	C2	33	38	43	49	0,13	0,18	0,23	0,25
Austenitstahl 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	C2	28	33	37	40	0,13	0,17	0,21	0,25
	185-275	65-96	640-940	C2	21	25	28	32	0,11	0,15	0,19	0,21
Super Duplex Duplex-Stahl	135-185	49-65	480-640	C2	22	26	29	33	0,10	0,14	0,17	0,20
	185-275	65-96	640-940	C2	17	19	22	26	0,08	0,12	0,15	0,17
Hardox	400	139	1365	C2	20	26	31	39	0,06	0,10	0,16	0,20
	500	160	1600	C2	13	18	23	31	0,04	0,08	0,12	0,16
	600	210	2000	C2	10	14	19	25	0,03	0,06	0,10	0,13
Gehärtete Stähle	300-400	104-139	1020-1365	C2	30	34	38	41	0,08	0,14	0,18	0,22
	400-500	139+	1365+	C2	18	20	22	33	0,06	0,12	0,16	0,18
GG / GGG	120-150	44-50	430-500	C2	82	108	120	137	0,17	0,26	0,32	0,41
	150-200	50-70	500-700	C2	70	87	104	119	0,15	0,24	0,28	0,38
	200-220	70-77	700-755	C2	61	79	94	108	0,13	0,19	0,26	0,32
	220-260	77-90	755-890	C2	55	67	81	93	0,11	0,17	0,24	0,28
	260-320	90-104	890-1020	C2	47	58	70	81	0,11	0,15	0,22	0,24
Aluminiumguss	30	10	100	C2	160	198	228	k. A.	0,22	0,32	0,41	0,43
	180	62	600	C2	79	107	122	k. A.	0,19	0,28	0,35	0,39
Geschmiedetes Aluminium	30	10	100	C2	292	328	368	390	0,12	0,18	0,23	0,25
	180	62	600	C2	195	220	245	260	0,10	0,16	0,20	0,22
Aluminiumbronze	100-200	38-68	370-670	C2	73	85	95	105	0,10	0,16	0,20	0,29
	200-250	68-87	670-855	C2	55	68	81	87	0,08	0,12	0,14	0,20
Messing	100	38	370	C2	112	138	160	185	0,12	0,18	0,22	0,30
Kupfer	60	21	200	C2	68	85	105	117	0,04	0,06	0,08	0,12

Formeln: **mm/min = (U/min) • (mm/U)** **M/min = (U/min/) • 0,003 • Ø** **U/min = M/min • 318.47/Ø**

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Schnittdatenempfehlungen T-A Original — Thin Wall – TW [Dünne Wand] u. 150° Structural Steel T-A – SS [Baustahl]

Grundmaterial	Härte (Nmm²)	Vc (M/min) min. Kühlmittel TiAlN	Vc (M/min) Nebelkühlmittel AM200®	Vorschub (mm/U)			
				14mm – 16mm	18mm – 24mm	25mm – 35mm	36mm – 47mm
HSS Super Kobalt	100 - 150	34	40	0,25	0,30	0,38	0,45
	150 – 250	31	35	0,23	0,28	0,35	0,40
	250 – 350	28	32	0,20	0,25	0,28	0,38

Schnittdatenempfehlungen GEN2 T-A — HSS Super Kobalt

Grundmaterial	Härte (Nmm²)	Vc (M/min) min. Kühlmittel AM200®	Vorschub (mm/U)			
			14mm – 16mm	18mm – 24mm	25mm – 35mm	36mm – 47mm
HSS Super Kobalt	100 - 150	40	0,25	0,30	0,38	0,45
	150 – 250	35	0,23	0,28	0,35	0,40
	250 – 350	32	0,20	0,25	0,28	0,38

Schnittdatenempfehlungen GEN2 T-A — Hartmetall

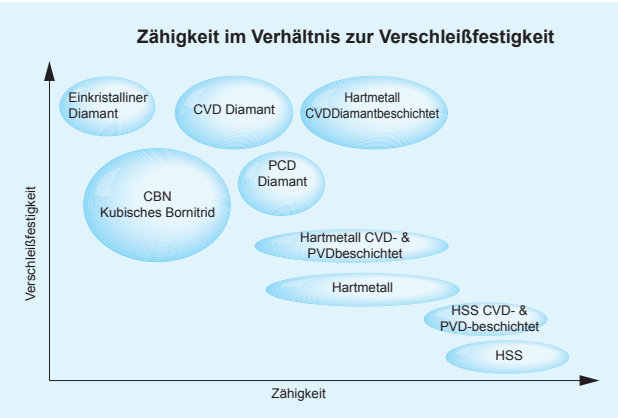
Grundmaterial	Härte (Nmm²)	Vc (M/min) min. Kühlmittel AM200®	Vorschub (mm/U)			
			14mm – 16mm	18mm – 24mm	25mm – 35mm	36mm – 47mm
K35 Hartmetall	100 - 150	75	0,25	0,30	0,38	0,45
	150 – 250	61	0,23	0,28	0,35	0,40
	250 – 350	57	0,20	0,25	0,28	0,38

• 0,95 Vorschubsmultiplikator bei langen Haltern

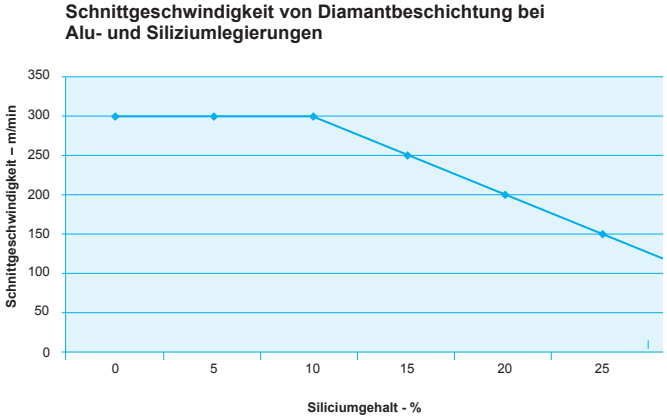
ZUR BEACHTUNG: *Die o.g. Schnittdaten sind allgemeine Richtlinien für alle Anwendungen im Baustahl. Bei extrem duktilen Stählen reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 20 % weiter. Fabriktechnische Hilfe für spezifische Anwendungen bekommen Sie von unseren Fachleuten bei der Technik. Bitte melden Sie sich bei unserem deutschprachigen Team*

Diamantbeschichtete Schneideinsätze

Die diamantbeschichteten Schneideinsätze von Allied Maxcut verbinden die besten Eigenschaften eines zähen Hartmetallsubstrates mit der Verschleißfestigkeit einer CVD Diamantbeschichtung.



Darstellung der Schneidstoffhärte in Verhältnis zu ihrer Zähigkeit



Vorteile für den Kunden:
- Hohe Produktivität.
- Erhöhte Zähigkeit im Vergleich zu PCD
- 30-50 mal längere Standzeiten im Vergleich zu unbeschichteten HM-Werkzeugen in NE- oder nichtmetallischen Werkstoffen.

Zielwerkstoffe:

Polymermatrixkompositen (PMC)
Kevlar, Kunststoff, Karbonfaserwerkstoffe, Glasfaserwerkstoffe, Graphit, Harzmaterialien.

Metallmatrix-Verbundwerkstoffe (MMC)
Aluminiumlegierungen, Messing, Bronze, Kupfer und seine Legierungen, Magnesiumlegierungen, Edelmetalle.

Keramische Matrix-Verbundwerkstoffe (CMC)
Weiches Hartmetall in grünem oder ungesintertem Zustand und Keramik.

