



Ausdrehen



Reiben



Rollieren



Gewindefräsen



Sonderwerkzeuge



T-A Pro®

▶ BOHREN

Bohrsystem mit austauschbaren Bohreinsätzen für hohe Vorschubgeschwindigkeiten

KAPITEL

A25

T-A Pro® Bohrsystem

Bohrsystem mit austauschbaren Bohreinsätzen für hohe Schnittgeschwindigkeiten

► Durchmesserbereich: 11,10 mm - 47,80 mm



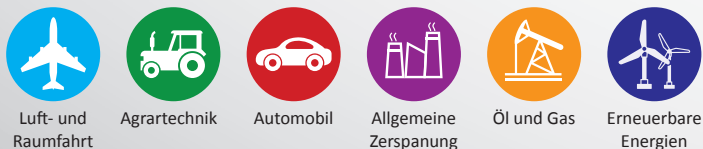
Das Beste noch *besser*.

Nach 35 Jahren erfolgreichem Bohren mit Bohreinsätzen mit unserem legendären T-A (Throw Away)-Bohreinsatz wurde das Beste noch besser. Unser Ingenieur-Team hat eine Technologie entwickelt, welche DIE "Go-To"-Lösung für allgemeine Bohrungen auf ein Leistungsniveau bringt, das bisher von einem Bohrer mit Bohreinsätzen nicht erreicht wurde.

Der T-A Pro® kombiniert einen neu gestalteten Bohreinsatzhalter mit werkstoffspezifischen Bohreinsatz-Geometrien und neuem Kühlkanalsystem, um Vorschubraten mit höheren Geschwindigkeiten als bei anderen Hochleistungsbohrern zu erreichen.

Ausgezeichnete Spankontrolle	Verbessert Bohrungsqualität und Oberflächengüte	Bietet maximale Haltbarkeit und Stabilität
------------------------------	---	--

Angewendet in den Industriezweigen:



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



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

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

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

⚠️ WARNUNG

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

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

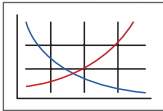
WICHTIG wird im Zusammenhang mit wichtigen, aber nicht sicherheitsrelevanten, Hinweisen verwendet.

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

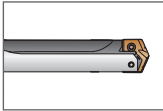
T-A Pro® Bohrsystem Inhalt

Referenzsymbole

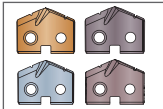
Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog angezeigt, um bei der Navigation zwischen den Produkten zu unterstützen.



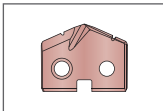
Schnittwertempfehlungen
Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Bohren



T-A Pro® Halter
führt zum Halter-Sortiment, das zu den entsprechenden Bohreinsätzen passt



T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze
verweist zu den passenden ISO-beschichteten Hartmetall Einsätzen, die sich in die zugehörigen Halter einsetzen lassen



T-A Pro® HSS Bohreinsätze
verweist zu den HSS Einsätzen, die sich in die zugehörigen Halter einsetzen lassen



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

Serie	Durchmesserbereich	
	Metrisch (mm)	Zoll (inch)
Z	11,10 mm - 12,69 mm	0.4370" - 0.4999"
0	12,70 mm - 17,64 mm	0.5000" - 0.6949"
1	17,65 mm - 24,37 mm	0.6950" - 0.9599"
2	24,38 mm - 35,04 mm	0.9600" - 1.3799"
3	35,05 mm - 47,80 mm	1.3800" - 1.8820"

Einführungsinformationen

Testergebnis Wettbewerbsvergleich	3
Anwendungsbeispiel	4 - 5
Vergleich Bohreinsätze und Montagehinweise	6
T-A Pro® Bohrsystem-Information	7
Produktbezeichnung	8 - 9

Serie Z

Hartmetall Bohreinsätze	10
HSS Bohreinsätze	11
Bohreinsatzhalter	12 - 13

Serie 0

Hartmetall Bohreinsätze	14 - 15
HSS Bohreinsätze	16 - 17
Bohreinsatzhalter	18 - 21

Serie 1

Hartmetall Bohreinsätze	22 - 25
HSS Bohreinsätze	26 - 29
Bohreinsatzhalter	30 - 33

Serie 2

Hartmetall Bohreinsätze	34 - 37
HSS Bohreinsätze	38 - 41
Bohreinsatzhalter	42 - 45

Serie 3

Hartmetall Bohreinsätze	46 - 49
HSS Bohreinsätze	50 - 53
Bohreinsatzhalter	54 - 57

Schnittwertempfehlungen

Metrisch (mm)	Hartmetall	58 - 59
	HSS	60 - 61
Zoll (inch)	Hartmetall	62 - 63
	HSS	64 - 65

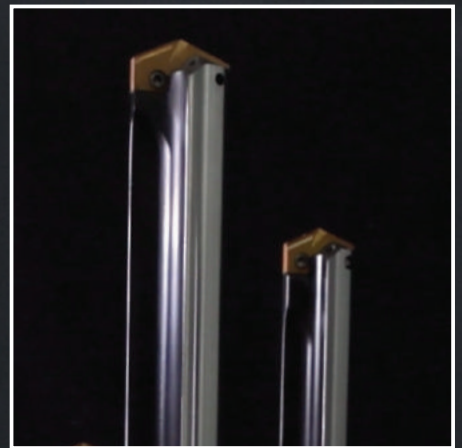
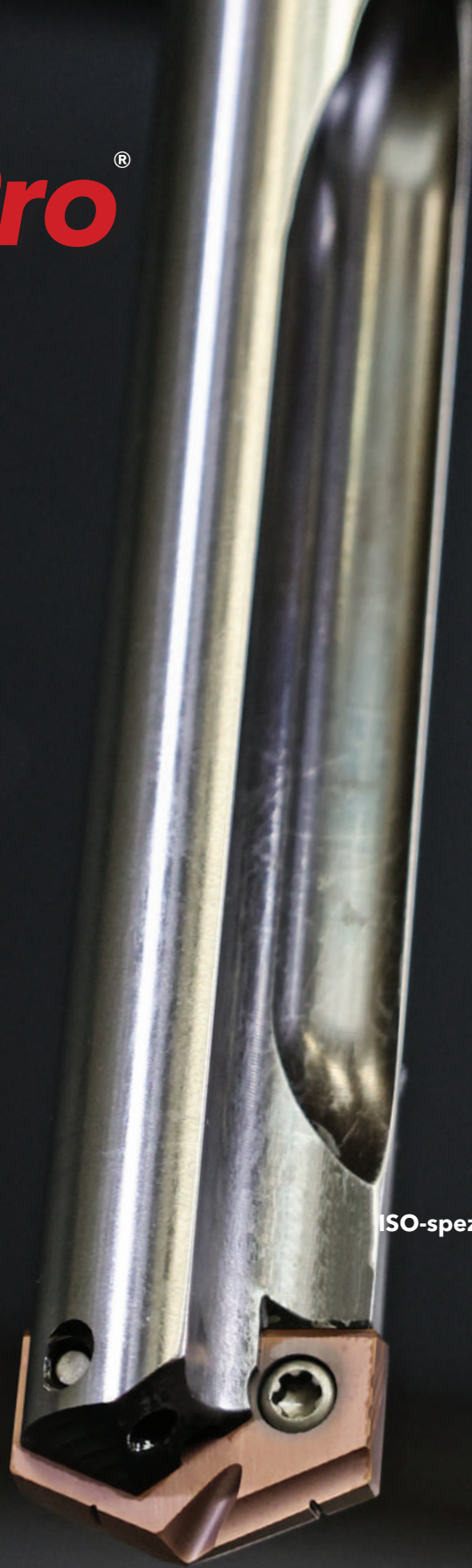
Information – Gewindebohrer und Formeln

Metrisch (mm)	66
Zoll (inch)	67

Richtlinien Tieflochbohren

Problembhebung	68
	69

T-A *Pro*®



NEUES DESIGN
BOHREINSATZHALTER
Optimierte Spannuten sorgen
für **erhöhte Spanabfuhr**



NEUES DESIGN
BOHREINSATZ
ISO-spezifische Geometrien mit neu entwickelten
Bohrerspitzen **vereinfachen** Ihre Auswahl



NEUES DESIGN
KÜHLMITTELZUFUHR
Neues Kühlkanalsystem bietet selbst bei Anwendungen mit
niedrigem Kühlmitteldruck (14 Bar) hervorragende Leistungen

Testergebnis Wettbewerbsvergleich

T-A Pro®

TESTERGEBNIS



Projekt: Wettbewerbsvergleich in 4340 Stahl

Werkzeug: T-A Pro®:
Stahl (P) Geometrie mit
T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Anwendung:

- Bohrungsdurchmesser = 14,30 mm
- Schnitttiefe = 50,80 mm
- Kühlung = 21 Bar
- Drehzahl = 2546 U/min
- Vorschub (f_z) = 420 mm/min

Ergebnisse:

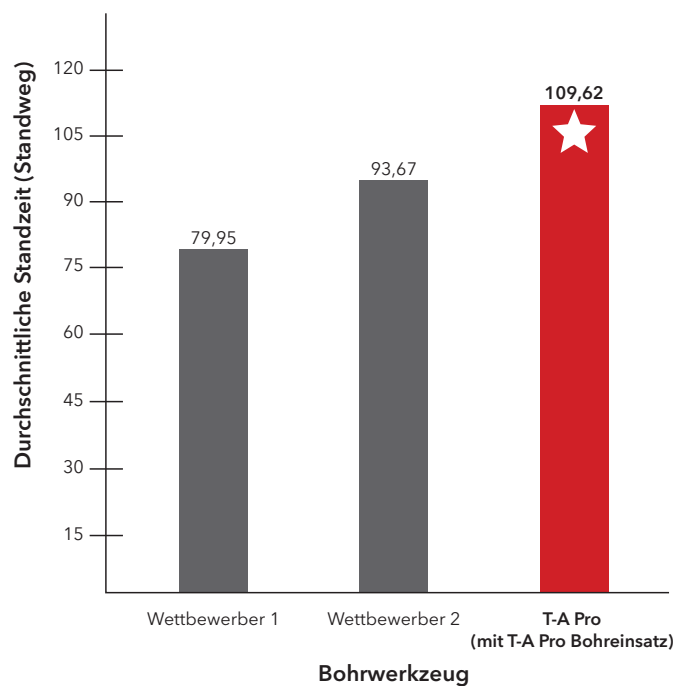
Bei der Anwendung mit den vorgegebenen Parametern sind die Ergebnisse wie folgt ausgefallen:

Mitbewerber 1 = 79,95 m Standweg

Mitbewerber 2 = 93,67 m Standweg

T-A® Pro = **109,62 m Standweg**

Durchschnittliche Werkzeugstandzeit
Testergebnisse: Bohrungen in 4340 Stahl





Anwendungsbeispiel

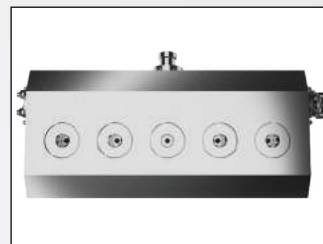
Ein Werkzeug, das sich auszahlt.

Nicht alles im Leben muss ein Geben und Nehmen sein. Unser Kunde, der Hydraulikventilblöcke bearbeitet, musste bisher die Schnittparameter reduzieren, um eine gute Spanbildung und ein einwandfreies Bauteil zu erhalten.

Da der Kunde eine bessere Spanbildung bei reduzierter Taktzeit benötigte, testete er das **T-A Pro® Bohrsystem** von Allied. Die ISO-spezifische M Geometrie für nichtrostender Stahl wurde für eine verbesserte Spanbildung bei gleichzeitiger Minimierung des Austrittsgrates entwickelt. Durch die Nutzung dieses Bohreinsatzes, konnten die Geschwindigkeit und der Vorschub erhöht und gleichzeitig die ideale Spanbildung beibehalten werden.

Zusätzlich zu der reduzierten Taktzeit hatte der T-A Pro eine höhere Standzeit und senkte die Kosten pro Bohrung um 58,82 %. Der Erfolg des T-A Pro bei dieser Anwendung ist nur ein weiteres Beispiel dafür, dass der T-A Pro mehr als nur ein guter Bohrer ist.

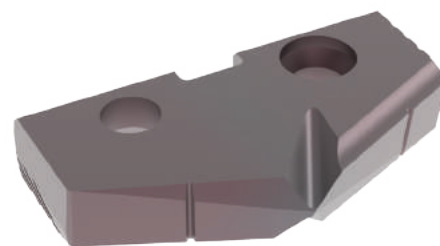
Wenn Sie auf der Suche nach einer Lösung sind, die immer wieder aufs Neue überzeugt, **rufen Sie uns an, und wir werden Ihnen helfen, die richtige Lösung zu finden.**



Produkt:	T-A Pro®	Maßeinheit	Bohrer mit Bohreinsatz Wettbewerb	T-A Pro® Bohrer
Ziele:	Reduzierte Taktzeit	Drehzahl	480 U/min	545 U/min
Branche:	Öl & Gas/ Petrochemie	Schnittgeschwindigkeit	67,06 m/min (220 SFM)	76.20 m/min (250 SFM)
Bauteil:	Hydraulikventilblock	Vorschub (f _z)	0,13 mm/U (0.005 IPR)	0,20 mm/U (0.008 IPR)
Werkstoff:	1.4545 nichtrostende Stähle	Vorschubgeschwindigkeit (V _f)	60,96 mm/min (2.4 IPM)	111,76 mm/min (4.4 IPM)
Bohrungs-Ø:	44,45 mm (1.75")	Taktzeit	500 Sek.	272 Sek.
Bohrungstiefe:	508,00 mm (520.00")	Standweg	30 Bohrungen	60 Bohrungen
Toleranz:	+/- 0,127 mm (0.005")	Der T-A Pro ermöglichte eine Kostenersparnis von 58,82% pro Bohrung im Vergleich zu den Werkzeugen des Wettbewerbers.		
Erforderliche Oberflächengüte:	3.2 µm (125 Ra µin)			

- ▶ T-A Pro® Bohreinsatzhalter
Artikel-Nr. HTA3D15-150F
- ▶ T-A Pro Bohreinsätze
M-Geometrie (nichtrostende Stähle)
Artikel-Nr. TAM3-44.45

45,60%
Reduzierung der Taktzeit



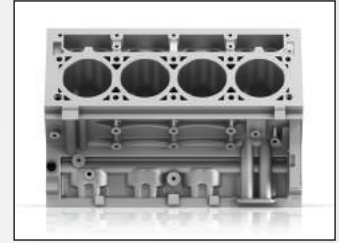
Der T-A Pro Bohreinsatz mit ISO-spezifischer AM460 Beschichtung ermöglichte:

- ✓ Steigerung des Standweges
- ✓ Reduzierte Taktzeit
- ✓ Einsparung der Kosten pro Bohrung
- ✓ Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeit

Anwendungsbeispiel

Sie suchen eine Lösung mit einer längeren Werkzeugstandzeit?

Unser Kunde bearbeitet einen Motorblock aus Sphäroguss in einem Bearbeitungszentrum. Der verwendete Bohrer mit austauschbarem Einsatz, erbrachte nicht die gewünschten Ergebnisse. Auf der Suche nach einer Werkzeuglösung, welche Maschinenstillstände reduziert und die Produktivität steigert, kam der T-A Pro® ins Spiel.