Ungeeignete Werkstoffe:

Beryllium, Chrom, CMC's (hart), kobalthaltige Werkstoffe, eisenhaltige Werkstoffe, Molybdän, nickelhaltige Werkstoffe, Titanlegierungen, Wolframlegierungen

Schnittdatenempfehlungen für diamantbeschichtete Schneideinsätze

Werkstoffgruppe:	Vc m/min	Vorschub mm/U	Vakuum	Kühlmittel
Polymermatrixkompositen (PMC)	75 - 600	0,025 - 0,38	Ja	Luft
Metallmatrix-Verbundwerkstoffe (MMC)	30 - 300	0,076 - 0,5	Nein	Emulsion
Keramische Matrix-Verbundwerkstoffe (CMC)	15 - 75	0,025 - 0,25	Ja	Luft

Technischer Teil

Kühlmittelempfehlungen für alle T-A® Einsätze

Material	Härte			Kühlmitteldruck [bar]											
				Kühlmittelmenge [l/min]											
				HSS-Einsätze (Beschichtungen AM200®, TiN, TiCN, TiAlN) DM-Bereiche							HM-Einsätze (Beschichtungen AM200®, TiN, TiCN, TiAlN)				
	BHN	kg	N/mm²	9,5 - 12,95	12,98 - 17,53	17,54 - 24,38	24,39 - 35,0	35,1 - 47,8	47,85 - 65,0	66,0 - 114,48	9,5 - 12,95	12,98 17,53	17,53 24,38	24,41 - 35	34,37- 47,8
Automatenstähle	100-250	38-88	370-870	12,8	8,3	9,6	7,9	6,9	3,5	6,2	20	16,5	16,5	15,2	12
				9,6	11,4	19,7	30,3	53,0	125,0	167,0	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-275	30-96	300-940	11,8	6,2	6,6	5,5	5,2	2,8	4,5	17,5	11	11	11,8	9,0
				9,5	9,8	15,9	26,5	45,4	114,0	144,0	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	4,5	17,2	9,7	10,4	10,4	7,5
				9,1	9,8	15,5	22,7	45,4	114,0	144,0	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	3,5	16,5	9,3	9,7	7,9	7,2
				9,1	9,1	14,8	22,7	41,6	106,0	125,0	11,1	12,3	19,3	30	55,8
Hochfeste Stähle	225-400	77-139	600-1365	10,7	4,2	3,5	2,0	2,0	1,7	2,0	14,5	5,2	4,1	3,1	2,7
				9,1	8,3	11,7	19,0	30,0	87,0	98,0	10,4	9,1	12,6	18,8	33,6
Structural Steel	100-350	38-121	370-1180	11,4	5,9	5,5	3,8	3,5	2,0	3,5	15,8	9,0	7,9	6,9	5,2
				9,1	9,8	14,8	23,0	38,0	98,0	125,0	10,8	12	17,5	27,8	47,1
Warmfeste Legierungen	150-250	50-88	500-870	10,7	4,2	3,5	2,0	2,0	1,7	2,0	14,5	5,2	4,8	3,4	3,1
				9,1	8,3	11,7	19,0	30,0	87,0	98,0	10,4	9,1	13,6	19,7	36,5
Titanlegierung	140-310	49-101	480-990	10,7	4,5	3,8	2,4	2,0	2,0	3,1	16,5	11,4	12,4	11	9,0
				9,1	8,7	12,1	18,9	30,0	98,0	125,0	11,1	13,5	21,9	35,4	62
Austenitstahl	140-310	49-101	480-990	10,7	4,5	3,8	2,4	2,0	2,0	3,1	16,5	11,4	12,4	11	9,0
				9,1	8,7	12,1	18,9	30,0	98,0	125,0	11,1	13,5	21,9	35,4	62
Austenitstahl	135-275	49-96	480-940	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2,0	3,1	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
				9,5	9,8	14,0	23,0	38,0	98,0	117,0	13	16,3	26,3	44,2	75
Martensitstahl	185-350	65-121	640-1180	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2,0	3,1	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
				9,5	9,8	14,0	23,0	38,0	98,0	117,0	13	16,3	26,3	44,2	75
Super Duplex Duplex-Stahl	135-275	49-96	480-940	11,8	5,9	5,2	3,8	3,5	2,0	3,1	22,7	16,5	17,9	17,2	13,1
				9,5	9,8	14,0	23,0	38,0	98,0	117,0	13	16,3	26,3	44,2	75
Gehärtete Stähle	300-500	104-139	1020-1365	10,7	4,2	3,5	2,0	2,0	1,7	2,0	14,5	5,2	4,8	3,4	3,1
				9,1	8,3	11,7	19,0	30,0	87,0	98,0	10,4	9,1	13,6	19,7	36,5
Aluminiumguss	120-320	44-104	430-1020	11,0	4,5	4,2	2,8	2,4	2,0	2,4	15,5	7,2	6,2	6,2	5,5
				9,1	8,7	12,5	19,0	34,0	98,0	106,0	10,7	10,8	15,4	26,5	48,7
Geschmiedetes Aluminium	30-180	62	600	14,5	12,4	15,8	11,0	8,6	3,5	5,5	24,1	22	21,7	19,6	13,8
				10,0	14,0	23,0	34,0	61,0	125,0	159,0	13,4	18,8	29	47,2	77
GG/GGG	30-180	62	600	14,5	12,4	15,8	11,0	8,6	3,5	5,5	24,1	22	21,7	19,6	13,8
				10,0	14,0	23,0	34,0	61,0	125,0	159,0	13,4	18,8	29	47,2	77
Aluminium Bronze	100-250	38-87	370-855	12,8	8,3	9,7	8,0	6,9	3,5	6,2	20	16,5	16,5	15,2	12
				9,6	11,4	19,7	30,3	53,0	125,0	167,0	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	2,4	24,1	22	21,7	19,6	13,8
				9,1	8,7	12,5	19,0	34,0	98,0	106,0	13,4	18,8	29	47,2	77
Kupfer	60	-	-	12,8	8,3	9,7	8,0	6,9	3,5	6,2	20	16,5	16,5	15,2	12
				9,6	11,4	19,7	30,3	53,0	125,0	167,0	12,2	16,3	25,2	41,5	71,9

MULTIPLIKATOR FÜR KÜHLMITTELDRUCK UND –MENGE

Werkzeuglänge							
extra kurz	kurz	mittel lang	Standard	überlang	Extremlang	XL	3XL
Siehe Tabelle				1,3	1,5	2	2

Kühlmittelempfehlung:

Beispiel: Bohrung Ø 25mm, Stahllegierung mit einer Festigkeit von 450 – 1265 N/mm²

Standard Halter: 4,8 bar, 22,7 l/min
XL Halter: 4,8 bar x 2 = 9,6 bar, 22,7 l/min x 2 = 45,4 l/min
3XL Halter: 4,8 bar x 3 = 14,4 bar, 22,7 l/min x 3 = 68,1 l/min

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Materialvergleichstabelle

Werkstoff	Deutsch	DIN	Französisch	Britisch	Schwedisch	Spanisch	USA
Automaten-stähle	1.0718	96MnPB28	S250Pb		1914	F.2112 – 11SMnPb28	12L13
	1.0721	10S20	10F1	210M15		F.2121 – 10 S 20	1108
	1.0722	10SPb20	10PbF2			F.2122 – 10 SPb 20	11L08
	1.0723	15S20		210A15	1922	F.210F	
	1.0736	9SMn36	S300	240M07 EN 1B		F.2113-12 SMn 35	1215
	1.0737	9MnPb36	S300Pb		1926	F.2114 – 12 SMnPb 35	12L14
Stähle mit niedrigem Kohlen stoff gehalt	1.0301	C10	AF34C10/XC10	045M10			1010
	1.0401	C15	AF37C12/XC18	080M15;040A15	1350	F.111	1015
	1.0402	C22	AF42C20/XC25	050A20/055M15-EN2C	1450	F.112	1020
	1.0406	C25	AF50C30	070M26		F.221	1025
	1.0711	9S20		220M07			1212
	1.0715	9SMn28	S250	230M07	1912	F.2111-11SMn28	1213
	1.1121	Ck10	XC10	040A10	1265	F.1510 – C 10 k	1010
	1.1133	20Mn5	20M5	120M19		F.1515 – 20Mn 6	1022/1518
	1.1141	Ck15	XC15/C15E	080M15 EN32C	1370	F.1511 – C 16 k	1015
	1.1151	Ck22	XC25/C22E	050A20		F.1120 – C 25 k	10201023
	1.1158	Ck25	XC25/C25E	070M26		F.1120 – C 25 k	1025
	1.5622	14Ni6	15N6/15Ni6			F.2641 – 15 Ni 6	A350-LF5
	1.5752	14NiCr14	12NC15	655M13/A12 EN 36A			3310/9314
	1.7015	15Cr3	12C3	523M15			5015
Stähle mit mittlerem Kohlen stoff gehalt	1.0501	C35	AF55C35/XC38	060A35	1550	F.113	1035
	1.0503	C45	AF65C45/C45	080M46	1650	F.114	1045
	1.0511	C40	AF60C40/C40			F.114.A	1040
	1.0535	C55	C55	070M55	1655		1055
	1.0601	C60	AF70C55/C60	080A62-EN 43D		F.115	1060
	1.0726	35S20	35MF6	212M36 EN 8M	1957	F.210G	1140
	1.0727	45S20	45MF4	212M44	1973		1146
	1.0903	51Si7	51S7	250A53 EN 45	2090	F.1450 – 50 Si 7	9255
	1.0904	55Si7	55S7	250A53	2085	F.1440 – 56 Si 7	9255
	1.0909	60Si7	60S7	250A58		F.1441 – 60 Si 7	9260
	1.0961	60SiCr7	60SC7	250A61		F.1442 – 60 SiCR 8	9262
	1.1165	30Mn5	35M5/30Mn5	120M36/150M28		F.1203 – 36 Mn5	1330
	1.1166	34Mn5	35M5/34Mn5			F.8211 – 30 Mn5	1536
	1.1167	36Mn5	40M5/36Mn5	150M36 EN 15	2120	F.1203 – 36 Mn5	1335
	1.117	28Mn6	20M5/28Mn6	150M 28 EN 14A			1330
	1.118	Cm35	XC32/C35R	080M36	1572	F.1135 – C 35 K-1	1035
	1.1186	Ck40	XC42H1/C40E	060A40/080A40			1040
	1.1191	Ck45	XC42H1/C45/XC45	080M46/060A47	1672	F.1140 – C 45 k	1045
	1.1201	Cm45	XC42H1/C45R	080M46	1660	F.1145 – C 45 k	1045
	1.1203	Ck55	XC55H1/C55E	060A57/070M55		F.1150 – C 55 k	1055
	1.1206	Ck50	XC48H1/C50E	080M50			1050
	1.1213	Cf53	XC48H1TS	060A52	1674		1050
	1.1221	Ck60	XC60/C60E/2C60	060A62	1665/1678	F.511/F.512	1060
	1.1231	Ck67	XC68	060A67	1770		1070
	1.7003	38Cr2	38C2/38Cr5			38 Cr 3	
Legierte Stähle	1.1248/1269	Ck75	XC75/C75E/XC90	060A78	1774/1778	F.513/514/515	1080/1078/1086
	1.1274	Ck101	XC100	060A96	1870		1095
	1.233	35CrMo4/47CrMo4	34CD4/35CrMo4/42CD4	708A37/708M40	2234/2244		4135/4142
	1.571/.5711	36NiCr6/40NiCr6	35NC6	640A35/640M40 EN111A			3135/3140
	1.5736	36NiCr10	30NC11				3435
	1.6523/43	21NiCrMo2	20NCD2	805M20/805A20 EN 362	2506	F.1522 – 20 NiCrMo 2	8620/8720
	1.6546	40NiCrMo22	40NCD2	311-Type 7		F.1204 – 40 NiCrMo2	8740
	1.6587	17CrNiMo8	18NCD6	820A16		F.1560 – 14 NiCrMo13	
	1.6657	14NiCrMo134	16NCD13	832M13		F.1569 – 14 NiCrMo 131	
	1.7006	46Cr2	42C2/46Cr2				5045/5046
	1.703	28Cr4		530A30			5130
	1.7033	34Cr4	32C4/34Cr4	530A32 EN18B		F.8221 – 35 Cr 4/F.224	5132
	1.7034	37Cr4	38C4/37Cr4	530A36		F.1201 – 38 Cr 4	5135
	1.7035	41Cr4	42C4/41Cr4	530M40/530A40 EN 18		F.1202 – 42 Cr4	5140
	1.7045	42Cr4	42C4TS	530A40	2245	F.1202 – 42 Cr 4	5140
	1.7131	16MnCr5	16MC5	527M17	2511	F.1515 – 16 MnCr 5	5115
	1.7147	20MnCr5	20MC5			F.150.D	5120
	1.7176	55Cr3	55C3	527A60 EN 48	2253	F.1431 – 55 Cr3	5155
	1.7218	25CrMo4	25CD4/25CrMo4	1717CDS110	2225	F.8330 – AM 25 CrMo4	4130
	1.722	34CrMo4	35CD4/34CrMo4	708A37 EN 19B	2234	F.8231 – AM 34 CrMo4	4135/4137
	1.7225	42CrMo4	42CD4/42CrMo4	708M40 EN 19A	2244	F.8232 – 42 CrMo4	4140/4142
	1.7228	50CrMo4	50CrMo4	708A47			4150
	1.8159	50CrV4	50CV4/51CrV4	735A50 EN 47	2230	F.1430 – 51 CrV4	6150
Hochfeste Stähle	1.8507	34CrAlMo5	30CAD6.12	905M31		F.1741 – 34 CrAlMo5	A355Cl.D
	1.8509	41CrAlMo7	40CAD6.12	905M39 EN 41B	2940	F.1740 – 41 CrAlMo7	A355Cl.A
	1.5755	31NiCr14	18NC13	653M31		F.123	
	1.6511	36CrNIMo4	40NCD3/36CrNiMo4	816M40 EN 110		F.1280 – 35 NiCrMo4	9840
	1.6562	40NiCrMo73		817M40			4340
	1.658	30CrNiMo8	30CND8/30CrNiMo8	823M30			
	1.6582	34CrNiMo8	35NCD6/34CrNiMo6	817M40 EN 24	2541	F.1272 – 40 NiCrMo 7	4340
	1.6746	32NiCrMo145	35NCD14	830M31		F.1262 – 32 NiCrMo 12	
	1.6747	30NiCrMo166	35NCD16	835M30		F.1260 – 32 NiCrMo 16	
	1.8515	31CrMoV139	30CD12	722M24 EN 40B	2240	F.1712 – 31 CrMo 12	
	1.8523	39CrMoV139		897M39 EN 40C			