Der **T-A Pro® Bohrer mit austauschbaren Bohreinsätzen für hohen Vorschub** wurde mit einem Bohreinsatz der K-Geometrie (Gusseisen) bestückt. Dieser Bohreinsatz mit der Multi-Layer-Beschichtung TiAlN von Allied erhöht die Verschleißfestigkeit und steigert die Werkzeugstandzeit bei der Bearbeitung von Gusseisen und Sphäroguss. Das Ergebnis übertraf die Erwartungen unseres Kunden um ein vielfaches. Außer der Standzeit hatte sich zusätzlich noch der Vorschub verbessert. Der T-A Pro® erhöhte die Standzeit von bisher 1.700 Bohrungen auf 3.400 Bohrungen. Mit dem T-A Pro® konnte der Vorschub um 30 % erhöht werden. Die Produktivität des Kunden wurde somit deutlich gesteigert.

Das Fazit: Unser Kunde konnte durch enorme Prozessoptimierungen 50.000 € Werkzeugkosten pro Jahr einsparen.

Der Vorteil des T-A Pro® ermöglichte es unserem Kunden, seine Ziele zu erreichen.

Produkt:	T-A Pro®	Maßeinheit	Bohrer mit Bohreinsatz Wettbewerb	T-A Pro® Bohrer
Ziele:	(1) Maschinenstillstände reduzieren (2) Produktivität erhöhen	Drehzahl	1819 U/min	2092 U/min
Branche:	Automotive	Schnittgeschwindigkeit	91 m/min (300 SFM)	105 m/min (345 SFM)
Bauteil:	Motorblock	Vorschub (f_z)	0,20 mm/U (0.008 IPR)	0,23 mm/U (0.0092 IPR)
Werkstoff:	Sphäroguss	Vorschubgeschwindigkeit (V_f)	36,96 mm/min (14.55 IPM)	48,89 mm/min (19.25 IPM)
Bohrungs-Ø:	16,00 mm (0.6299")	Taktzeit	39 Sek.	29 Sek.
Bohrungstiefe:	241,00 mm (9.50")	Standweg	1.700 Bohrungen	3.400 Bohrungen

- ▶ T-A Pro® Bohreinsatzhalter
15xD Länge
Artikel-Nr. HTA0C15-075C

- ▶ T-A Pro Drill inserts
K-Geometrie (Gusseisen)
Artikel-Nr. TAK0-16.00



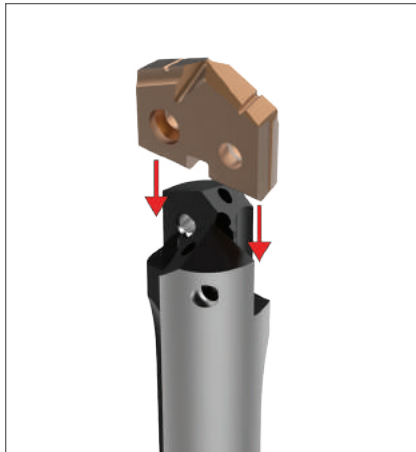
Steigerung der
Werkzeugstandzeit um
100%

Die TiAlN Beschichtung für Gusseisen des T-A Pro® Bohreinsatzes erzielte:

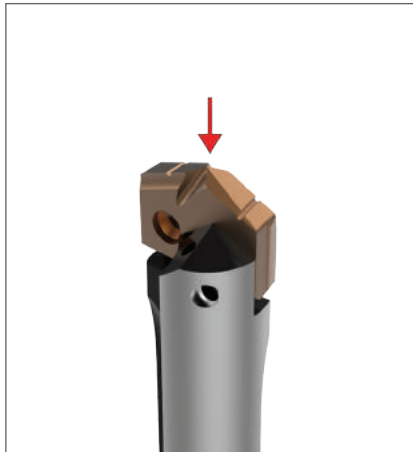
- ✓ Doppelte Standzeit
- ✓ Maschinenstillstände reduzieren
- ✓ Produktivität erhöhen
- ✓ 30% höhere Vorschubgeschwindigkeit
- ✓ Werkzeugeinsparungen pro Jahr steigern

Vergleich Bohreinsätze und Montagehinweise

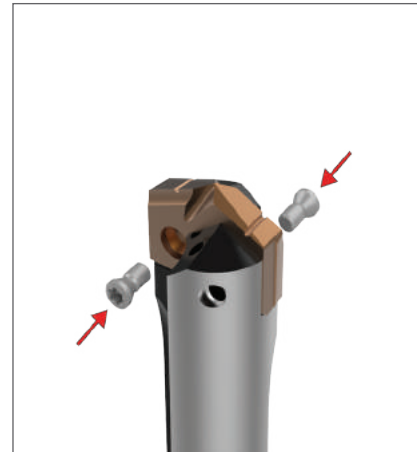
		T-A Pro® Bohreinsätze	T-A GEN2 Bohreinsätze	T-A Bohreinsätze
A BOHREN	Empfohlen für erhöhte Produktivität		<input checked="" type="checkbox"/>	
	ISO-spezifische Geometrie-/ Beschichtungskombination		<input checked="" type="checkbox"/>	
B AUSDREHEN	Einsetzbar in T-A Pro-Haltern		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Einsetzbar in T-A Haltern		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
C REIBEN				



Schritt 1:
Richten Sie die Flächen des T-A Pro® Einsatzes auf die Flächen des Halters aus.



Schritt 2:
Den Einsatz in den präzisionsgeschliffenen Positionierungsschlitz des Halters setzen. Den Einsatz beim Befestigen bitte nicht drehen. Der Haltersitz und die Positionsführung am Schneideneinsatz sichern einen optimalen Sitz und die Wiederholgenauigkeit.



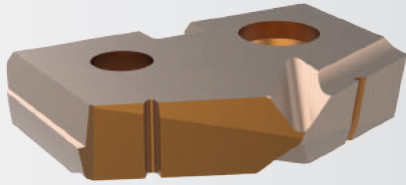
Schritt 3:
Eine großzügige Menge E-Z Break® Schmierfett (in der Packung zur Verfügung gestellt) auf die gelieferten TORX® Plus Schrauben geben.

Die TORX® Plus Schrauben mit dem entsprechenden TORX® Schraubendreher anziehen. Bitte wenden Sie das entsprechende Drehmoment, wie im Katalog pro Serie festgelegt, an.

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

T-A Pro® Bohrsystem-Information

T-A Pro® Bohreinsätze



Verbesserte Gestaltungsmöglichkeiten

Die optimierten T-A Pro® Einsätze kombinieren Beschichtungen und Geometrien, die speziell für optimale Ergebnisse bei Bohranwendungen in ISO-Materialien entwickelt wurden. Durch die schnelle Wechsellmöglichkeit der Einsätze bei T-A Bohreinsatzhaltern können T-A Bohreinsätze problemlos mit die neuen T-A Pro® Bohreinsätze ausgetauscht werden. Dies führt zu minimalen Rüstzeiten, womit Sie Ihre Produktivität sofort steigern können.

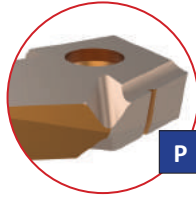
T-A Pro® Bohreinsätze verbinden mit:



T-A Pro® Bohreinsatzhalter T-A Bohreinsatzhalter

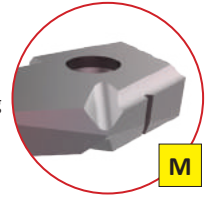
P - Stahl

- Ermöglicht höhere Vorschubgeschwindigkeiten und verbessert die Standzeiten bei Stahlanwendungen
- Verbesserte Geometrien und Schneidkanten bieten eine hervorragende Spankontrolle
- Die Multi-Layer-Beschichtung AM300® von Allied erhöht den Verschleißwiderstand und verbessert die Standzeit



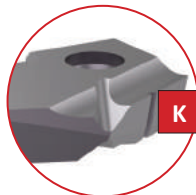
M - Nichtrostende Stähle

- Konzipiert für alle nichtrostenden Stähle und warmfesten Superlegierungen (wie Nickelbasislegierungen)
- Optimierte Geometrie für verbesserte Spanbildung bei gleichzeitiger Minimierung des Austrittsgrats
- Die neue AM460-Beschichtung von Allied ermöglicht branchenführende Standzeiten in rostfreien Stählen und warmfesten Superlegierungen



K - Gusseisen

- Besonders für Gusseisen- und Sphäroguss-Anwendungen entworfen
- Geometrie für maximale Werkzeugstandzeit, reduzierten Austrittsgrat und verbesserte Bohrungsqualität
- Die Multi-Layer-Beschichtung TiAlN von Allied erhöht die Verschleißfestigkeit und verbessert die Standzeit



X - HSS Materialien

- Verbesserte Geometrie für ausgezeichnete Spankontrolle in allen Werkstoffen
- Lange Werkzeugstandzeiten und hohe Prozesssicherheit für anspruchsvollste Anwendungen
- Mehrschichtige AM200®-Beschichtung von Allied kombiniert exzellente Hitzebeständigkeit und hohe Schmierfähigkeit für unterschiedlichste Anwendungen



N - Nichteisenmaterialien

- Geeignet für Anwendungen in Aluminium, Messing und Kupfer
- Die Geometrie erzielt eine hervorragende Spankontrolle in diesen weicheren Materialien
- Die TiCN-Beschichtung ermöglicht eine flexible Bearbeitung verschiedenster Materialien bei gleichzeitiger Reduzierung des Rüstaufwandes



NEU entwickelte Bohrer Spitzen

NEUE Spannuten sorgen für erhöhte Spanabfuhr



T-A Pro® Bohreinsatzhalter



Geradegenutet

Verbesserte Kühlmiteleinlässe optimieren den Kühlmittelfluss

Ermöglicht erhöhte Einsatzstandzeit

Extra Kurz, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, 15xD

Erhältlich in Extra Kurz, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, und 15xD



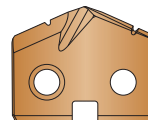
Produktbezeichnung

A

BOHREN

T-A Pro® Bohreinsätze

TA	P	0	-	15.00
1	2	3		4



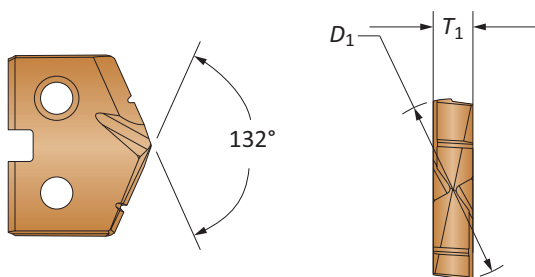
B

AUSDREHEN

1. T-A Pro® Bohreinsatz	2. ISO Material / Geometrie	3. Serie	4. Durchmesser (mm)
TA = TA Pro Bohreinsatz	P = Stahl K = Gusseisen N = Nichteisenmaterialien M = Nichtrostende Stähle X = HSS	Z = Serie Z 0 = Serie 0 1 = Serie 1 2 = Serie 2 3 = Serie 3	Eine vollständige Liste der Durchmesserbereiche nach Serien finden Sie im Inhaltsverzeichnis.

C

REIBEN



Referenzschlüssel

Symbol	Eigenschaften
D_1	Bohreinsatz Durchmesser
T_1	Bohreinsatz Dicke

D

ROLLIEREN

F

GEWINDEFÄSEN

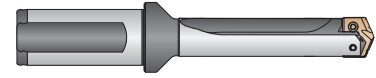
X

SONDERWERKZEUGE

Produktbezeichnung

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

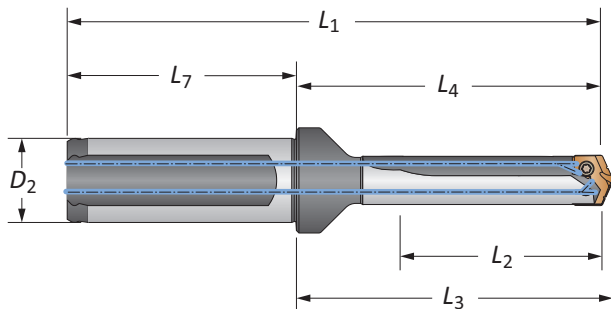
HTA	1	A	05	-	100	C
1	2	3	4		5	6



1. Bohreinsatzhalter HTA = TA Pro Halter	2. Serie Z = Serie Z 0 = Serie 0 1 = Serie 1 2 = Serie 2 3 = Serie 3	3. Halter Durchmesser A = A Halter Durchmesser B = B Halter Durchmesser C = C Halter Durchmesser D = D Halter Durchmesser	4. Länge 01 = Extra Kurz 03 = 3x Durchmesser 05 = 5x Durchmesser 07 = 7x Durchmesser 10 = 10x Durchmesser 12 = 12x Durchmesser 15 = 15x Durchmesser
5. Schaft Durchmesser		6. Schafttyp	
Metrisch (mm) 20 = 20 mm 25 = 25 mm 32 = 32 mm 40 = 40 mm	Zoll (inch) 075 = 3/4" 100 = 1" 125 = 1-1/4" 150 = 1-1/2"	F = Zylinderschaft Zoll (mit Spannfläche) FM = Zylinderschaft metrisch (mit Spannfläche) C = Zylinderschaft Zoll (ohne Spannfläche) CM = Zylinderschaft metrisch (ohne Spannfläche)	

Bestellinformation Bohreinsatzhalter

Die Serienkennung (Z-Serie, 0-Serie usw.) in der oberen Ecke jeder Seite dient zu Ihrer Referenz bei der Bestellung. Bitte geben Sie diese Serienbezeichnungen bei der Bestellung an. Zum Beispiel passt ein Bohreinsatz der Serie Z nur in einen Halter der Serie Z.

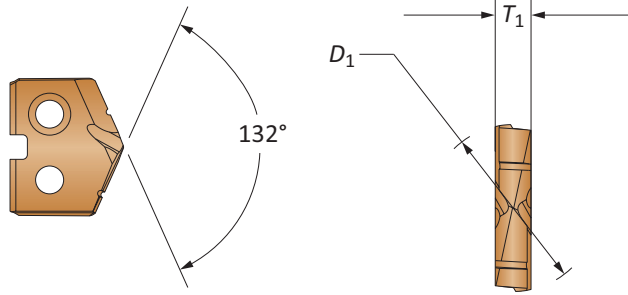
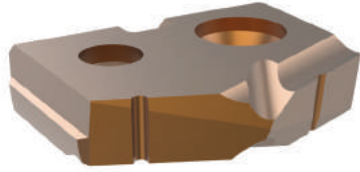






Referenzschlüssel

Symbol	Eigenschaften
D_2	Schaftdurchmesser
L_1	Gesamtlänge
L_2	Max. Bohrtiefe
L_3	Halterlänge mit Bohreinsatz
L_4	Halterlänge
L_5	Schaftlänge

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie Z | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,69 mm (0.4370" - 0.4999")

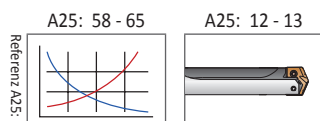


Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
Z-A	11,11	0.4374	7/16	3/32	TAPZ-11.11	TAKZ-11.11	TANZ-11.11	TAMZ-11.11
Z-A	11,20	0.4409		3/32	TAPZ-11.20	TAKZ-11.20	TANZ-11.20	TAMZ-11.20
Z-A	11,30	0.4449		3/32	TAPZ-11.30	TAKZ-11.30	TANZ-11.30	TAMZ-11.30
Z-A	11,40	0.4488		3/32	TAPZ-11.40	TAKZ-11.40	TANZ-11.40	TAMZ-11.40
Z-A	11,50	0.4528		3/32	TAPZ-11.50	TAKZ-11.50	TANZ-11.50	TAMZ-11.50
Z-A	11,51	0.4531	29/64	3/32	TAPZ-11.51	TAKZ-11.51	TANZ-11.51	TAMZ-11.51
Z-A	11,60	0.4567		3/32	TAPZ-11.60	TAKZ-11.60	TANZ-11.60	TAMZ-11.60
Z-A	11,70	0.4606		3/32	TAPZ-11.70	TAKZ-11.70	TANZ-11.70	TAMZ-11.70
Z-A	11,80	0.4646		3/32	TAPZ-11.80	TAKZ-11.80	TANZ-11.80	TAMZ-11.80
Z-A	11,91	0.4689	15/32	3/32	TAPZ-11.91	TAKZ-11.91	TANZ-11.91	TAMZ-11.91
Z-A	12,00	0.4724		3/32	TAPZ-12.00	TAKZ-12.00	TANZ-12.00	TAMZ-12.00
Z-A	12,10	0.4764		3/32	TAPZ-12.10	TAKZ-12.10	TANZ-12.10	TAMZ-12.10
Z-B	12,20	0.4803		3/32	TAPZ-12.20	TAKZ-12.20	TANZ-12.20	TAMZ-12.20
Z-B	12,30	0.4843	31/64	3/32	TAPZ-12.30	TAKZ-12.30	TANZ-12.30	TAMZ-12.30
Z-B	12,40	0.4882		3/32	TAPZ-12.40	TAKZ-12.40	TANZ-12.40	TAMZ-12.40
Z-B	12,50	0.4921		3/32	TAPZ-12.50	TAKZ-12.50	TANZ-12.50	TAMZ-12.50
Z-B	12,60	0.4961		3/32	TAPZ-12.60	TAKZ-12.60	TANZ-12.60	TAMZ-12.60

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

A25: 10

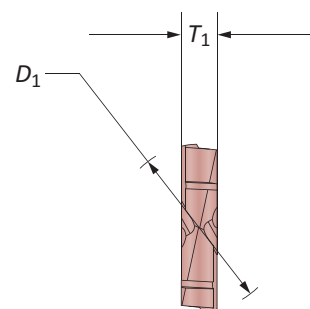
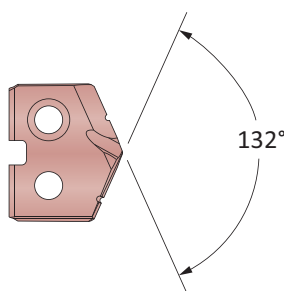
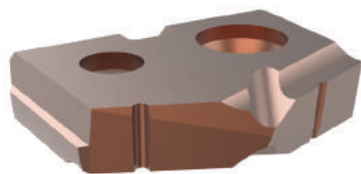
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.


Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie Z | Durchmesserbereich: 11,10 mm - 12,69 mm (0.4370" - 0.4999")

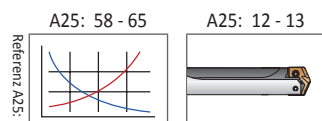


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
Z-A	11,11	0.4374	7/16	3/32	TAXZ-11.11
Z-A	11,20	0.4409		3/32	TAXZ-11.20
Z-A	11,30	0.4449		3/32	TAXZ-11.30
Z-A	11,40	0.4488		3/32	TAXZ-11.40
Z-A	11,50	0.4528		3/32	TAXZ-11.50
Z-A	11,51	0.4531	29/64	3/32	TAXZ-11.51
Z-A	11,60	0.4567		3/32	TAXZ-11.60
Z-A	11,70	0.4606		3/32	TAXZ-11.70
Z-A	11,80	0.4646		3/32	TAXZ-11.80
Z-A	11,91	0.4689	15/32	3/32	TAXZ-11.91
Z-A	12,00	0.4724		3/32	TAXZ-12.00
Z-A	12,10	0.4764		3/32	TAXZ-12.10
Z-B	12,20	0.4803		3/32	TAXZ-12.20
Z-B	12,30	0.4843	31/64	3/32	TAXZ-12.30
Z-B	12,40	0.4882		3/32	TAXZ-12.40
Z-B	12,50	0.4921		3/32	TAXZ-12.50
Z-B	12,60	0.4961		3/32	TAXZ-12.60

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

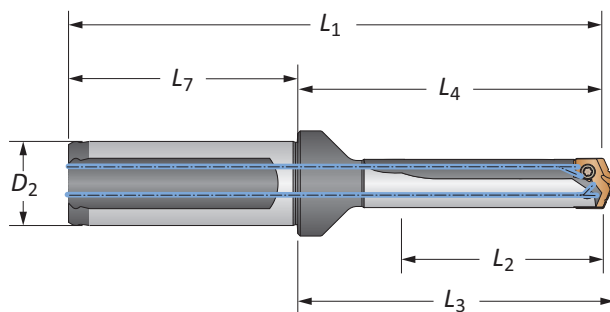
Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich. Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:	
Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie Z Metrisch | Durchmesserbereich: 11,11 mm - 12,69 mm



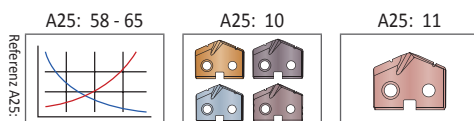
Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	12,8	40,7	43,4	90,7	50,0	20	Ja	HTAZA01-20FM	
Extra Kurz	A	12,8	40,7	43,4	90,7	50,0	20	No	HTAZA01-20CM	
Extra Kurz	B	12,8	40,7	43,4	90,7	50,0	20	Ja	HTAZB01-20FM	
Extra Kurz	B	12,8	40,7	43,4	90,7	50,0	20	No	HTAZB01-20CM	
3xD	A	36,9	68,4	71,2	118,4	50,0	20	Ja	HTAZA03-20FM	
3xD	A	36,9	68,4	71,2	118,4	50,0	20	No	HTAZA03-20CM	
3xD	B	36,9	68,4	71,2	118,4	50,0	20	Ja	HTAZB03-20FM	
3xD	B	36,9	68,4	71,2	118,4	50,0	20	No	HTAZB03-20CM	
5xD	A	61,0	92,5	95,3	142,5	50,0	20	Ja	HTAZA05-20FM	
5xD	A	61,0	92,5	95,3	142,5	50,0	20	No	HTAZA05-20CM	
5xD	B	61,0	92,5	95,3	142,5	50,0	20	Ja	HTAZB05-20FM	
5xD	B	61,0	92,5	95,3	142,5	50,0	20	No	HTAZB05-20CM	
7xD	A	85,0	116,5	119,3	166,6	50,0	20	Ja	HTAZA07-20FM	
7xD	A	85,0	116,5	119,3	166,6	50,0	20	No	HTAZA07-20CM	
7xD	B	85,0	116,5	119,3	166,6	50,0	20	Ja	HTAZB07-20FM	
7xD	B	85,0	116,5	119,3	166,6	50,0	20	No	HTAZB07-20CM	
10xD	A	121,2	152,7	155,5	202,7	50,0	20	Ja	HTAZA10-20FM	
10xD	A	121,2	152,7	155,5	202,7	50,0	20	No	HTAZA10-20CM	
10xD	B	121,2	152,7	155,5	202,7	50,0	20	Ja	HTAZB10-20FM	
10xD	B	121,2	152,7	155,5	202,7	50,0	20	No	HTAZB10-20CM	
12xD	A	145,2	176,7	179,5	226,8	50,0	20	Ja	HTAZA12-20FM	
12xD	A	145,2	176,7	179,5	226,8	50,0	20	No	HTAZA12-20CM	
12xD	B	145,2	176,7	179,5	226,8	50,0	20	Ja	HTAZB12-20FM	
12xD	B	145,2	176,7	179,5	226,8	50,0	20	No	HTAZB12-20CM	
15xD	A	181,4	212,9	215,7	262,9	50,0	20	Ja	HTAZA15-20FM	
15xD	A	181,4	212,9	215,7	262,9	50,0	20	No	HTAZA15-20CM	
15xD	B	181,4	212,9	215,7	262,9	50,0	20	Ja	HTAZB15-20FM	
15xD	B	181,4	212,9	215,7	262,9	50,0	20	No	HTAZB15-20CM	

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

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

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



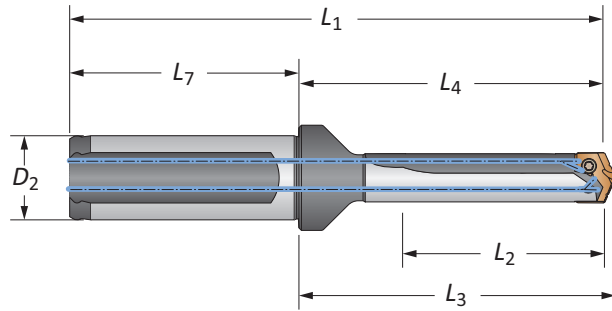
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie Z Zoll | Durchmesserbereich: 0.4370" - 0.4999"



Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	0,504	1,600	1,710	3,630	2,030	3/4	Ja	HTAZA01-075F	
Extra Kurz	A	0,504	1,600	1,710	3,630	2,030	3/4	Nein	HTAZA01-075C	
Extra Kurz	B	0,504	1,600	1,710	3,630	2,030	3/4	Ja	HTAZB01-075F	
Extra Kurz	B	0,504	1,600	1,710	3,630	2,030	3/4	Nein	HTAZB01-075C	
3xD	A	1,452	2,693	2,803	4,723	2,030	3/4	Ja	HTAZA03-075F	
3xD	A	1,452	2,693	2,803	4,723	2,030	3/4	Nein	HTAZA03-075C	
3xD	B	1,452	2,693	2,803	4,723	2,030	3/4	Ja	HTAZB03-075F	
3xD	B	1,452	2,693	2,803	4,723	2,030	3/4	Nein	HTAZB03-075C	
5xD	A	2,400	3,641	3,751	5,671	2,030	3/4	Ja	HTAZA05-075F	
5xD	A	2,400	3,641	3,751	5,671	2,030	3/4	Nein	HTAZA05-075C	
5xD	B	2,400	3,641	3,751	5,671	2,030	3/4	Ja	HTAZB05-075F	
5xD	B	2,400	3,641	3,751	5,671	2,030	3/4	Nein	HTAZB05-075C	
7xD	A	3,348	4,589	4,699	6,619	2,030	3/4	Ja	HTAZA07-075F	
7xD	A	3,348	4,589	4,699	6,619	2,030	3/4	Nein	HTAZA07-075C	
7xD	B	3,348	4,589	4,699	6,619	2,030	3/4	Ja	HTAZB07-075F	
7xD	B	3,348	4,589	4,699	6,619	2,030	3/4	Nein	HTAZB07-075C	
10xD	A	4,770	6,011	6,121	8,041	2,030	3/4	Ja	HTAZA10-075F	
10xD	A	4,770	6,011	6,121	8,041	2,030	3/4	Nein	HTAZA10-075C	
10xD	B	4,770	6,011	6,121	8,041	2,030	3/4	Ja	HTAZB10-075F	
10xD	B	4,770	6,011	6,121	8,041	2,030	3/4	Nein	HTAZB10-075C	
12xD	A	5,718	6,959	7,069	8,989	2,030	3/4	Ja	HTAZA12-075F	
12xD	A	5,718	6,959	7,069	8,989	2,030	3/4	Nein	HTAZA12-075C	
12xD	B	5,718	6,959	7,069	8,989	2,030	3/4	Ja	HTAZB12-075F	
12xD	B	5,718	6,959	7,069	8,989	2,030	3/4	Nein	HTAZB12-075C	
15xD	A	7,140	8,381	8,491	10,411	2,030	3/4	Ja	HTAZA15-075F	
15xD	A	7,140	8,381	8,491	10,411	2,030	3/4	Nein	HTAZA15-075C	
15xD	B	7,140	8,381	8,491	10,411	2,030	3/4	Ja	HTAZB15-075F	
15xD	B	7,140	8,381	8,491	10,411	2,030	3/4	Nein	HTAZB15-075C	

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

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

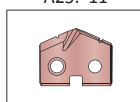
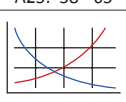
Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 10

A25: 11

Referenz A25: 1



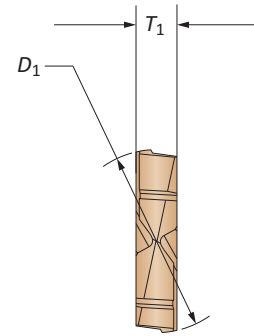
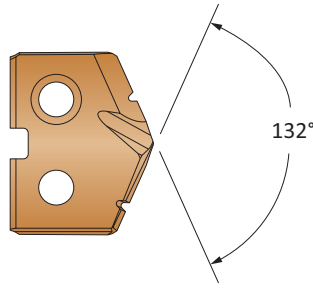
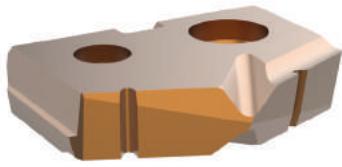
= Metrisch (mm)





= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 0 | Durchmesserbereich: 12,70 mm - 17,64 mm (0.5000" - 0.6949")



Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
0-A	12,70	0.5000	1/2	1/8	TAP0-12.70	TAK0-12.70	TANO-12.70	TAMO-12.70
0-A	12,80	0.5039		1/8	TAP0-12.80	TAK0-12.80	TANO-12.80	TAMO-12.80
0-A	12,90	0.5079		1/8	TAP0-12.90	TAK0-12.90	TANO-12.90	TAMO-12.90
0-A	13,00	0.5118		1/8	TAP0-13.00	TAK0-13.00	TANO-13.00	TAMO-13.00
0-A	13,10	0.5157	33/64	1/8	TAP0-13.10	TAK0-13.10	TANO-13.10	TAMO-13.10
0-A	13,20	0.5197		1/8	TAP0-13.20	TAK0-13.20	TANO-13.20	TAMO-13.20
0-A	13,30	0.5236		1/8	TAP0-13.30	TAK0-13.30	TANO-13.30	TAMO-13.30
0-A	13,40	0.5276		1/8	TAP0-13.40	TAK0-13.40	TANO-13.40	TAMO-13.40
0-A	13,49	0.5311	17/32	1/8	TAP0-13.49	TAK0-13.49	TANO-13.49	TAMO-13.49
0-A	13,50	0.5315		1/8	TAP0-13.50	TAK0-13.50	TANO-13.50	TAMO-13.50
0-A	13,60	0.5354		1/8	TAP0-13.60	TAK0-13.60	TANO-13.60	TAMO-13.60
0-A	13,70	0.5394		1/8	TAP0-13.70	TAK0-13.70	TANO-13.70	TAMO-13.70
0-A	13,80	0.5433		1/8	TAP0-13.80	TAK0-13.80	TANO-13.80	TAMO-13.80
0-A	13,89	0.5469	35/64	1/8	TAP0-13.89	TAK0-13.89	TANO-13.89	TAMO-13.89
0-B	14,00	0.5512		1/8	TAP0-14.00	TAK0-14.00	TANO-14.00	TAMO-14.00
0-B	14,10	0.5551		1/8	TAP0-14.10	TAK0-14.10	TANO-14.10	TAMO-14.10
0-B	14,20	0.5591		1/8	TAP0-14.20	TAK0-14.20	TANO-14.20	TAMO-14.20
0-B	14,29	0.5626	9/16	1/8	TAP0-14.29	TAK0-14.29	TANO-14.29	TAMO-14.29
0-B	14,40	0.5669		1/8	TAP0-14.40	TAK0-14.40	TANO-14.40	TAMO-14.40
0-B	14,50	0.5709		1/8	TAP0-14.50	TAK0-14.50	TANO-14.50	TAMO-14.50
0-B	14,60	0.5748		1/8	TAP0-14.60	TAK0-14.60	TANO-14.60	TAMO-14.60
0-B	14,68	0.5780	37/64	1/8	TAP0-14.68	TAK0-14.68	TANO-14.68	TAMO-14.68
0-B	14,80	0.5827		1/8	TAP0-14.80	TAK0-14.80	TANO-14.80	TAMO-14.80
0-B	14,90	0.5866		1/8	TAP0-14.90	TAK0-14.90	TANO-14.90	TAMO-14.90
0-B	15,00	0.5906		1/8	TAP0-15.00	TAK0-15.00	TANO-15.00	TAMO-15.00