Technischer Teil

Materialvergleichstabelle

Werkstoff	Deutsch	DIN	Französisch	UK	Schwedisch	Spanisch	USA
Baustähle	1.0038	RSt37-2	E24-2NE/S235JRG2	4360-40C	1312		A570 (36)
	1.0044	St44-2	E28-2/S275JR	4360-43B	1412	A 430B	A570 (40)
	1.005	St50-2	A50-2/E295	4360-50B	2172		A570 (50)
	1.006/.007	St60-2/St70-2	A60-2/E335-A70-2/E360	4360-55E			
	1.0116	St37-3	E24-3;-4/S235J2G3	4360-40C/D-1449-37C	1313	A360 C;D	A284/A573/A611
	1.033	St12	DC01	1449 – 2/3/4CR		AP 00	A366/1012/A619
	1.0333	St13		1449 2CR; 3CR		AP 02	1008
	1.0338	St14	DC04	1449 1CR; 2CR		AP 04	A620
	1.0345	H I	A37CP;AP/P235GH	1501Gr.161-360/400	1330	A 37 RC I;RA II	A516Gr.65;-55
	1.0347	RRSt13	DC03	3CR			A619
	1.0425	H II	A42CP;AP/P265GH	161-400;	1430	A42 RC 1	
	1.0473	19Mn6	A52CP;AP/P335GH		2101/2102	A 47 RB II	A537
	1.0481	17Mn4	A48CP;AP/P295GH			A 47 RC1; RA II	A516 (70)
	1.0562	StE355	E355R/FP/S355N		2132	AE 355 KG;DD	A633 (C)
	1.057	St52-3	E36-3;E36-4/S355J2G3	4360-50B;50C;50D	2132	A 510 C;D	
	1.5415	15Mo3	15D3/15Mo3	1501-240	2912	F.2601 – 16 Mo 3	A204 (A)
	1.5423	16Mo5		1503-245-420		F.2602 – 16 Mo 5	4520
	1.5637	10Ni14	12N14/12Ni14	1501-503-690		F.152	A350-LF3
	1.5713	13NiCr6	10NC6				3115
	1.5732	14NiCr10	14NC11			F.1540 – 15 NiCr 11	3415
	1.7335	13CrMo44	15CD3.05	620Gr.27;31	2216	F.2631 – 14 CrMo 4 5	A182-F11;F12
	1.7337	16CrMo44	15CD4.5	620Gr.27	2216		A387 (12)
	1.738	10CrMo910	12CD9.10/10CrMo9-10	622Gr.31;45	2218	TU.H	A182F22
	1.7715	14MoV63		660/440		F.2621 – 13 MoCrV6	
	1.8902	StE420	E420RIFP/S420N	4360-55E		AE 420 KG	A633Gr.E
	1.8905	StE460	E460RIFP/S460N			AE 460 KG	A633Gr.E
Warmfeste Legierungen	1.4864	X12NiCrSi3616	ZI2NCS37.18	NA17		F.3313-X 12 CrNi 36-16	330
	1.4865	G-X40NiCrSi3818		330C40			
	1.4876	X10NiCrAlTi3320	Z8NC3221	NA15(H)		F.3545-X 9NiCr 33-21	B163
	2.436	NiCu30Fe	NU30	3072-76/NA13			4544/SB127/164
	2.4375	NiCu30Al		3072-76/NA18/3146			4676
	2.4602	NiCr17Mo17FeW	NC 17 DWY				5388 C
	2.463	NiCr20Ti	NC 20 T	HR5/203-4/703-B	MH-05		
	2.4631	NiCr20TiAl	NC 20 TA	HR 401HR601/736B	MH-07		
	2.4634	NiCo20Cr15MoAlTi	NCKD 20 ATV	HR 3/5007	MH-14		
	2.4636	NiCo15Cr15MoAlTi	NCKD 20 AT				687
	2.465	NiCr20Co19MoTi	NCK 20 D	HR 10			
	2.4662	NiCr15MoTi	Z8 NCDT 42		MH-16		5660C
	2.4665	NiCr22Fe18Mo	Nc 22 FeD	HR 6/204	MH-03		5536E
	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	NC 19 FeNb	HR 8	MH-06		
	2.4669	NiCr16FeTi	NC 15 Fe TNb	HR 505			5542G
	2.467	G-NiCr13Al6MoNb	NC 13 AD	HC 203	MH-31		5391A
	2.4674	NiCo15Cr10MoAlTi	NK 15 CAT	HC 204			
	2.4676	NiCo10W10Cr9AlTi					
	2.4816	NiCr15Fe	NC 15 Fe	3072-76			5540
	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NC 22 FeDNB				5581
	2.4858	NiCr21Mo	NC 21 FeDU	3072-76			
	2.4973	NiCr19Co11MoTi	NC 19 KDT				
	2.4983	NiCr18Co18MoAlTi	NCK 19 DAT				684
		NiFe33Cr17Mo	NW 11 AC	HR 207/5047			
Titan-legierungs	3.7024/25	Ti99.8	T-35	TA.1		Ti-PO1	
	3.7124	TiCu2	T-U2	TA.21-24/52-55/58		Ti-P11	
	3.7154	TiAl6Zr5Mo0.5sio.2	T-A6ZD	TA.43/44		Ti-P67	
	3.7184	TiAl4Mo4Sn2Si0.5	T-A4DE	TA.45-51/57		Ti-P68	
	3.7034/35	Ti99.7	T-40	TA-2/34/5		Ti-PO2	4941/42/51/4902
	3.7064/65	Ti99.5	T-60	TA-6/7/8/9		Ti-PO4	4901/21
	3.7164/65	TiAl6V4	T-A6V	TA.10-13/28/56		Ti-P63	491128/35/54/65/67
			T-50	DTD5023/5283			4900
Edelstähle	1.4	X6Cr13	Z6013/Z6Cr13	403S17	2301	F.3110-X6 Cr 13	403
	1.4001	X7Cr14	Z3014	403S17	2301	F.8401-AM-X12 Cr 13	410S
	1.4002	X6CrAl13	Z6CA13/Z6CrAl13	405S17	2302	F.3111-X6 CrAl13	405
	1.4005	X12CrS13	Z12CF13/Z12CrS13	416S21	2380	F.3411-X12 CrS 13	416
	1.4006	X10Cr13	Z12C13/Z12Cr13	410S21 ENEN56A	2302	F.3401-X12 Cr 13	410/CA-15
	1.4016	X6Cr17	Z8C17/Z6Cr17	430S1 EN 60	2320	F.3113-X8 Cr17	430
	1.4021	X20Cr13	Z20C13/Z20Cr13	420S37	2303	F.3402-X20 Cr 13	420
	1.4028	X30Cr13	Z20C13/Z20Cr13	420S45	2304	F.3403-X30 Cr 13	
	1.4031	X38Cr13	Z40C14/Z40Cr14		2304	F.3404-X40 Cr 13	
	1.4034	X46Cr13	Z40C14/Z40Cr14	420S45 EN 56D		F.3405-X46 Cr 13	
	1.4057	X20CrNi172	Z15CN16.02	431S29 EN 57	2321	F.3427-X15 CrNi16	431
	1.4104	X12CrMoS17	Z10CF17		2383	F.3117-X10 CrS17	430F
	1.4113	X6CrMo17	Z8CD17.01	434S17	2325		434
	1.4125	X105CrMo17	Z100CD17				440C
	1.4301	X5CrNi1810	Z6CN18.09	304S15 EN 58E	2332	F.3451-X5 CrNi18-10	304/304H
	1.4303	X5CrNi1812	Z8CN18.12	305S19		F.3513-X8CrNi.18-12	308;305
	1.4305	X10CrNiS189	Z10CNF18.09	303S21 EN 58M	2346	F.3508-X10CrNiS18-09	303
	1.4306	G-X2CrNi189/1911	Z2CN18.10/Z3CN19.10m	304S12/S11/C12	2333/52	F.3503-X 2CrNi19-10	304L