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

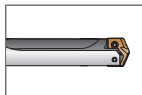
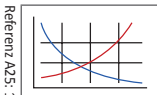
Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

A25: 58 - 65

A25: 18 - 21



Referenz A25: 1

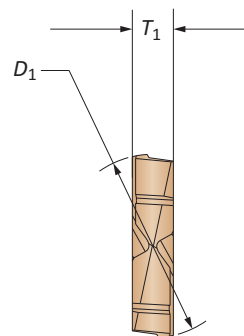
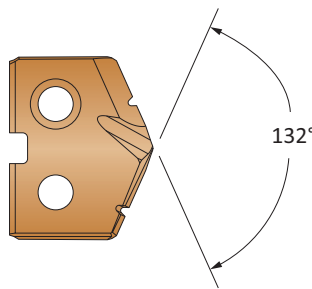
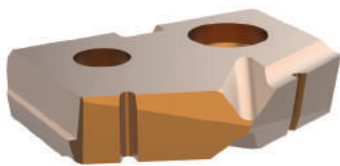
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 0 | Durchmesserbereich: 12,70 mm - 17,64 mm (0.5000" - 0.6949")



Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
0-C	15,08	0.5937	19/32	1/8	TAP0-15.08	TAK0-15.08	TANO-15.08	TAM0-15.08
0-C	15,20	0.5984		1/8	TAP0-15.20	TAK0-15.20	TANO-15.20	TAM0-15.20
0-C	15,25	0.6004		1/8	TAP0-15.25	TAK0-15.25	TANO-15.25	TAM0-15.25
0-C	15,30	0.6024		1/8	TAP0-15.30	TAK0-15.30	TANO-15.30	TAM0-15.30
0-C	15,40	0.6063		1/8	TAP0-15.40	TAK0-15.40	TANO-15.40	TAM0-15.40
0-C	15,48	0.6094	39/64	1/8	TAP0-15.48	TAK0-15.48	TANO-15.48	TAM0-15.48
0-C	15,50	0.6102		1/8	TAP0-15.50	TAK0-15.50	TANO-15.50	TAM0-15.50
0-C	15,60	0.6142		1/8	TAP0-15.60	TAK0-15.60	TANO-15.60	TAM0-15.60
0-C	15,70	0.6181		1/8	TAP0-15.70	TAK0-15.70	TANO-15.70	TAM0-15.70
0-C	15,80	0.6220		1/8	TAP0-15.80	TAK0-15.80	TANO-15.80	TAM0-15.80
0-C	15,88	0.6252	5/8	1/8	TAP0-15.88	TAK0-15.88	TANO-15.88	TAM0-15.88
0-C	16,00	0.6299		1/8	TAP0-16.00	TAK0-16.00	TANO-16.00	TAM0-16.00
0-C	16,08	0.6331		1/8	TAP0-16.08	TAK0-16.08	TANO-16.08	TAM0-16.08
0-C	16,20	0.6378		1/8	TAP0-16.20	TAK0-16.20	TANO-16.20	TAM0-16.20
0-C	16,27	0.6406	41/64	1/8	TAP0-16.27	TAK0-16.27	TANO-16.27	TAM0-16.27
0-C	16,40	0.6457		1/8	TAP0-16.40	TAK0-16.40	TANO-16.40	TAM0-16.40
0-D	16,50	0.6496		1/8	TAP0-16.50	TAK0-16.50	TANO-16.50	TAM0-16.50
0-D	16,60	0.6535		1/8	TAP0-16.60	TAK0-16.60	TANO-16.60	TAM0-16.60
0-D	16,67	0.6563	21/32	1/8	TAP0-16.67	TAK0-16.67	TANO-16.67	TAM0-16.67
0-D	16,80	0.6614		1/8	TAP0-16.80	TAK0-16.80	TANO-16.80	TAM0-16.80
0-D	16,90	0.6654		1/8	TAP0-16.90	TAK0-16.90	TANO-16.90	TAM0-16.90
0-D	17,00	0.6693		1/8	TAP0-17.00	TAK0-17.00	TANO-17.00	TAM0-17.00
0-D	17,07	0.6720	43/64	1/8	TAP0-17.07	TAK0-17.07	TANO-17.07	TAM0-17.07
0-D	17,10	0.6732		1/8	TAP0-17.10	TAK0-17.10	TANO-17.10	TAM0-17.10
0-D	17,20	0.6772		1/8	TAP0-17.20	TAK0-17.20	TANO-17.20	TAM0-17.20
0-D	17,30	0.6811		1/8	TAP0-17.30	TAK0-17.30	TANO-17.30	TAM0-17.30
0-D	17,40	0.6850		1/8	TAP0-17.40	TAK0-17.40	TANO-17.40	TAM0-17.40
0-D	17,46	0.6874	11/16	1/8	TAP0-17.46	TAK0-17.46	TANO-17.46	TAM0-17.46
0-D	17,50	0.6890		1/8	TAP0-17.50	TAK0-17.50	TANO-17.50	TAM0-17.50
0-D	17,60	0.6929		1/8	TAP0-17.60	TAK0-17.60	TANO-17.60	TAM0-17.60

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.



A-Serien Bohreinsatz + A-Serien Halter



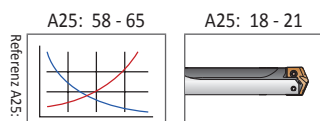
C-Serien Bohreinsatz + A-Serien Halter



C-Serien Bohreinsatz + C-Serien Halter



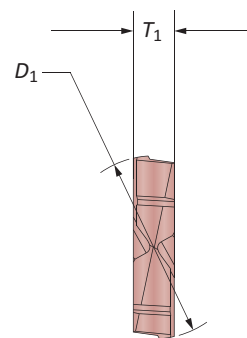
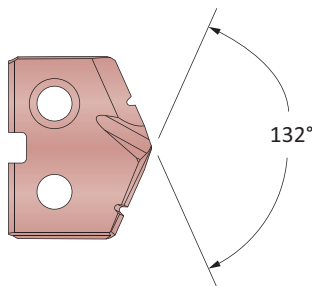
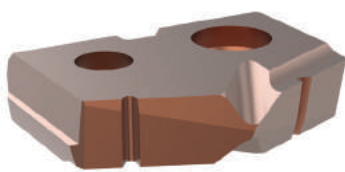
A-Serien Bohreinsatz + C-Serien Halter




Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich. Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:	
Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 0 | Durchmesserbereich: 12,70 mm - 17,64 mm (0.5000" - 0.6949")

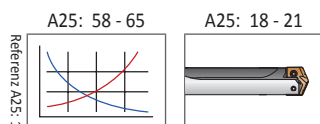


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
0-A	12,70	0.5000	1/2	1/8	TAX0-12.70
0-A	12,80	0.5039		1/8	TAX0-12.80
0-A	12,90	0.5079		1/8	TAX0-12.90
0-A	13,00	0.5118		1/8	TAX0-13.00
0-A	13,10	0.5157	33/64	1/8	TAX0-13.10
0-A	13,20	0.5197		1/8	TAX0-13.20
0-A	13,30	0.5236		1/8	TAX0-13.30
0-A	13,40	0.5276		1/8	TAX0-13.40
0-A	13,49	0.5311	17/32	1/8	TAX0-13.49
0-A	13,50	0.5315		1/8	TAX0-13.50
0-A	13,60	0.5354		1/8	TAX0-13.60
0-A	13,70	0.5394		1/8	TAX0-13.70
0-A	13,80	0.5433		1/8	TAX0-13.80
0-A	13,89	0.5469	35/64	1/8	TAX0-13.89
0-B	14,00	0.5512		1/8	TAX0-14.00
0-B	14,10	0.5551		1/8	TAX0-14.10
0-B	14,20	0.5591		1/8	TAX0-14.20
0-B	14,29	0.5626	9/16	1/8	TAX0-14.29
0-B	14,40	0.5669		1/8	TAX0-14.40
0-B	14,50	0.5709		1/8	TAX0-14.50
0-B	14,60	0.5748		1/8	TAX0-14.60
0-B	14,68	0.5780	37/64	1/8	TAX0-14.68
0-B	14,80	0.5827		1/8	TAX0-14.80
0-B	14,90	0.5866		1/8	TAX0-14.90
0-B	15,00	0.5906		1/8	TAX0-15.00

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

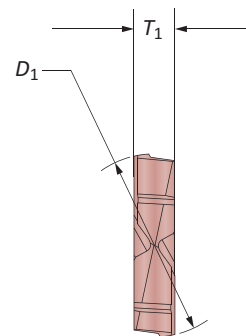
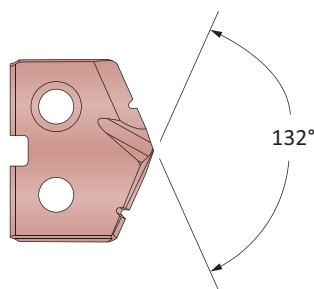
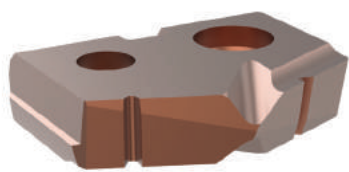
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 0 | Durchmesserbereich: 12,70 mm - 17,64 mm (0.5000" - 0.6949")

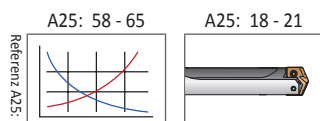


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
0-C	15,08	0.5937	19/32	1/8	TAX0-15.08
0-C	15,20	0.5984		1/8	TAX0-15.20
0-C	15,25	0.6004		1/8	TAX0-15.25
0-C	15,30	0.6024		1/8	TAX0-15.30
0-C	15,40	0.6063		1/8	TAX0-15.40
0-C	15,48	0.6094	39/64	1/8	TAX0-15.48
0-C	15,50	0.6102		1/8	TAX0-15.50
0-C	15,60	0.6142		1/8	TAX0-15.60
0-C	15,70	0.6181		1/8	TAX0-15.70
0-C	15,80	0.6220		1/8	TAX0-15.80
0-C	15,88	0.6252	5/8	1/8	TAX0-15.88
0-C	16,00	0.6299		1/8	TAX0-16.00
0-C	16,08	0.6331		1/8	TAX0-16.08
0-C	16,20	0.6378		1/8	TAX0-16.20
0-C	16,27	0.6406	41/64	1/8	TAX0-16.27
0-C	16,40	0.6457		1/8	TAX0-16.40
0-D	16,50	0.6496		1/8	TAX0-16.50
0-D	16,60	0.6535		1/8	TAX0-16.60
0-D	16,67	0.6563	21/32	1/8	TAX0-16.67
0-D	16,80	0.6614		1/8	TAX0-16.80
0-D	16,90	0.6654		1/8	TAX0-16.90
0-D	17,00	0.6693		1/8	TAX0-17.00
0-D	17,07	0.6720	43/64	1/8	TAX0-17.07
0-D	17,10	0.6732		1/8	TAX0-17.10
0-D	17,20	0.6772		1/8	TAX0-17.20
0-D	17,30	0.6811		1/8	TAX0-17.30
0-D	17,40	0.6850		1/8	TAX0-17.40
0-D	17,46	0.6874	11/16	1/8	TAX0-17.46
0-D	17,50	0.6890		1/8	TAX0-17.50
0-D	17,60	0.6929		1/8	TAX0-17.60

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

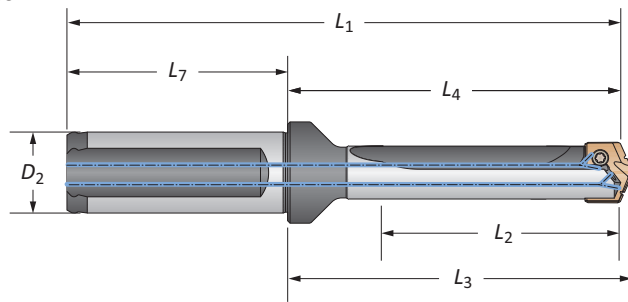
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16



T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 0 Metrisch | Durchmesserbereich: 12,70 mm - 17,64 mm



Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Ja	HTA0A01-20FM	
Extra Kurz	A	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Nein	HTA0A01-20CM	
Extra Kurz	B	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Ja	HTA0B01-20FM	
Extra Kurz	B	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Nein	HTA0B01-20CM	
Extra Kurz	C	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Ja	HTA0C01-20FM	
Extra Kurz	C	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Nein	HTA0C01-20CM	
Extra Kurz	D	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Ja	HTA0D01-20FM	
Extra Kurz	D	15,3	44,0	46,7	95,5	50,0	20	Nein	HTA0D01-20CM	
3xD	A	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Ja	HTA0A03-20FM	
3xD	A	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Nein	HTA0A03-20CM	
3xD	B	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Ja	HTA0B03-20FM	
3xD	B	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Nein	HTA0B03-20CM	
3xD	C	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Ja	HTA0C03-20FM	
3xD	C	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Nein	HTA0C03-20CM	
3xD	D	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Ja	HTA0D03-20FM	
3xD	D	45,9	77,8	80,5	129,4	50,0	20	Nein	HTA0D03-20CM	
5xD	A	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Ja	HTA0A05-20FM	
5xD	A	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Nein	HTA0A05-20CM	
5xD	B	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Ja	HTA0B05-20FM	
5xD	B	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Nein	HTA0B05-20CM	
5xD	C	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Ja	HTA0C05-20FM	
5xD	C	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Nein	HTA0C05-20CM	
5xD	D	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Ja	HTA0D05-20FM	
5xD	D	76,6	108,5	111,2	160,0	50,0	20	Nein	HTA0D05-20CM	
7xD	A	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Ja	HTA0A07-20FM	
7xD	A	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Nein	HTA0A07-20CM	
7xD	B	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Ja	HTA0B07-20FM	
7xD	B	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Nein	HTA0B07-20CM	
7xD	C	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Ja	HTA0C07-20FM	
7xD	C	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Nein	HTA0C07-20CM	
7xD	D	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Ja	HTA0D07-20FM	
7xD	D	107,2	139,1	141,8	190,7	50,0	20	Nein	HTA0D07-20CM	

Zubehör

	Senkschraube	Sicherheitsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

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

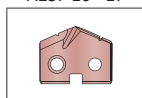
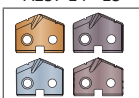
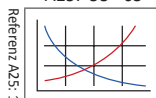
⚠️ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 14 - 15

A25: 16 - 17



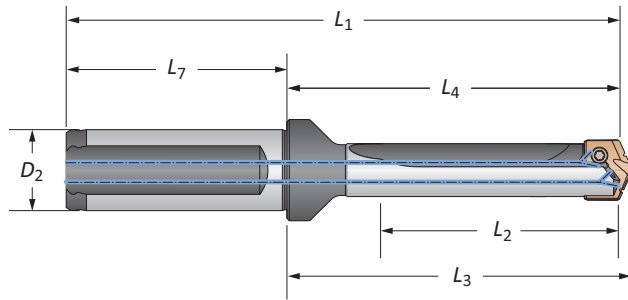
Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓜ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 0 Metrisch | Durchmesserbereich: 12,70 mm - 17,64 mm



Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Ja	HTA0A10-20FM	
10xD	A	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Nein	HTA0A10-20CM	
10xD	B	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Ja	HTA0B10-20FM	
10xD	B	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Nein	HTA0B10-20CM	
10xD	C	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Ja	HTA0C10-20FM	
10xD	C	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Nein	HTA0C10-20CM	
10xD	D	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Ja	HTA0D10-20FM	
10xD	D	153,2	185,0	187,8	236,6	50,0	20	Nein	HTA0D10-20CM	
12xD	A	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Ja	HTA0A12-20FM	
12xD	A	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Nein	HTA0A12-20CM	
12xD	B	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Ja	HTA0B12-20FM	
12xD	B	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Nein	HTA0B12-20CM	
12xD	C	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Ja	HTA0C12-20FM	
12xD	C	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Nein	HTA0C12-20CM	
12xD	D	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Ja	HTA0D12-20FM	
12xD	D	183,8	215,7	218,4	267,2	50,0	20	Nein	HTA0D12-20CM	
15xD	A	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Ja	HTA0A15-20FM	
15xD	A	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Nein	HTA0A15-20CM	
15xD	B	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Ja	HTA0B15-20FM	
15xD	B	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Nein	HTA0B15-20CM	
15xD	C	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Ja	HTA0C15-20FM	
15xD	C	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Nein	HTA0C15-20CM	
15xD	D	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Ja	HTA0D15-20FM	
15xD	D	229,7	261,6	264,3	313,2	50,0	20	Nein	HTA0D15-20CM	

Zubehör

	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

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

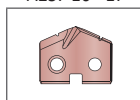
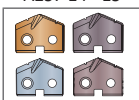
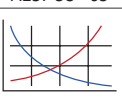
Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 14 - 15

A25: 16 - 17

Referenz A25: 1



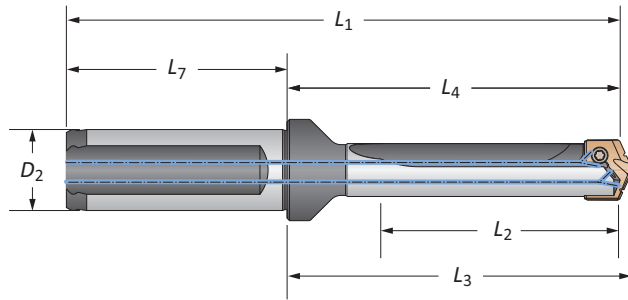
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 0 Zoll | Durchmesserbereich: 0.5000" - 0.6949"



Körper						Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
Länge	Zwischen-serie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	Ja	HTA0A01-075F	
Extra Kurz	A	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	No	HTA0A01-075C	
Extra Kurz	B	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	Ja	HTA0B01-075F	
Extra Kurz	B	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	No	HTA0B01-075C	
Extra Kurz	C	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	Ja	HTA0C01-075F	
Extra Kurz	C	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	No	HTA0C01-075C	
Extra Kurz	D	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	Ja	HTA0D01-075F	
Extra Kurz	D	0,603	1,731	1,838	3,761	2,030	3/4	No	HTA0D01-075C	
3xD	A	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	Ja	HTA0A03-075F	
3xD	A	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	No	HTA0A03-075C	
3xD	B	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	Ja	HTA0B03-075F	
3xD	B	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	No	HTA0B03-075C	
3xD	C	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	Ja	HTA0C03-075F	
3xD	C	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	No	HTA0C03-075C	
3xD	D	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	Ja	HTA0D03-075F	
3xD	D	1,809	3,064	3,171	5,094	2,030	3/4	No	HTA0D03-075C	
5xD	A	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	Ja	HTA0A05-075F	
5xD	A	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	No	HTA0A05-075C	
5xD	B	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	Ja	HTA0B05-075F	
5xD	B	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	No	HTA0B05-075C	
5xD	C	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	Ja	HTA0C05-075F	
5xD	C	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	No	HTA0C05-075C	
5xD	D	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	Ja	HTA0D05-075F	
5xD	D	3,015	4,270	4,377	6,300	2,030	3/4	No	HTA0D05-075C	
7xD	A	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	Ja	HTA0A07-075F	
7xD	A	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	No	HTA0A07-075C	
7xD	B	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	Ja	HTA0B07-075F	
7xD	B	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	No	HTA0B07-075C	
7xD	C	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	Ja	HTA0C07-075F	
7xD	C	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	No	HTA0C07-075C	
7xD	D	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	Ja	HTA0D07-075F	
7xD	D	4,221	5,476	5,583	7,506	2,030	3/4	No	HTA0D07-075C	

Zubehör

	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

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

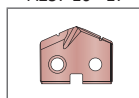
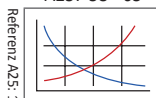
WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 14 - 15

A25: 16 - 17



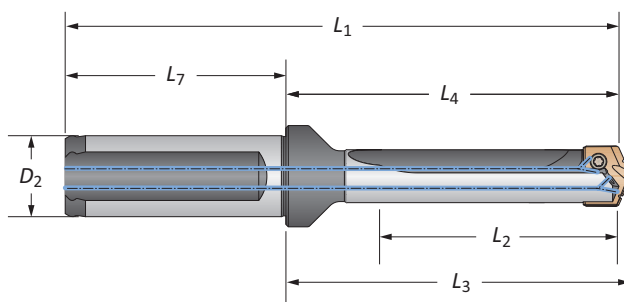
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 0 Zoll | Durchmesserbereich: 0.5000" - 0.6949"



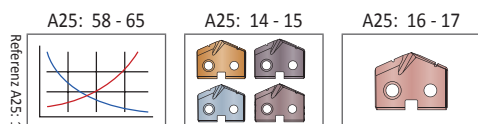
Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	Ja	HTA0A10-075F	
10xD	A	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	No	HTA0A10-075C	
10xD	B	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	Ja	HTA0B10-075F	
10xD	B	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	No	HTA0B10-075C	
10xD	C	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	Ja	HTA0C10-075F	
10xD	C	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	No	HTA0C10-075C	
10xD	D	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	Ja	HTA0D10-075F	
10xD	D	6,030	7,285	7,392	9,315	2,030	3/4	No	HTA0D10-075C	
12xD	A	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	Ja	HTA0A12-075F	
12xD	A	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	No	HTA0A12-075C	
12xD	B	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	Ja	HTA0B12-075F	
12xD	B	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	No	HTA0B12-075C	
12xD	C	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	Ja	HTA0C12-075F	
12xD	C	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	No	HTA0C12-075C	
12xD	D	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	Ja	HTA0D12-075F	
12xD	D	7,236	8,491	8,598	10,521	2,030	3/4	No	HTA0D12-075C	
15xD	A	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	Ja	HTA0A15-075F	
15xD	A	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	No	HTA0A15-075C	
15xD	B	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	Ja	HTA0B15-075F	
15xD	B	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	No	HTA0B15-075C	
15xD	C	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	Ja	HTA0C15-075F	
15xD	C	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	No	HTA0C15-075C	
15xD	D	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	Ja	HTA0D15-075F	
15xD	D	9,045	10,300	10,407	12,330	2,030	3/4	No	HTA0D15-075C	

Zubehör

	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

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

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



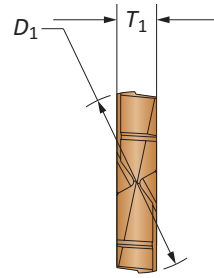
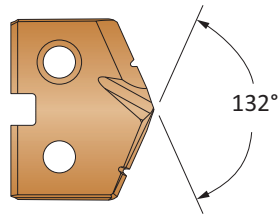
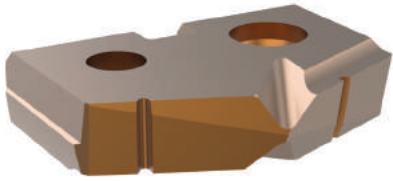
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")



A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN





D

ROLLIEREN

E

GEWINDEFÄSEN

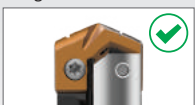
SONDERWERKZEUGE X

Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
1-A	17,70	0.6969		5/32	TAP1-17.70	TAK1-17.70	TAN1-17.70	TAM1-17.70
1-A	17,80	0.7008		5/32	TAP1-17.80	TAK1-17.80	TAN1-17.80	TAM1-17.80
1-A	17,86	0.7031	45/64	5/32	TAP1-17.86	TAK1-17.86	TAN1-17.86	TAM1-17.86
1-A	17,90	0.7047		5/32	TAP1-17.90	TAK1-17.90	TAN1-17.90	TAM1-17.90
1-A	18,00	0.7087		5/32	TAP1-18.00	TAK1-18.00	TAN1-18.00	TAM1-18.00
1-A	18,10	0.7126		5/32	TAP1-18.10	TAK1-18.10	TAN1-18.10	TAM1-18.10
1-A	18,20	0.7165		5/32	TAP1-18.20	TAK1-18.20	TAN1-18.20	TAM1-18.20
1-A	18,26	0.7189	23/32	5/32	TAP1-18.26	TAK1-18.26	TAN1-18.26	TAM1-18.26
1-A	18,30	0.7205		5/32	TAP1-18.30	TAK1-18.30	TAN1-18.30	TAM1-18.30
1-A	18,40	0.7244		5/32	TAP1-18.40	TAK1-18.40	TAN1-18.40	TAM1-18.40
1-A	18,50	0.7283		5/32	TAP1-18.50	TAK1-18.50	TAN1-18.50	TAM1-18.50
1-A	18,60	0.7323		5/32	TAP1-18.60	TAK1-18.60	TAN1-18.60	TAM1-18.60
1-A	18,65	0.7343	47/64	5/32	TAP1-18.65	TAK1-18.65	TAN1-18.65	TAM1-18.65
1-A	18,70	0.7362		5/32	TAP1-18.70	TAK1-18.70	TAN1-18.70	TAM1-18.70
1-A	18,80	0.7402		5/32	TAP1-18.80	TAK1-18.80	TAN1-18.80	TAM1-18.80
1-A	18,90	0.7441		5/32	TAP1-18.90	TAK1-18.90	TAN1-18.90	TAM1-18.90
1-A	19,00	0.7480		5/32	TAP1-19.00	TAK1-19.00	TAN1-19.00	TAM1-19.00

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

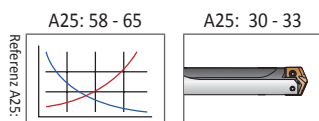
Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.


 A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter

 C-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter

 C-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

 A-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter


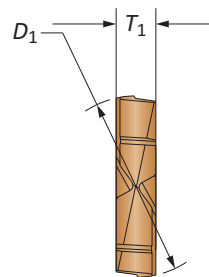
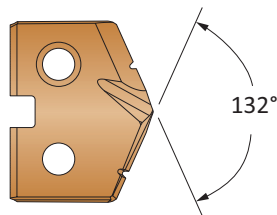
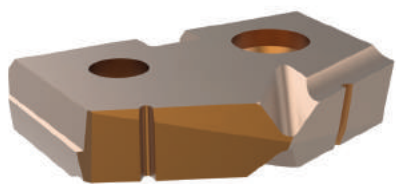
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")



Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
					P	K	N	M
1-B	19,05	0.7500	3/4	5/32	TAP1-19.05	TAK1-19.05	TAN1-19.05	TAM1-19.05
1-B	19,10	0.7520		5/32	TAP1-19.10	TAK1-19.10	TAN1-19.10	TAM1-19.10
1-B	19,20	0.7559		5/32	TAP1-19.20	TAK1-19.20	TAN1-19.20	TAM1-19.20
1-B	19,25	0.7579		5/32	TAP1-19.25	TAK1-19.25	TAN1-19.25	TAM1-19.25
1-B	19,30	0.7598		5/32	TAP1-19.30	TAK1-19.30	TAN1-19.30	TAM1-19.30
1-B	19,40	0.7638		5/32	TAP1-19.40	TAK1-19.40	TAN1-19.40	TAM1-19.40
1-B	19,45	0.7657	49/64	5/32	TAP1-19.45	TAK1-19.45	TAN1-19.45	TAM1-19.45
1-B	19,50	0.7677		5/32	TAP1-19.50	TAK1-19.50	TAN1-19.50	TAM1-19.50
1-B	19,60	0.7717		5/32	TAP1-19.60	TAK1-19.60	TAN1-19.60	TAM1-19.60
1-B	19,70	0.7756		5/32	TAP1-19.70	TAK1-19.70	TAN1-19.70	TAM1-19.70
1-B	19,80	0.7795		5/32	TAP1-19.80	TAK1-19.80	TAN1-19.80	TAM1-19.80
1-B	19,84	0.7811	25/32	5/32	TAP1-19.84	TAK1-19.84	TAN1-19.84	TAM1-19.84
1-B	19,90	0.7835		5/32	TAP1-19.90	TAK1-19.90	TAN1-19.90	TAM1-19.90
1-B	20,00	0.7874		5/32	TAP1-20.00	TAK1-20.00	TAN1-20.00	TAM1-20.00
1-B	20,10	0.7913		5/32	TAP1-20.10	TAK1-20.10	TAN1-20.10	TAM1-20.10
1-B	20,20	0.7953		5/32	TAP1-20.20	TAK1-20.20	TAN1-20.20	TAM1-20.20
1-B	20,24	0.7969	51/64	5/32	TAP1-20.24	TAK1-20.24	TAN1-20.24	TAM1-20.24
1-B	20,30	0.7992		5/32	TAP1-20.30	TAK1-20.30	TAN1-20.30	TAM1-20.30
1-B	20,40	0.8031		5/32	TAP1-20.40	TAK1-20.40	TAN1-20.40	TAM1-20.40
1-B	20,50	0.8071		5/32	TAP1-20.50	TAK1-20.50	TAN1-20.50	TAM1-20.50

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.