Materialvergleichstabelle

Werkstoff	Deutsch	DIN	Französisch	UK	Schwedisch	Spanisch	USA
Edelstähle	1.4308	G-X6CrNi189	Z6CN18.10M	304C15	2333		CF-8
	1.431	X12CrNi177	Z12CN17.07	301S21		F.3517-X12CrNi17 07	301
	1.4311	X2CrNiN1810	Z2CN18.10Az	304S62	2371		304LN
	1.4312	G-X10CrNi188	Z10CN18.9M	302C25			
	1.4313	G-X5CrNi134	Z4CND13.4M	425C11	2385		CA6-NM
	1.4401	X5CrNiMo17122	Z6CND17.11	316S16/S31 EN 58J	2347	F.3543-X5CrNiMo17-12/03	316/316L
	1.4404	X2CrNiMo17132	Z2CND18.13	316S11/S12	2348	F.3533-X 2CrNiMo17 12-03	316L
	1.4406	2CrNiMoN17122	Z2CND17.12Az	316S61			316LN
	1.4408	G-X6CrNiMo1810		316C16	2343	F.8414-AM-X7 CrNiMo20 10	CF-8M
	1.4429	X2CrNiMo17133	Z2CND17.13Az	316S62	2375		316LN
	1.4435	X2CrNiMo18143	Z2CND17.13	316S11/S12	2353	F.3533-Z 2 CrNiMo 17-12-03	316L
	1.4436	X5CrNiMo17133	Z6CND17.12	316S16	2343	F.3534-X 6 CrNiMo 17-12-03	316
	1.4438	X2CrNiMo18164	Z2CND19.15	317S12	2367		317L
	1.4449	X5CrNiMo1713		317S16			317
	1.4452	G-X5CrNiNb189	Z6NNb18.10M	347C17			
	1.446	X8CrNiMo275			2324	F.3309-X 8CrNiMo27-05	329
	1.451	X6CrTi17	Z8CT17			F.3114-X8CrTi17	XM8/430Ti
	1.4512	X5CrTi12	Z6CT12	409S19			409
	1.4541	X6CrNiTi1810	Z6CNT18.10	321S12/S31 EN 58B	2337	F.3553-X 7 CrNiTi 18-11	321
	1.4542	X5CrNiCuNb1714	Z6CNU17.04				630
	1.4546	X5CrNiNb1810		347S17/S18			348
	1.455	X6CrNiNb1810	Z6CNNb18.10	347S17/S31 EN 58F	2338	F.3552-X 7 CrNiNb 18-11	347
	1.4571	X6CrNiMoTi17122	Z6CNDT17.12	320S31/S17 EN58J	2350	F.3552-X 6 CrNiMoTi17-12-03	316Ti
	1.4573	X10CrNiMoTi1812		320S33			316Ti
	1.458	X6CrNiMoNb17122	Z6CNDNb17.12/19.13	318S17			316Cb
	1.4718	X45CrSi93	Z45CS9	401S45 EN52		F.3220-X 4 ScrSi 09-03	HNV3
	1.4724	X10CrAl13	Z10C13	403S17		F.13152-X 10 CrAl13	
	1.4731	X40CrSiMo102	Z40CSD10			F.3221-X 40 CrSiMo 10-02	
	1.4742	X10CrAl18	Z10CAS18	430S15		F.3153-X 10 CrAl 18	430
	1.4747	X80CrNiSi20	Z80CSN20.02	443S65 EN 59		F.3222-X 80CrSiNi20-02	HNV6
	1.4762	X10CrAl24	Z10CAS24			F.3154-X 10 CrAl24	446
	1.4828	X15CrNiS2012	Z15CNS20.12	309S24			309
	1.4833	X7CrNi2314	Z15CN24.13	309S24			309S
	1.4837	G-X40CrNiSi2520		309C30			
	1.4841	X15CrNiSi2520	Z15CNS25.20			F.3310-X15 CrNiSi 25-20	314/310
	1.4845	X12CrNi2521	Z12CN25.20	310S24	2361	F.331	310S
	1.4848	G-X40CrNiSi2520		310C40		F.8452-AM-X 40 CrNi 25 20	HK
	1.4871	X53CrMnNiN219	Z5CMN21.09	349S54		F.3217-X 53 CrMnIn 21-09	EV8
	1.4873	X45CrNiW189	Z35CNWS14.14	331S40		F.3211-X45 CrNiSiW 28-09	
	1.4878	X12CrNiTi189	T6CNT18.12(B)	321S20	2337	F.3523-X 6CrNiTi 18 11	321
	1.5662	X8Ni9	Z8N9	1501-509;510		F.2645 – X 8 Ni 09	A353
	1.568	12Ni19	Z18N5				2515
Werkzeug-stähle	0.962	G-X260NiCr42		Grade2A			A532IBNiCr-LC
	0.9625	G-X330NiCr42		Grade2B			A532IANiCr-HC
	0.963	G-X300CrNiSi952		Grade2C;D;E			A532IDNi-HiCr
	0.964	G-X300CrMoNi152		Grade3A;B			
	0.9645	G-X260CrMoNi202		Grade3C			A532IID20%CrMo-LC
	0.965	G-X260Cr27		Grade3D			A532IIIA25%Cr
	0.9655	G-X300CrMo271		Grade3E			A532IIIA25%Cr
	1.1525	C80W1	Y190;Y180				W108
	1.1545	C105W1	Y1105		1880		W110
	1.1645	C105W2				F.5117 C102	
	1.1663	C125W	Y2120			F.5123 C120	W112
	1.1673	C135W	Y2140				
	1.175/.1625	C75W/C80W1		BW1A/BW1B		F.1507 C80	W1
	1.2067	100Cr6	Y100C6	BL3		F.5230 100 Cr6	L3
	1.208	X210Cr12	Z200C12	BD3		F.5212 X210 Cr12	D3
	1.221	115CrV3					L2
	1.2343	X38CrMoV51	Z38CDV5	BH11		F.5317 X37 CrMoV5	H11
	1.2344	X40CrMoV51	Z40CDV5	BH13	2242	F.5318 X40 CrMoV5	H13
	1.2363	X100CrMoV51	Z100CDV5	BA2	2260	F.5227 X100 CrMoV5	A2
	1.2365	X32CrMoV33	32DCV28	BH10		F.5313 CrMoV 12	H10
	1.2379	X155CrVMo121	Z160CDV12	BD2			D2
	1.2419	105WCr6	105WC13			F.5233 105 WCr5	
	1.2436	X210CrW12			2312	F.5213 X210 CrW12	
	1.251	100MnCrW4		BO1	2140	F.5220 95 MnCrW5	O1
	1.2542	45WCrV7		BS1	2710	F.5241 45 WCrSi 8	S1
	1.255	60WCrV7	55WC20				
	1.2567	X30WCrV53	Z32WCV5				
	1.2581	X30WCrV93	Z30WCV9	BH21		F.5323 X30 WCrV9	H21
	1.2601	X165CrMoV12			2310	F.5211 X160 CrMoV12	
	1.2606	X37CrMoW51	Z35CWDV5	BH12			H12
	1.2713	55NiCrMoV6	55NCDV7			F.528	L6
	1.2833	100V1	Y1105V	BW2			W210
	1.2842	90MnCrV8	90MV8	BO2			2
	1.3202	S12-1-4-5		BT15		F.5563 12-1-5-5	T15

Technischer Teil

Materialvergleichstabelle

Werkstoff	Deutsch	DIN	Französisch	UK	Schwedisch	Spanisch	USA
Werkzeug-stähle	1.3207	S10-4-3-10	Z130WKCDV10-10-04-03			F.553 10-4-3-10	
	1.3243	S6-5-2-5	Z85WDKCV06-05-05-04-02		2723	F.5613 6-5-2-5	
	1.3246	S7-4-2-5	Z110WKCDV07-05-04-04-02			F.5613 6–5-2-5	M41
	1.3247	S2-10-1-8	Z110DKCWV09-08-04-02-01	BT42		F.5615 7-4-2-5	M42
	1.3249	S2-9-2-8		BM34		F.5611 2-9-2-8	M33/M34
	1.3255	S18-1-2-5	Z80WKCV18-05-04-01	BT4		F.5530 18-1-1-5	T4
	1.3265	S18-1-2-10		BT5		F.5540 18-0-2-10	T5
	1.3342	SC6-5-2	Z90WDCV06-05-04-03				M3
	1.3343	S6-5-2	Z85WDCV06-05-04-02	BM2	2722	F.5603 6-5-2	M2
	1.3344	S6-5-3	Z130WDCV06-05-04-04			F.5605 6-5-3	M3Class2
	1.3346	S2-9-1	Z85DCWV08-04-02-01	BM1			H41/M1
	1.3348	S2-9-2	Z100DCWV09-04-02-02		2782	F.5607 2-9-2	M7
	1.3355	S18-0-1	Z80WCV18-04-01	BT1		F.5520 18-0-1	T1
	1.3401	X120Mn12	Z120M12/Z120Mn12			F.82551-AM-X 120 Mn 12	A128(A)
	1.3505	100Cr6	100C6	534A99	2258	F.1310 – 100 Cr 6	52100
Gehärtete Stähle							
				HARDOX 400/500/600			
Alumin-iumguss	3.2151	G-AlSi6Cu4	A-S5U	LM4-LM22	4230	L-2660	3.192
	3.2161	G-AlSi8Cu3	A-S9U3	LM24	4252	L-2630	3.801
	3.2341	G-AlSi5Mg	A-S4G	DTD716B			
	3.2371	G-AlSi7Mg	A-S7GO.3	2L99/LM25	4244		A356.2
	3.2373	G-AlSi9Mg	A7-S10G		4253		
	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9	4253	L-2560	A360
	3.2583	G-AlSi12Cu	A-S12U	LM20	4260	L-2530	4.131
	3.3561	G-AlMg5	A-G6	LM5			5.141
	3.3581	G-AlSi12	A-S13	LM6	4261	L-2520	A413
	3.3591	G-AlMg10	A-G10-Y4	LM10		L-2310	520
		AlSi17Cu4					390
		AlSi18-25CuNiMg		LM28/LM29			393
Geschm-iedetes Aluminium	3.0205	Al99	A4	1C	144010	L-3001	1200
	3.0255	Al99.5	A5	1B	144007	L-3051	1050A
	3.0257	E-Al	A5/L	1E	144008	L-3052	1350A
	3.0275	Al99.7	A7		144005	L-3071	1070A
	3.0285	Al99.8	A8	1A	144004	L-3081	1080A
	3.0385	Al99.98R	A99	1			1199
	3.0505	AlMn0.5Mg0.5		N31			3105
	3.0525	AlMn1Mg0.5	A-M1G0.5				3005
	3.0526	AlMnMg1	A-M1G	N4		L-3820	3004
	3.0915	AlFeSi	A-FeS				8011A
	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG	H15	144338	L-3130	2014
	3.1305	AlCu2.5Mg0.5	A-U2G	3L86/HR13		L-3180	2117
	3.1325	AlCuMg1	A-U4G	H14		L-3120	2017A
	3.1355	AlCuMg2	A-U4G1	2L98		L-3140	2024
	3.1645	AlCuMgPb	A-U4Pb		144335	L-3121	2003
	3.1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi	FC1	144355	L-3182	2011
	3.2305	E-AlMgSi		91E		L-3431	6101B
	3.2307	Al99.85MGs1	A85-GS	BTR6			6463
	3.2315	Al-Si1 Mg	A-SGMO.7	H30	144212	L-3451	6181
	3.3206	AlMGSi0.5		H9	144103	L-3441	6060
	3.3207	E-AlMgSi0.5	A-GS/L	BTRE6	144102		6101C
	3.3315	AlMg1	A-GO.6	N41	144106	L-3350	5005A
	3.3316	AlMg1.5	A-G1.5	3L44		L-3380	5050B
	3.3345	AlMg4.5					5082
	3.3523	AlMg2.5	A-G2.5C	N5Mg3.5	144120	L-3360	5052
	3.3525	AlMg2Mn0.3	A-G2M	N4			5251
	3.3535	AlMg3	A-G3M		144133	L-3390	5754
	3.3537	AlMg2.7Mn	A-G2.5MC	N51			5454
	3.3547	AlMg4.5Mn	5083	N8	144140	L-3321	5083
	3.3555	AlMg5		N6	144146	L-3320	5056A
	3.4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G	H17	144425	L-3741	7020
	3.4345	AlZnMgCu0.5	A-Z5Gu0.6				7022
	3.4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU	2L95		L-3710	7075
GGG	0.704	GGG-40	FGS-400-12	420/12	0717-02		60-40-18
	0.7043	GGG-40.3	FGS370-17	370/17	0717-15		
	0.705	GGG-50	FGS500-7	500/7	0727-02		65-45-12
	0.706	GGG-60	FGS 600-3	600/3	0732-03		80-55-06
	0.707	GGG-70	FGS 700-2	700/2	0737-01		100-70-03
	0.708	GGG-80	FGS 800-2	800/2			120-90-02
	0.8035	GTW-35-04	MB 35-7	W 340/3			
	0.804	GTW-40-05	MB 40-10	W 410/4			
	0.8045	GTW-45-07					
	0.8135	GTS-35-10	MN 35-10	B 340/12	SIS 08 15-00		32510
	0.8145	GTS-45-06	MP 50-5	P 440/7	SIS 08 54-00		
	0.8155	GTS-55-04	MP 60-3	P 540/5	SIS 08 56-00		
	0.8165	GTS-65-02			SIS 08 62-03		
	0.817	GTS 70-02	MP 70-2	P 690/2	SIS 08 62-03		70 003