A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter



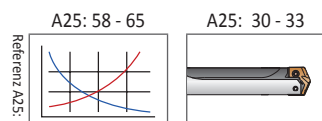
C-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter



C-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter



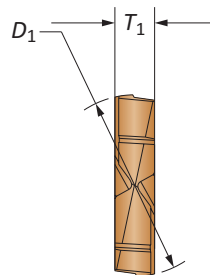
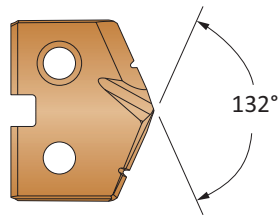
A-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter







Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich. Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:	
Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")

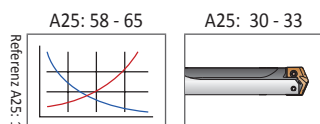


Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
1-C	20,60	0.8110		5/32	TAP1-20.60	TAK1-20.60	TAN1-20.60	TAM1-20.60
1-C	20,64	0.8126	13/16	5/32	TAP1-20.64	TAK1-20.64	TAN1-20.64	TAM1-20.64
1-C	20,70	0.8150		5/32	TAP1-20.70	TAK1-20.70	TAN1-20.70	TAM1-20.70
1-C	20,80	0.8189		5/32	TAP1-20.80	TAK1-20.80	TAN1-20.80	TAM1-20.80
1-C	20,90	0.8228		5/32	TAP1-20.90	TAK1-20.90	TAN1-20.90	TAM1-20.90
1-C	21,00	0.8268		5/32	TAP1-21.00	TAK1-21.00	TAN1-21.00	TAM1-21.00
1-C	21,10	0.8307		5/32	TAP1-21.10	TAK1-21.10	TAN1-21.10	TAM1-21.10
1-C	21,20	0.8346		5/32	TAP1-21.20	TAK1-21.20	TAN1-21.20	TAM1-21.20
1-C	21,30	0.8386		5/32	TAP1-21.30	TAK1-21.30	TAN1-21.30	TAM1-21.30
1-C	21,40	0.8425		5/32	TAP1-21.40	TAK1-21.40	TAN1-21.40	TAM1-21.40
1-C	21,43	0.8437	27/32	5/32	TAP1-21.43	TAK1-21.43	TAN1-21.43	TAM1-21.43
1-C	21,50	0.8465		5/32	TAP1-21.50	TAK1-21.50	TAN1-21.50	TAM1-21.50
1-C	21,60	0.8504		5/32	TAP1-21.60	TAK1-21.60	TAN1-21.60	TAM1-21.60
1-C	21,70	0.8543		5/32	TAP1-21.70	TAK1-21.70	TAN1-21.70	TAM1-21.70
1-C	21,80	0.8583		5/32	TAP1-21.80	TAK1-21.80	TAN1-21.80	TAM1-21.80
1-C	21,83	0.8594	55/64	5/32	TAP1-21.83	TAK1-21.83	TAN1-21.83	TAM1-21.83
1-C	21,90	0.8622		5/32	TAP1-21.90	TAK1-21.90	TAN1-21.90	TAM1-21.90
1-C	22,00	0.8661		5/32	TAP1-22.00	TAK1-22.00	TAN1-22.00	TAM1-22.00
1-C	22,10	0.8701		5/32	TAP1-22.10	TAK1-22.10	TAN1-22.10	TAM1-22.10
1-C	22,20	0.8740		5/32	TAP1-22.20	TAK1-22.20	TAN1-22.20	TAM1-22.20
1-C	22,23	0.8752	7/8	5/32	TAP1-22.23	TAK1-22.23	TAN1-22.23	TAM1-22.23
1-C	22,30	0.8780		5/32	TAP1-22.30	TAK1-22.30	TAN1-22.30	TAM1-22.30
1-C	22,40	0.8819		5/32	TAP1-22.40	TAK1-22.40	TAN1-22.40	TAM1-22.40
1-C	22,50	0.8858		5/32	TAP1-22.50	TAK1-22.50	TAN1-22.50	TAM1-22.50
1-C	22,62	0.8906	57/64	5/32	TAP1-22.62	TAK1-22.62	TAN1-22.62	TAM1-22.62
1-C	22,70	0.8937		5/32	TAP1-22.70	TAK1-22.70	TAN1-22.70	TAM1-22.70
1-C	22,80	0.8976		5/32	TAP1-22.80	TAK1-22.80	TAN1-22.80	TAM1-22.80

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

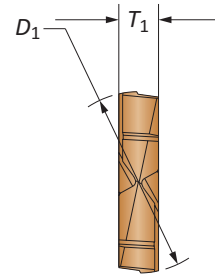
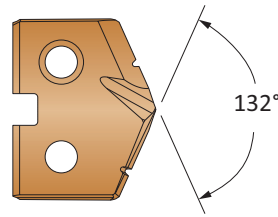
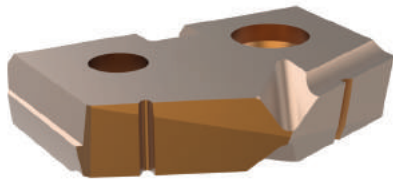
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter





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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")



Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
1-D	22,90	0.9016		5/32	TAP1-22.90	TAK1-22.90	TAN1-22.90	TAM1-22.90
1-D	23,00	0.9055		5/32	TAP1-23.00	TAK1-23.00	TAN1-23.00	TAM1-23.00
1-D	23,02	0.9063	29/32	5/32	TAP1-23.02	TAK1-23.02	TAN1-23.02	TAM1-23.02
1-D	23,10	0.9094		5/32	TAP1-23.10	TAK1-23.10	TAN1-23.10	TAM1-23.10
1-D	23,20	0.9134		5/32	TAP1-23.20	TAK1-23.20	TAN1-23.20	TAM1-23.20
1-D	23,30	0.9173		5/32	TAP1-23.30	TAK1-23.30	TAN1-23.30	TAM1-23.30
1-D	23,42	0.9220	59/64	5/32	TAP1-23.42	TAK1-23.42	TAN1-23.42	TAM1-23.42
1-D	23,50	0.9252		5/32	TAP1-23.50	TAK1-23.50	TAN1-23.50	TAM1-23.50
1-D	23,60	0.9291		5/32	TAP1-23.60	TAK1-23.60	TAN1-23.60	TAM1-23.60
1-D	23,70	0.9331		5/32	TAP1-23.70	TAK1-23.70	TAN1-23.70	TAM1-23.70
1-D	23,81	0.9374	15/16	5/32	TAP1-23.81	TAK1-23.81	TAN1-23.81	TAM1-23.81
1-D	23,90	0.9409		5/32	TAP1-23.90	TAK1-23.90	TAN1-23.90	TAM1-23.90
1-D	24,00	0.9449		5/32	TAP1-24.00	TAK1-24.00	TAN1-24.00	TAM1-24.00
1-D	24,10	0.9488		5/32	TAP1-24.10	TAK1-24.10	TAN1-24.10	TAM1-24.10
1-D	24,20	0.9528		5/32	TAP1-24.20	TAK1-24.20	TAN1-24.20	TAM1-24.20
1-D	24,30	0.9567		5/32	TAP1-24.30	TAK1-24.30	TAN1-24.30	TAM1-24.30

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.



A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter



C-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter



C-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

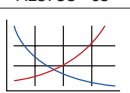


A-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

A25: 58 - 65

A25: 30 - 33

Referenz A25: 1



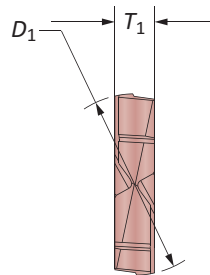
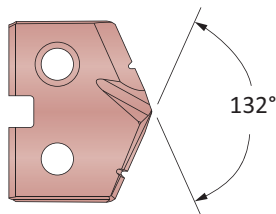
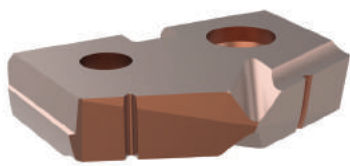
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")



A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN


D

ROLLIEREN

F

GEWINDEFÄSEN

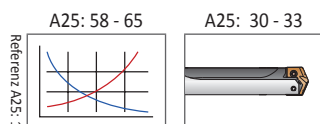
SONDERWERKZEUGE X

Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
1-A	17,70	0.6969		5/32	TAX1-17.70
1-A	17,80	0.7008		5/32	TAX1-17.80
1-A	17,86	0.7031	45/64	5/32	TAX1-17.86
1-A	17,90	0.7047		5/32	TAX1-17.90
1-A	18,00	0.7087		5/32	TAX1-18.00
1-A	18,10	0.7126		5/32	TAX1-18.10
1-A	18,20	0.7165		5/32	TAX1-18.20
1-A	18,26	0.7189	23/32	5/32	TAX1-18.26
1-A	18,30	0.7205		5/32	TAX1-18.30
1-A	18,40	0.7244		5/32	TAX1-18.40
1-A	18,50	0.7283		5/32	TAX1-18.50
1-A	18,60	0.7323		5/32	TAX1-18.60
1-A	18,65	0.7343	47/64	5/32	TAX1-18.65
1-A	18,70	0.7362		5/32	TAX1-18.70
1-A	18,80	0.7402		5/32	TAX1-18.80
1-A	18,90	0.7441		5/32	TAX1-18.90
1-A	19,00	0.7480		5/32	TAX1-19.00

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

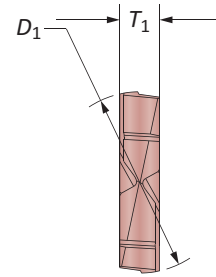
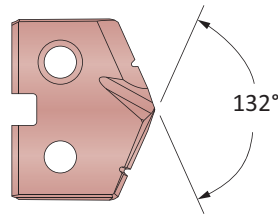
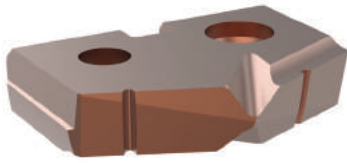
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")



Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr.
1-B	19,05	0.7500	3/4	5/32	TAX1-19.05
1-B	19,10	0.7520		5/32	TAX1-19.10
1-B	19,20	0.7559		5/32	TAX1-19.20
1-B	19,25	0.7579		5/32	TAX1-19.25
1-B	19,30	0.7598		5/32	TAX1-19.30
1-B	19,40	0.7638		5/32	TAX1-19.40
1-B	19,45	0.7657	49/64	5/32	TAX1-19.45
1-B	19,50	0.7677		5/32	TAX1-19.50
1-B	19,60	0.7717		5/32	TAX1-19.60
1-B	19,70	0.7756		5/32	TAX1-19.70
1-B	19,80	0.7795		5/32	TAX1-19.80
1-B	19,84	0.7811	25/32	5/32	TAX1-19.84
1-B	19,90	0.7835		5/32	TAX1-19.90
1-B	20,00	0.7874		5/32	TAX1-20.00
1-B	20,10	0.7913		5/32	TAX1-20.10
1-B	20,20	0.7953		5/32	TAX1-20.20
1-B	20,24	0.7969	51/64	5/32	TAX1-20.24
1-B	20,30	0.7992		5/32	TAX1-20.30
1-B	20,40	0.8031		5/32	TAX1-20.40
1-B	20,50	0.8071		5/32	TAX1-20.50

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.



A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter



C-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter



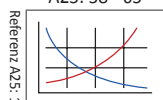
C-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter



A-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

A25: 58 - 65

A25: 30 - 33



Referenz A25: 1

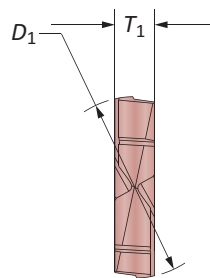
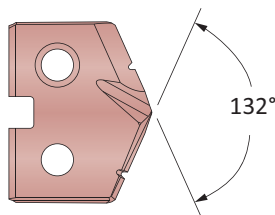
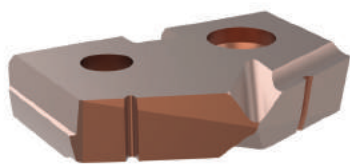
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")



A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN

D


ROLLIEREN

F

GEWINDEFÄSEN

X

SONDERWERKZEUGE

Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
1-C	20,60	0.8110		5/32	TAX1-20.60
1-C	20,64	0.8126	13/16	5/32	TAX1-20.64
1-C	20,70	0.8150		5/32	TAX1-20.70
1-C	20,80	0.8189		5/32	TAX1-20.80
1-C	20,90	0.8228		5/32	TAX1-20.90
1-C	21,00	0.8268		5/32	TAX1-21.00
1-C	21,10	0.8307		5/32	TAX1-21.10
1-C	21,20	0.8346		5/32	TAX1-21.20
1-C	21,30	0.8386		5/32	TAX1-21.30
1-C	21,40	0.8425		5/32	TAX1-21.40
1-C	21,43	0.8437	27/32	5/32	TAX1-21.43
1-C	21,50	0.8465		5/32	TAX1-21.50
1-C	21,60	0.8504		5/32	TAX1-21.60
1-C	21,70	0.8543		5/32	TAX1-21.70
1-C	21,80	0.8583		5/32	TAX1-21.80
1-C	21,83	0.8594	55/64	5/32	TAX1-21.83
1-C	21,90	0.8622		5/32	TAX1-21.90
1-C	22,00	0.8661		5/32	TAX1-22.00
1-C	22,10	0.8701		5/32	TAX1-22.10
1-C	22,20	0.8740		5/32	TAX1-22.20
1-C	22,23	0.8752	7/8	5/32	TAX1-22.23
1-C	22,30	0.8780		5/32	TAX1-22.30
1-C	22,40	0.8819		5/32	TAX1-22.40
1-C	22,50	0.8858		5/32	TAX1-22.50
1-C	22,62	0.8906	57/64	5/32	TAX1-22.62
1-C	22,70	0.8937		5/32	TAX1-22.70
1-C	22,80	0.8976		5/32	TAX1-22.80

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

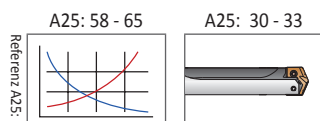
Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.


 A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter

 C-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter

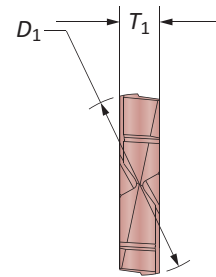
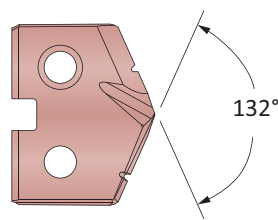
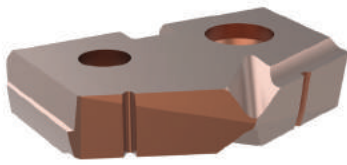
 C-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

 A-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 1 | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm (0.6950" - 0.9599")



Serie	Bohreinsatz				Artikel-Nr. X
	D_1 mm	D_1 inch	Bruchwert	T_1	
1-D	22,90	0.9016		5/32	TAX1-22.90
1-D	23,00	0.9055		5/32	TAX1-23.00
1-D	23,02	0.9063	29/32	5/32	TAX1-23.02
1-D	23,10	0.9094		5/32	TAX1-23.10
1-D	23,20	0.9134		5/32	TAX1-23.20
1-D	23,30	0.9173		5/32	TAX1-23.30
1-D	23,42	0.9220	59/64	5/32	TAX1-23.42
1-D	23,50	0.9252		5/32	TAX1-23.50
1-D	23,60	0.9291		5/32	TAX1-23.60
1-D	23,70	0.9331		5/32	TAX1-23.70
1-D	23,81	0.9374	15/16	5/32	TAX1-23.81
1-D	23,90	0.9409		5/32	TAX1-23.90
1-D	24,00	0.9449		5/32	TAX1-24.00
1-D	24,10	0.9488		5/32	TAX1-24.10
1-D	24,20	0.9528		5/32	TAX1-24.20
1-D	24,30	0.9567		5/32	TAX1-24.30

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

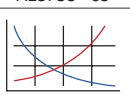
Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

A25: 58 - 65

A25: 30 - 33

Referenz A25: 1



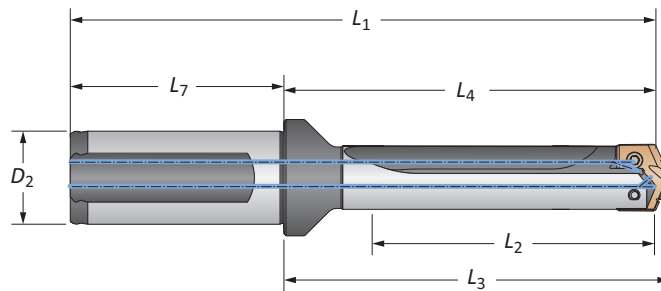
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 1 Metrisch | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm



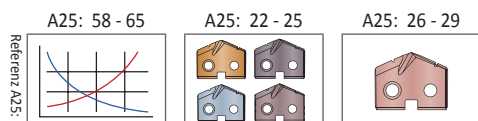
Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Ja	HTA1A01-25FM	
Extra Kurz	A	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Nein	HTA1A01-25CM	
Extra Kurz	B	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Ja	HTA1B01-25FM	
Extra Kurz	B	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Nein	HTA1B01-25CM	
Extra Kurz	C	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Ja	HTA1C01-25FM	
Extra Kurz	C	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Nein	HTA1C01-25CM	
Extra Kurz	D	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Ja	HTA1D01-25FM	
Extra Kurz	D	21,0	56,5	60,0	114,4	56,0	25	Nein	HTA1D01-25CM	
3xD	A	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Ja	HTA1A03-25FM	
3xD	A	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Nein	HTA1A03-25CM	
3xD	B	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Ja	HTA1B03-25FM	
3xD	B	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Nein	HTA1B03-25CM	
3xD	C	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Ja	HTA1C03-25FM	
3xD	C	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Nein	HTA1C03-25CM	
3xD	D	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Ja	HTA1D03-25FM	
3xD	D	62,9	100,9	104,5	158,8	56,0	25	Nein	HTA1D03-25CM	
5xD	A	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Ja	HTA1A05-25FM	
5xD	A	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Nein	HTA1A05-25CM	
5xD	B	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Ja	HTA1B05-25FM	
5xD	B	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Nein	HTA1B05-25CM	
5xD	C	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Ja	HTA1C05-25FM	
5xD	C	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Nein	HTA1C05-25CM	
5xD	D	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Ja	HTA1D05-25FM	
5xD	D	104,8	142,8	146,4	200,7	56,0	25	Nein	HTA1D05-25CM	
7xD	A	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Ja	HTA1A07-25FM	
7xD	A	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Nein	HTA1A07-25CM	
7xD	B	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Ja	HTA1B07-25FM	
7xD	B	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Nein	HTA1B07-25CM	
7xD	C	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Ja	HTA1C07-25FM	
7xD	C	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Nein	HTA1C07-25CM	
7xD	D	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Ja	HTA1D07-25FM	
7xD	D	146,7	184,7	188,3	242,7	56,0	25	Nein	HTA1D07-25CM	

Zubehör

	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)

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

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



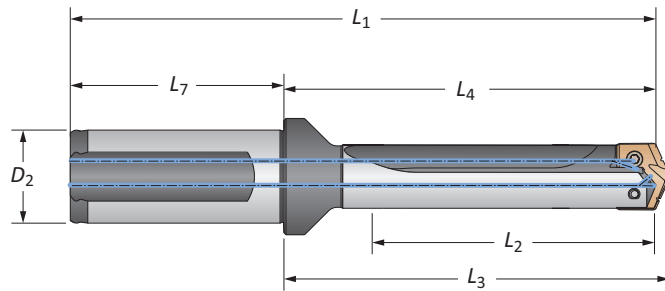
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 1 Metrisch | Durchmesserbereich: 17,65 mm - 24,37 mm



Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Ja	HTA1A10-25FM	
10xD	A	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Nein	HTA1A10-25CM	
10xD	B	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Ja	HTA1B10-25FM	
10xD	B	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Nein	HTA1B10-25CM	
10xD	C	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Ja	HTA1C10-25FM	
10xD	C	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Nein	HTA1C10-25CM	
10xD	D	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Ja	HTA1D10-25FM	
10xD	D	209,6	247,6	251,2	305,5	56,0	25	Nein	HTA1D10-25CM	
12xD	A	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Ja	HTA1A12-25FM	
12xD	A	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Nein	HTA1A12-25CM	
12xD	B	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Ja	HTA1B12-25FM	
12xD	B	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Nein	HTA1B12-25CM	
12xD	C	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Ja	HTA1C12-25FM	
12xD	C	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Nein	HTA1C12-25CM	
12xD	D	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Ja	HTA1D12-25FM	
12xD	D	251,5	289,5	293,1	347,4	56,0	25	Nein	HTA1D12-25CM	
15xD	A	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Ja	HTA1A15-25FM	
15xD	A	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Nein	HTA1A15-25CM	
15xD	B	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Ja	HTA1B15-25FM	
15xD	B	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Nein	HTA1B15-25CM	
15xD	C	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Ja	HTA1C15-25FM	
15xD	C	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Nein	HTA1C15-25CM	
15xD	D	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Ja	HTA1D15-25FM	
15xD	D	314,3	352,4	355,9	410,3	56,0	25	Nein	HTA1D15-25CM	

Zubehör

	Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)

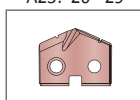
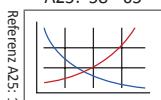
*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.
⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 22 - 25

A25: 26 - 29



= Metrisch (mm)

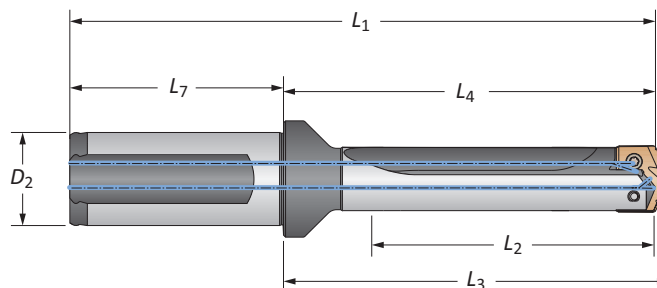
= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück






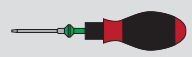

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 1 Zoll | Durchmesserbereich: 0.6950" - 0.9599"



Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Ja	HTA1A01-100F	
Extra Kurz	A	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Nein	HTA1A01-100C	
Extra Kurz	B	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Ja	HTA1B01-100F	
Extra Kurz	B	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Nein	HTA1B01-100C	
Extra Kurz	C	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Ja	HTA1C01-100F	
Extra Kurz	C	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Nein	HTA1C01-100C	
Extra Kurz	D	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Ja	HTA1D01-100F	
Extra Kurz	D	0,825	2,224	2,364	4,504	2,280	1,00	Nein	HTA1D01-100C	
3xD	A	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Ja	HTA1A03-100F	
3xD	A	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Nein	HTA1A03-100C	
3xD	B	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Ja	HTA1B03-100F	
3xD	B	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Nein	HTA1B03-100C	
3xD	C	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Ja	HTA1C03-100F	
3xD	C	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Nein	HTA1C03-100C	
3xD	D	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Ja	HTA1D03-100F	
3xD	D	2,475	3,973	4,113	6,253	2,280	1,00	Nein	HTA1D03-100C	
5xD	A	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Ja	HTA1A05-100F	
5xD	A	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Nein	HTA1A05-100C	
5xD	B	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Ja	HTA1B05-100F	
5xD	B	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Nein	HTA1B05-100C	
5xD	C	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Ja	HTA1C05-100F	
5xD	C	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Nein	HTA1C05-100C	
5xD	D	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Ja	HTA1D05-100F	
5xD	D	4,125	5,623	5,763	7,903	2,280	1,00	Nein	HTA1D05-100C	
7xD	A	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Ja	HTA1A07-100F	
7xD	A	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Nein	HTA1A07-100C	
7xD	B	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Ja	HTA1B07-100F	
7xD	B	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Nein	HTA1B07-100C	
7xD	C	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Ja	HTA1C07-100F	
7xD	C	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Nein	HTA1C07-100C	
7xD	D	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Ja	HTA1D07-100F	
7xD	D	5,775	7,273	7,413	9,553	2,280	1,00	Nein	HTA1D07-100C	

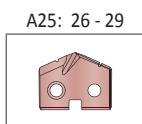
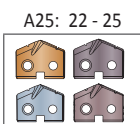
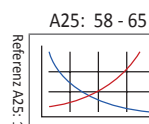
Zubehör

	 Senkschraube	 Sicherheitsschrauben mit Nylon	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)

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

⚠️ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



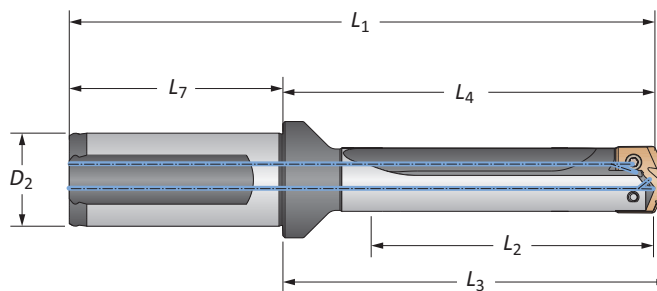
Ⓜ = Metrisch (mm)

1 = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 1 Zoll | Durchmesserbereich: 0.6950" - 0.9599"



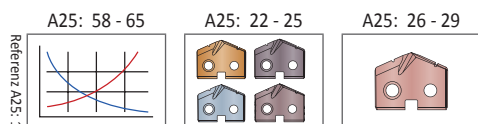
Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Ja	HTA1A10-100F	
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Nein	HTA1A10-100C	
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Ja	HTA1B10-100F	
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Nein	HTA1B10-100C	
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Ja	HTA1C10-100F	
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Nein	HTA1C10-100C	
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Ja	HTA1D10-100F	
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1.00	Nein	HTA1D10-100C	
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Ja	HTA1A12-100F	
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Nein	HTA1A12-100C	
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Ja	HTA1B12-100F	
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Nein	HTA1B12-100C	
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Ja	HTA1C12-100F	
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Nein	HTA1C12-100C	
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Ja	HTA1D12-100F	
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1.00	Nein	HTA1D12-100C	
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Ja	HTA1A15-100F	
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Nein	HTA1A15-100C	
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Ja	HTA1B15-100F	
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Nein	HTA1B15-100C	
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Ja	HTA1C15-100F	
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Nein	HTA1C15-100C	
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Ja	HTA1D15-100F	
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1.00	Nein	HTA1D15-100C	

Zubehör

	Senkschraube	Sicherheitsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	30,5 Nm (27.0 in-lbs)

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

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



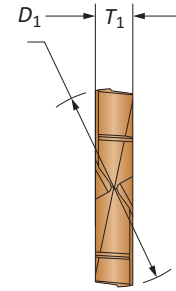
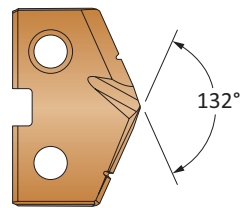
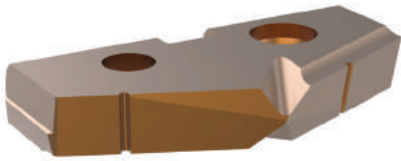
= Metrisch (mm)





= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")



Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
2-A	24,40	0.9606		3/16	TAP2-24.40	TAK2-24.40	TAN2-24.40	TAM2-24.40
2-A	24,50	0.9646		3/16	TAP2-24.50	TAK2-24.50	TAN2-24.50	TAM2-24.50
2-A	24,61	0.9689	31/32	3/16	TAP2-24.61	TAK2-24.61	TAN2-24.61	TAM2-24.61
2-A	24,70	0.9724		3/16	TAP2-24.70	TAK2-24.70	TAN2-24.70	TAM2-24.70
2-A	24,80	0.9764		3/16	TAP2-24.80	TAK2-24.80	TAN2-24.80	TAM2-24.80
2-A	24,90	0.9803		3/16	TAP2-24.90	TAK2-24.90	TAN2-24.90	TAM2-24.90
2-A	25,00	0.9843	63/64	3/16	TAP2-25.00	TAK2-25.00	TAN2-25.00	TAM2-25.00
2-A	25,10	0.9882		3/16	TAP2-25.10	TAK2-25.10	TAN2-25.10	TAM2-25.10
2-A	25,20	0.9921		3/16	TAP2-25.20	TAK2-25.20	TAN2-25.20	TAM2-25.20
2-A	25,30	0.9961		3/16	TAP2-25.30	TAK2-25.30	TAN2-25.30	TAM2-25.30

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.


 A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter

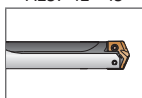
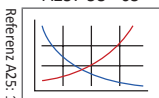
 C-Serien Bohreinsatz +
A-Serien Halter

 C-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

 A-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

A25: 58 - 65

A25: 42 - 45



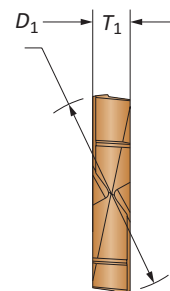
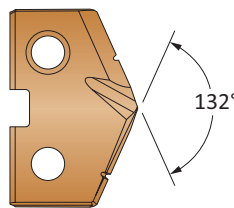
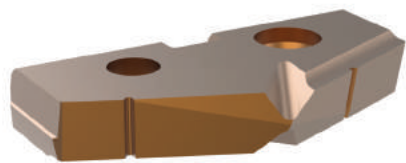
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")



Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
					P	K	N	M
2-B	25,40	1.0000	1	3/16	TAP2-25.40	TAK2-25.40	TAN2-25.40	TAM2-25.40
2-B	25,50	1.0039		3/16	TAP2-25.50	TAK2-25.50	TAN2-25.50	TAM2-25.50
2-B	25,60	1.0079		3/16	TAP2-25.60	TAK2-25.60	TAN2-25.60	TAM2-25.60
2-B	25,70	1.0118		3/16	TAP2-25.70	TAK2-25.70	TAN2-25.70	TAM2-25.70
2-B	25,78	1.0150		3/16	TAP2-25.78	TAK2-25.78	TAN2-25.78	TAM2-25.78
2-B	25,90	1.0197		3/16	TAP2-25.90	TAK2-25.90	TAN2-25.90	TAM2-25.90
2-B	26,00	1.0236		3/16	TAP2-26.00	TAK2-26.00	TAN2-26.00	TAM2-26.00
2-B	26,10	1.0276		3/16	TAP2-26.10	TAK2-26.10	TAN2-26.10	TAM2-26.10
2-B	26,20	1.0315	1-1/32	3/16	TAP2-26.20	TAK2-26.20	TAN2-26.20	TAM2-26.20
2-B	26,30	1.0354		3/16	TAP2-26.30	TAK2-26.30	TAN2-26.30	TAM2-26.30
2-B	26,40	1.0394		3/16	TAP2-26.40	TAK2-26.40	TAN2-26.40	TAM2-26.40
2-B	26,50	1.0433		3/16	TAP2-26.50	TAK2-26.50	TAN2-26.50	TAM2-26.50
2-B	26,57	1.0461		3/16	TAP2-26.57	TAK2-26.57	TAN2-26.57	TAM2-26.57
2-B	26,59	1.0469	1-3/64	3/16	TAP2-26.59	TAK2-26.59	TAN2-26.59	TAM2-26.59
2-B	26,60	1.0472		3/16	TAP2-26.60	TAK2-26.60	TAN2-26.60	TAM2-26.60
2-B	26,70	1.0512		3/16	TAP2-26.70	TAK2-26.70	TAN2-26.70	TAM2-26.70
2-B	26,80	1.0551		3/16	TAP2-26.80	TAK2-26.80	TAN2-26.80	TAM2-26.80
2-B	26,90	1.0591		3/16	TAP2-26.90	TAK2-26.90	TAN2-26.90	TAM2-26.90
2-B	26,99	1.0626	1-1/16	3/16	TAP2-26.99	TAK2-26.99	TAN2-26.99	TAM2-26.99
2-B	27,00	1.0630		3/16	TAP2-27.00	TAK2-27.00	TAN2-27.00	TAM2-27.00
2-B	27,10	1.0669		3/16	TAP2-27.10	TAK2-27.10	TAN2-27.10	TAM2-27.10
2-B	27,20	1.0709		3/16	TAP2-27.20	TAK2-27.20	TAN2-27.20	TAM2-27.20
2-B	27,30	1.0748		3/16	TAP2-27.30	TAK2-27.30	TAN2-27.30	TAM2-27.30
2-B	27,40	1.0787		3/16	TAP2-27.40	TAK2-27.40	TAN2-27.40	TAM2-27.40
2-B	27,50	1.0827		3/16	TAP2-27.50	TAK2-27.50	TAN2-27.50	TAM2-27.50
2-B	27,60	1.0866		3/16	TAP2-27.60	TAK2-27.60	TAN2-27.60	TAM2-27.60
2-B	27,70	1.0906		3/16	TAP2-27.70	TAK2-27.70	TAN2-27.70	TAM2-27.70
2-B	27,78	1.0937	1-3/32	3/16	TAP2-27.78	TAK2-27.78	TAN2-27.78	TAM2-27.78
2-B	27,90	1.0984		3/16	TAP2-27.90	TAK2-27.90	TAN2-27.90	TAM2-27.90
2-B	28,00	1.1024		3/16	TAP2-28.00	TAK2-28.00	TAN2-28.00	TAM2-28.00
2-B	28,10	1.1063		3/16	TAP2-28.10	TAK2-28.10	TAN2-28.10	TAM2-28.10
2-B	28,17	1.1091	1-7/64	3/16	TAP2-28.17	TAK2-28.17	TAN2-28.17	TAM2-28.17
2-B	28,20	1.1102		3/16	TAP2-28.20	TAK2-28.20	TAN2-28.20	TAM2-28.20
2-B	28,30	1.1142		3/16	TAP2-28.30	TAK2-28.30	TAN2-28.30	TAM2-28.30
2-B	28,40	1.1181		3/16	TAP2-28.40	TAK2-28.40	TAN2-28.40	TAM2-28.40

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.