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com

Materialvergleichstabelle

Werkstoff	Deutsch	DIN	Französisch	UK	Schwedisch	Spanisch	USA
GGG	0.6025	GG25	Ft25D/FGL250	Grade 260	0125-00	FG 25	A48-40B
	0.601	GG10	Ft10D/FGL100		0110-00	FG 10	A48-20B
	0.6015	GG15	Ft15D/FGL150	Grade 150	0115-00	FG 15	A48-25B
	0.602	GG20	Ft20D-FGL200	Grade 220	0120-00	FG20	A48-30B
	0.603	GG30	Ft30D/FGL300	Grade 300	0130-00	FG 30	A48-45B
	0.6035	GG35	Ft35D/FGL350	Grade 350	0135-00	FG35	A48-50B
	0.604	GG40	Ft40D/FGL400	Grade 400	0140-00		A48-60B
Bronze Aluminiumbronze Zinnbronze	2.0918	CuAl5As	CuAl6				C 60 800
	2.092	CuAl8	CuAl8				C 61 000
	2.0932	CuAl8Fe3	CuAl7Fe2	CA 106			C 61 400
	2.0936	CuAl10Fe3Mn2	CuAl9Fe3Mn2	CA 105			C 62 300
	2.094	CuA/10Fe	CuAl9Fe3	AB 1			C 95 200
	2.094	G-FeA/BzF50	CuAl9Fe3	AB 1			B 505
	2.096	CuAl9Mn2	CuAl9Mn2				
	2.0966	CuA/10Ni5Fe4	CuAl9Ni5Fe3Mn	CA 104			C 63 200
	2.097	G-NiABzF50	CuAl9Ni5Fe	AB 2			C 95 800
	2.0978	CuAl11NiFe5	CuAl11Ni5Fe5				
	2.1188	G-CuPb20Sn	CuPb20Sn5	LB5			C 94100
Messing	2.022/2.032	CuZn5	CuZn5	CZ 125/101			C 21000/34500
	2.034	G-CuZn37Pb	CuZn40-Y30	PCB 3			C 85700
	2.036/2.041	CuZn40/44Pb2	CuZn40/44Pb2	CZ 109/CZ130			C 28000/38500
	2.046	CuZn20Al2	CuZn22Al2	CZ 110			C 68700
	2.047	CuZn28Sn1		CZ 111			C 44300
	2.053	CuZn38Sn1		CZ 112			C 46400
	2.055	CuZn40Al2		CZ 114			C 67400
	2.0591	G-CuZn38Al		PCB1. DCB 3			C 86400
	2.0592	G-CuZn35Al1	CuZn40-Y30	HTB 1			C 86400
	2.0596	G-CuZn34Al2					C 86200
	2.0598	G-CuZn25Al5		HTB 3			C 86300
	2.105	G-CuSn10Zn		G1			C 90500
	2.1052	G-CuSn12	CuSn12	Pb2			C 90800
	2.106	G-CuSn12Ni		CT2			C 91700
	2.1086	G-CuSn10		CT1			C 90250
	2.109	G-CuSn7ZnPb	CuSn7Pb6Zn4				C 93200
	2.1093	G-CuSn6ZnNi		LG4			C 92410
	2.1096	G-CuSn5ZnPb/RG5	CuPb5Sn5Zn5	LG2			C 83600
	2.1176	G-CuPb10Sn	CuPb10Sn10	LB2			C 93700
	2.1182	G-CuPb15Sn		LB1			C 93800
	2.1293	CuCrZr		CC 102			C 18100
Kupfer Kupfer/ Nickel-legierungen	2.0815	G-CuNi10					C 96200
	2.083	CuNi25	CiNi25	CN 105			C 71300
	2.0835	G-CuNi30		CN 2			C 96400
	2.0842	CuNi44Mn1	CuNi44				C 72150
	2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN 102			C 70600
	2.0882	CuNi30Mn1Fe	CuNi30Mn1Fe	CN 107			C 71500
	2.1245	CuBe1.7	CuBe1.7	CB 101			C 17000
	2.1247	CuBe2	CuBe1.9				C 17200
	2.1285	CuCo2Be		C112			C 17500
	2.131	CuFe2P					C 19400
		CuNi9Sn2					C 72500
		CuNi30Fe2Mn2	CuNi30Fe2Mn2	CN 108			C 71640
	2.004	OF-Cu	Cu-c1/C2	Cu-OF C 103/110			OF
	2.006	E-Cu57	Cu-a1/A2	Cu-ETP-2 C 101			C 11000
	2.0065	E-Cu58	Cu-a1	Cu-ETP-2 C 101			C 11000
	2.007	Se-Cu					C 10300
	2.0076	SW-Cu	Cu-b2				C 1200
	2.009	SF-Cu	Cu-b1	Cu-DHP C 106			C 12200
	2.1191	Cu-Ag 0.1P					C 10700
	2.1203	Cu-AG 0.1		CuAg-4			C 11600

P	M	K	N	S	H
Stahl N/mm²	Rostfreier Stahl N/mm²	Guss- und Streckeisen N/mm²	Nichteisen-Materialien N/mm²	Hochtemperatur-Materialien N/mm²	Gehärtete Materialien N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Richtlinien zur Problembehebung

Ursache

Problem	Einsatz von Standard oder extrem langen Haltern	Bohrungseintritt auf einer Schrägen	Ausgeschlagene oder nicht ausgerichtete Spindel	Spindel mit geringer Steifigkeit	Instabiler Werkstückaufbau
Frühzeitiger Schneidkantenverschleiß			2,6,7		
Riefen oder vergrößerter Durchmesser am Bohrungseintritt	1,2,3,4,27		2,6,7,27	2,4,8,27	10,26,27
Schneidenbruch				2,4,8,9	8,9,10,26
Blaue Späne					
Aufbauschneide					
Vibrationen	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7	2,4,8	8,10,26
Spänestau					
Ausbrüche an der Schneidspitze	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7	2,4,8,9	
Beschädigtes oder gebrochenes Werkzeug		1,3,4,5	2,6,7	2,4,8,9	8,9,10
Übermäßige Schneidkantenverrundung		1,3,4,5	2,6,7		8,9,10
Hoher Freiflächenverschleiß					
Probleme am Bohrungseintritt	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7,27	2,4,8	
Bohrungsposition nicht korrekt	1,2,3,4,27			2,4,8	
Bohrung unrund		1,3,4,5			8,10,26,27
Einkerbungen an der Schneide					
Bohrung zu groß			2,6,7,27		
Schlechte Bohrungsoberfläche			2,6,7		8,10
Schlechte Standzeit					
Schwankende Leistungsaufnahme					
Rückzugsriefen	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7	2,4,8	8,9,10,27
Eingebrannte Stufe am Schneideinsatz					

Lösungen

1. Verwenden Sie einen kurzen Halter, um eine Pilotbohrung von min. 1 x Durchmesser tief zu erstellen.
2. Zentrieren Sie die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug an. Hierbei muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als der verwendete T-A Schneideinsatz sein.
3. Verringern Sie den Vorschub um min. 50% bis das Werkzeug mit dem vollen Durchmesser schneidet.
4. Beim Bearbeiten durch Bohrbuchsen kommen spezielle Halter mit Führungsleisten oder Chrom-Bohrbuchsen-Halter zum Einsatz.
5. Zentrieren Sie die Bohrung an, um einen geraden Bohrungseintritt zu gewährleisten.
6. Spindel oder Werkzeugaufnahme neu ausrichten.
7. Spindel instandsetzen.
8. Die Bohrgeschwindigkeit binnen den physikalischen Grenzen der Maschine dementsprechend reduzieren. Bitte beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterstreitet.
9. Verwenden Sie einen zäheren HSS-Schneidstoff mit einer verschleißfesten Beschichtung. Aus Premium Kobalt wird Super Kobalt, aus Super Kobalt wird CPM-M4.
10. Werkstück zusätzlich unterstützen, bzw. zusätzlich spannen.
11. Innenkühlung bei Bohrtiefen größer 1 x Durchmesser einsetzen.
12. Steigern Sie Kühlmitteldruck und Kühlmittelvolumen.
13. Die Bohrgeschwindigkeit binnen den physikalischen Grenzen der Kühlmittelzufuhr dementsprechend reduzieren. Bitte beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterstreitet.
14. Verwenden Sie einen Spänezyklus, um die Späne zu entfernen. Hierbei muss das Werkzeug nicht aus dem Werkstück entfernt werden.

Externe Kühlmittelzufuhr – geringer Druck/ Volumen	Schnittunterbrechungen	Bohren von gehärteten Werkstoffen	Schlechte Gefügeeigenschaften	Schlechter Spanbruch	Vorgebohrte Bohrungen	Verschleißfester Schneidstoff
11,12,13,19		12,18,19,20			2,23	
	2,15,16,17,4,9		9,20,21,22,23		2,23	9,26
11,12,13		12,18,19,20				
11,12,13		12,13,18,19,20	9,20,21,23			
	2,4,15,16,17				2,23	
11,12,13,14				12,14,19,24,25		
	2,9,15,16,17					
9,11,12,13,14	2,4,15,16,17	12,18,19,20	9,20,21,23	12,19,24,25		9,26
	2,15,16,17			12,19,24,25		
11,12,13,19,20		12,18,19,20	9,20,21,23			
	2,4,15,16,17,27		9,20,21,23	12,19,24,25	2,23,27	
	2,4,15,16,17,27					
	2,4,15,16,17					
			9,20,21,23		2,23	
11,12,13,14	2,15,16,17			12,19,24,25,27		
11,12,13,14	2,15,16,17			12,19,24,25		
11,12,13,14,19,20	2,15,16,17	12,18,19,20	9,20,21,23	12,14,19,24,25	2,23	
11,12,13,14				12,19,24,25		
11,12,13,18,20		12,18,19,20				

15. Um Schnittunterbrechungen am Bohrungsein- bzw. austritt zu vermeiden, sollte die zu bearbeitende Fläche anzentriert oder plangefräst werden.
16. Beim Ein- bzw. Austritt in eine Schnittunterbrechung muss der Vorschub um min. 50% reduziert werden. Bei Vibrationen sollten Nyloc-Schrauben verwendet werden.
17. Verwenden Sie einen kurzen Halter.
18. Falls sich am Schneideinsatz eine Stufe eingebrannt hat, muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden. Berechnen sie die Schnittgeschwindigkeit anhand des eingebrannten Durchmessers, reduzieren Sie diesen Wert um 10% und übertragen ihn nun auf den Bohrungsdurchmesser.
19. Verbessern Sie die Kühlschmierstoffqualität (min. 7-8% Kühlschmierstoffgehalt).
20. Wählen Sie einen verschleißfesteren Schneidstoff. Aus CPM-M4 wird Super Kobalt, aus Super Kobalt wird Premium Kobalt und aus Premium Kobalt wird Hartmetall. Verwenden Sie eine verschleißfestere Beschichtung TiCN/TiAlN/AM200®.
21. Falls alle Schneidwerkzeuge eine unbefriedigende Standzeit erzielen, sollten die Werkstücke normalisiert werden.
22. Bei harten Einschlüssen im Werkstück, verwenden Sie einen zäheren HSS-Schneidstoff mit einer verschleißfesten Beschichtung. Aus Premium Kobalt wird Super Kobalt, aus Super Kobalt wird CPM-M4.
23. Reduzieren Sie den Vorschub, achten Sie hierbei aber auf einen ausreichenden Spanbruch.
24. Steigern Sie den Vorschub auf die empfohlenen Werte.
25. Kontaktieren Sie AMEC oder probieren Sie eine unserer Sondergeometrien. (Siehe vorne im Katalog.)
26. Verbessern Sie die Stabilität.
27. Verwenden Sie AMEC's Notch Point Geometrie.

Informationen zu Gewindekernlochbohrungen

Metrische ISO - Gewinde						
Gewindegröße	**Kernlochdurchmesser**	**Dezimal Zollmaß**	*** Theoretischer Traganteil [%]**	**Bohrungsübermaß**	**Tatsächlicher Bohrungs-ø**	**** Tatsächlicher Traganteil [%]**
12 x 1,75	10,2mm	0,4016”	79%	0,075mm	10,28mm	76%
	13/32”	0,4063”	74%	0,075mm	10,40mm	71%
12 x 1,25	27/64”	0,4219”	79%	0,075mm	10,79mm	74%
	10,8mm	0,4252”	74%	0,075mm	10,88mm	69%
14 x 2,0	15/32”	0,4688”	81%	0,075mm	11,98mm	78%
	12,0mm	0,4724”	77%	0,075mm	12,08mm	74%
14 x 1,5	12,5mm	0,4921”	77%	0,075mm	12,58mm	73%
16 x 2,0	14,0mm	0,5512”	77%	0,075mm	14,08mm	74%
16 x 1,5	14,5mm	0,5709”	77%	0,075mm	14,58mm	73%
	37/64”	0,5781”	68%	0,075mm	14,76mm	64%
18 x 2,5	15,5mm	0,6102”	77%	0,075mm	15,58mm	75%
18 x 1,5	16,5mm	0,6496”	77%	0,075mm	16,58mm	73%
	21/32”	0,6563”	68%	0,075mm	16,75mm	64%
20 x 2,5	11/16”	0,6875”	78%	0,075mm	17,54mm	76%
	17,5mm	0,6890”	77%	0,075mm	17,58mm	74%
20 x 1,5	18,5mm	0,7283”	77%	0,075mm	18,58mm	73%
	47/64”	0,7344”	69%	0,075mm	18,66mm	65%
22 x 2,5	49/64”	0,7656”	79%	0,075mm	19,52mm	76%
	19,5mm	0,7677”	77%	0,075mm	19,58mm	75%
22 x 1,5	20,5mm	0,8071”	77%	0,075mm	20,58mm	73%
	13/16”	0,8125”	70%	0,075mm	20,71mm	66%
24 x 3	13/16”	0,8125”	86%	0,075mm	20,71mm	84%
	21,0mm	0,8268”	76%	0,075mm	21,08mm	75%
24 x 2	22,0mm	0,8661”	77%	0,075mm	22,08mm	74%
	7/8”	0,8750”	68%	0,075mm	22,30mm	65%
27 x 3	24,0mm	0,9449”	77%	0,075mm	24,08mm	75%

* Basiert auf Kernlochdurchmesser.

** Basiert auf dem tatsächlichen Bohrungsdurchmesser

Formel zur Berechnung des Traganteiles eines Gewindes in %:

$$\text{Theoretischer Traganteil in \%} = \frac{76{,}93}{\text{Steigung (mm)*}} \times (\text{Nominaldurchmesser} - \text{Kernlochdurchmesser})$$

Rohrgewinde (BSP & ISO 7-1)						
Gewinde	**Kernlochdurchmesser**	**Dezimal Zollmaß**	***Theoretischer Traganteil [%]**	**Bohrungsübermaß**	**Tatsächlicher Bohrungs-ø**	**** Tatsächlicher Traganteil [%]**
1/4” - 19	7/16”	,4325”	k. A.	0,075mm	11,19mm	k. A.
3/8” – 19	37/64”	,5781”	k. A.	0,075mm	14,76mm	k. A.
1/2” - 14	23/32”	,7188”	k. A.	0,075mm	18,33mm	k. A.
3/4” - 14	15/16”	,9375”	k. A.	0,075mm	23,89mm	k. A.

Die oben angegebenen Werte beinhalten die Angaben zum tatsächlichen Traganteil in % für Kernlochbohrer, die Standardmäßig von AMEC auf Lager gehalten werden. Sonderdurchmesser können gefertigt werden, um spezielle Anforderungen des Kunden zu erfüllen. Der Faktor 0,075 mm (Bohrungsübermaß) basiert sich auf optimalen Zerspanungsbedingungen. Bei ungünstigeren Bedingungen kann dieser Faktor abweichen.

+49 (0) 2102 307 68 67 enquiries@alliedmaxcut.com www.alliedmaxcut.com