A-Serien Bohreinsatz + A-Serien Halter



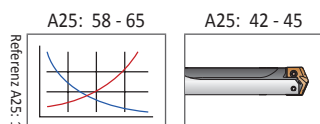
C-Serien Bohreinsatz + A-Serien Halter



C-Serien Bohreinsatz + C-Serien Halter



A-Serien Bohreinsatz + C-Serien Halter

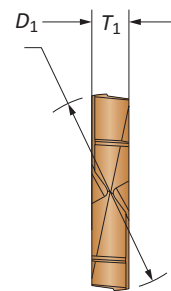
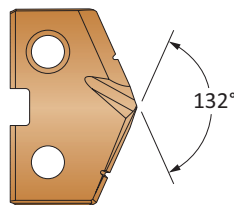


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")

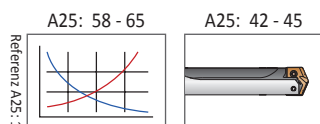


Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
2-C	28,50	1.1220		3/16	TAP2-28.50	TAK2-28.50	TAN2-28.50	TAM2-28.50
2-C	28,58	1.1252	1-1/8	3/16	TAP2-28.58	TAK2-28.58	TAN2-28.58	TAM2-28.58
2-C	28,70	1.1299		3/16	TAP2-28.70	TAK2-28.70	TAN2-28.70	TAM2-28.70
2-C	28,80	1.1339		3/16	TAP2-28.80	TAK2-28.80	TAN2-28.80	TAM2-28.80
2-C	28,90	1.1378		3/16	TAP2-28.90	TAK2-28.90	TAN2-28.90	TAM2-28.90
2-C	29,00	1.1417		3/16	TAP2-29.00	TAK2-29.00	TAN2-29.00	TAM2-29.00
2-C	29,10	1.1457		3/16	TAP2-29.10	TAK2-29.10	TAN2-29.10	TAM2-29.10
2-C	29,20	1.1496		3/16	TAP2-29.20	TAK2-29.20	TAN2-29.20	TAM2-29.20
2-C	29,30	1.1535		3/16	TAP2-29.30	TAK2-29.30	TAN2-29.30	TAM2-29.30
2-C	29,37	1.1563	1-5/32	3/16	TAP2-29.37	TAK2-29.37	TAN2-29.37	TAM2-29.37
2-C	29,40	1.1575		3/16	TAP2-29.40	TAK2-29.40	TAN2-29.40	TAM2-29.40
2-C	29,50	1.1614		3/16	TAP2-29.50	TAK2-29.50	TAN2-29.50	TAM2-29.50
2-C	29,60	1.1654		3/16	TAP2-29.60	TAK2-29.60	TAN2-29.60	TAM2-29.60
2-C	29,70	1.1693		3/16	TAP2-29.70	TAK2-29.70	TAN2-29.70	TAM2-29.70
2-C	29,80	1.1732		3/16	TAP2-29.80	TAK2-29.80	TAN2-29.80	TAM2-29.80
2-C	29,90	1.1772		3/16	TAP2-29.90	TAK2-29.90	TAN2-29.90	TAM2-29.90
2-C	30,00	1.1811		3/16	TAP2-30.00	TAK2-30.00	TAN2-30.00	TAM2-30.00
2-C	30,10	1.1850		3/16	TAP2-30.10	TAK2-30.10	TAN2-30.10	TAM2-30.10
2-C	30,16	1.1874	1-3/16	3/16	TAP2-30.16	TAK2-30.16	TAN2-30.16	TAM2-30.16
2-C	30,20	1.1890		3/16	TAP2-30.20	TAK2-30.20	TAN2-30.20	TAM2-30.20
2-C	30,30	1.1929		3/16	TAP2-30.30	TAK2-30.30	TAN2-30.30	TAM2-30.30
2-C	30,40	1.1969		3/16	TAP2-30.40	TAK2-30.40	TAN2-30.40	TAM2-30.40
2-C	30,50	1.2008		3/16	TAP2-30.50	TAK2-30.50	TAN2-30.50	TAM2-30.50
2-C	30,60	1.2047		3/16	TAP2-30.60	TAK2-30.60	TAN2-30.60	TAM2-30.60
2-C	30,70	1.2087		3/16	TAP2-30.70	TAK2-30.70	TAN2-30.70	TAM2-30.70
2-C	30,80	1.2126		3/16	TAP2-30.80	TAK2-30.80	TAN2-30.80	TAM2-30.80
2-C	30,90	1.2165		3/16	TAP2-30.90	TAK2-30.90	TAN2-30.90	TAM2-30.90
2-C	30,96	1.2189	1-7/32	3/16	TAP2-30.96	TAK2-30.96	TAN2-30.96	TAM2-30.96
2-C	31,00	1.2205		3/16	TAP2-31.00	TAK2-31.00	TAN2-31.00	TAM2-31.00
2-C	31,10	1.2244		3/16	TAP2-31.10	TAK2-31.10	TAN2-31.10	TAM2-31.10
2-C	31,20	1.2283		3/16	TAP2-31.20	TAK2-31.20	TAN2-31.20	TAM2-31.20
2-C	31,30	1.2323		3/16	TAP2-31.30	TAK2-31.30	TAN2-31.30	TAM2-31.30
2-C	31,40	1.2362		3/16	TAP2-31.40	TAK2-31.40	TAN2-31.40	TAM2-31.40
2-C	31,50	1.2402		3/16	TAP2-31.50	TAK2-31.50	TAN2-31.50	TAM2-31.50
2-C	31,60	1.2441		3/16	TAP2-31.60	TAK2-31.60	TAN2-31.60	TAM2-31.60

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

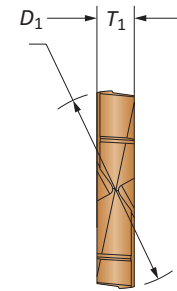
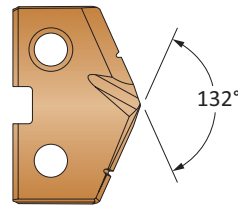
Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterNicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")

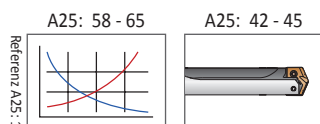


Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
2-D	31,70	1.2480		3/16	TAP2-31.70	TAK2-31.70	TAN2-31.70	TAM2-31.70
2-D	31,75	1.2500	1-1/4	3/16	TAP2-31.75	TAK2-31.75	TAN2-31.75	TAM2-31.75
2-D	31,80	1.2520		3/16	TAP2-31.80	TAK2-31.80	TAN2-31.80	TAM2-31.80
2-D	31,90	1.2559		3/16	TAP2-31.90	TAK2-31.90	TAN2-31.90	TAM2-31.90
2-D	32,00	1.2598		3/16	TAP2-32.00	TAK2-32.00	TAN2-32.00	TAM2-32.00
2-D	32,10	1.2638		3/16	TAP2-32.10	TAK2-32.10	TAN2-32.10	TAM2-32.10
2-D	32,15	1.2657	1-17/64	3/16	TAP2-32.15	TAK2-32.15	TAN2-32.15	TAM2-32.15
2-D	32,20	1.2677		3/16	TAP2-32.20	TAK2-32.20	TAN2-32.20	TAM2-32.20
2-D	32,30	1.2717		3/16	TAP2-32.30	TAK2-32.30	TAN2-32.30	TAM2-32.30
2-D	32,40	1.2756		3/16	TAP2-32.40	TAK2-32.40	TAN2-32.40	TAM2-32.40
2-D	32,50	1.2795		3/16	TAP2-32.50	TAK2-32.50	TAN2-32.50	TAM2-32.50
2-D	32,55	1.2815	1-9/32	3/16	TAP2-32.55	TAK2-32.55	TAN2-32.55	TAM2-32.55
2-D	32,60	1.2835		3/16	TAP2-32.60	TAK2-32.60	TAN2-32.60	TAM2-32.60
2-D	32,70	1.2874		3/16	TAP2-32.70	TAK2-32.70	TAN2-32.70	TAM2-32.70
2-D	32,80	1.2913		3/16	TAP2-32.80	TAK2-32.80	TAN2-32.80	TAM2-32.80
2-D	32,90	1.2953		3/16	TAP2-32.90	TAK2-32.90	TAN2-32.90	TAM2-32.90
2-D	33,00	1.2992		3/16	TAP2-33.00	TAK2-33.00	TAN2-33.00	TAM2-33.00
2-D	33,10	1.3031		3/16	TAP2-33.10	TAK2-33.10	TAN2-33.10	TAM2-33.10
2-D	33,20	1.3071		3/16	TAP2-33.20	TAK2-33.20	TAN2-33.20	TAM2-33.20
2-D	33,30	1.3110		3/16	TAP2-33.30	TAK2-33.30	TAN2-33.30	TAM2-33.30
2-D	33,34	1.3126	1-5/16	3/16	TAP2-33.34	TAK2-33.34	TAN2-33.34	TAM2-33.34
2-D	33,40	1.3150		3/16	TAP2-33.40	TAK2-33.40	TAN2-33.40	TAM2-33.40
2-D	33,50	1.3189		3/16	TAP2-33.50	TAK2-33.50	TAN2-33.50	TAM2-33.50
2-D	33,60	1.3228		3/16	TAP2-33.60	TAK2-33.60	TAN2-33.60	TAM2-33.60
2-D	33,70	1.3268		3/16	TAP2-33.70	TAK2-33.70	TAN2-33.70	TAM2-33.70
2-D	33,80	1.3307		3/16	TAP2-33.80	TAK2-33.80	TAN2-33.80	TAM2-33.80
2-D	33,90	1.3346		3/16	TAP2-33.90	TAK2-33.90	TAN2-33.90	TAM2-33.90
2-D	34,00	1.3386		3/16	TAP2-34.00	TAK2-34.00	TAN2-34.00	TAM2-34.00
2-D	34,10	1.3425		3/16	TAP2-34.10	TAK2-34.10	TAN2-34.10	TAM2-34.10
2-D	34,13	1.3437	1-11/32	3/16	TAP2-34.13	TAK2-34.13	TAN2-34.13	TAM2-34.13
2-D	34,20	1.3465		3/16	TAP2-34.20	TAK2-34.20	TAN2-34.20	TAM2-34.20
2-D	34,30	1.3504		3/16	TAP2-34.30	TAK2-34.30	TAN2-34.30	TAM2-34.30
2-D	34,40	1.3543		3/16	TAP2-34.40	TAK2-34.40	TAN2-34.40	TAM2-34.40
2-D	34,50	1.3583		3/16	TAP2-34.50	TAK2-34.50	TAN2-34.50	TAM2-34.50
2-D	34,60	1.3622		3/16	TAP2-34.60	TAK2-34.60	TAN2-34.60	TAM2-34.60
2-D	34,70	1.3661		3/16	TAP2-34.70	TAK2-34.70	TAN2-34.70	TAM2-34.70
2-D	34,80	1.3701		3/16	TAP2-34.80	TAK2-34.80	TAN2-34.80	TAM2-34.80
2-D	34,90	1.3740		3/16	TAP2-34.90	TAK2-34.90	TAN2-34.90	TAM2-34.90
2-D	34,93	1.3752	1-3/8	3/16	TAP2-34.93	TAK2-34.93	TAN2-34.93	TAM2-34.93
2-D	35,00	1.3780		3/16	TAP2-35.00	TAK2-35.00	TAN2-35.00	TAM2-35.00

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

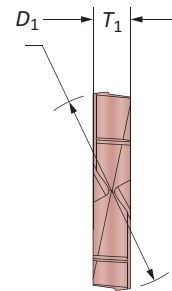
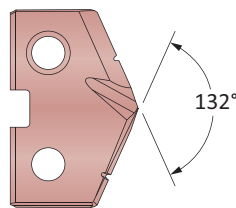
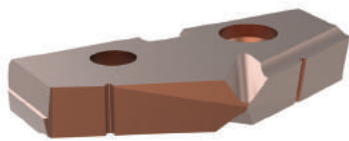
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich. Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:	
Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16



T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")

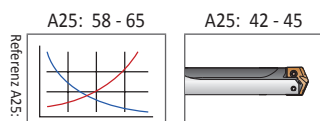


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
2-A	24,40	0.9606		3/16	TAX2-24.40
2-A	24,50	0.9646		3/16	TAX2-24.50
2-A	24,61	0.9689	31/32	3/16	TAX2-24.61
2-A	24,70	0.9724		3/16	TAX2-24.70
2-A	24,80	0.9764		3/16	TAX2-24.80
2-A	24,90	0.9803		3/16	TAX2-24.90
2-A	25,00	0.9843	63/64	3/16	TAX2-25.00
2-A	25,10	0.9882		3/16	TAX2-25.10
2-A	25,20	0.9921		3/16	TAX2-25.20
2-A	25,30	0.9961		3/16	TAX2-25.30

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

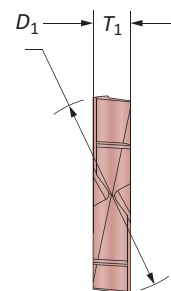
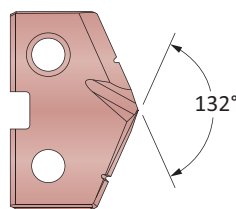
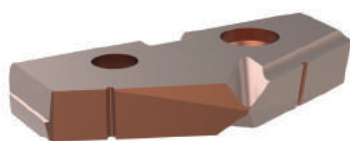
Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.


A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterNicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")

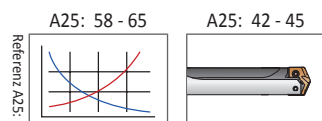


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
2-B	25,40	1.0000	1	3/16	TAX2-25.40
2-B	25,50	1.0039		3/16	TAX2-25.50
2-B	25,60	1.0079		3/16	TAX2-25.60
2-B	25,70	1.0118		3/16	TAX2-25.70
2-B	25,78	1.0150		3/16	TAX2-25.78
2-B	25,90	1.0197		3/16	TAX2-25.90
2-B	26,00	1.0236		3/16	TAX2-26.00
2-B	26,10	1.0276		3/16	TAX2-26.10
2-B	26,20	1.0315	1-1/32	3/16	TAX2-26.20
2-B	26,30	1.0354		3/16	TAX2-26.30
2-B	26,40	1.0394		3/16	TAX2-26.40
2-B	26,50	1.0433		3/16	TAX2-26.50
2-B	26,57	1.0461		3/16	TAX2-26.57
2-B	26,59	1.0469	1-3/64	3/16	TAX2-26.59
2-B	26,60	1.0472		3/16	TAX2-26.60
2-B	26,70	1.0512		3/16	TAX2-26.70
2-B	26,80	1.0551		3/16	TAX2-26.80
2-B	26,90	1.0591		3/16	TAX2-26.90
2-B	26,99	1.0626	1-1/16	3/16	TAX2-26.99
2-B	27,00	1.0630		3/16	TAX2-27.00
2-B	27,10	1.0669		3/16	TAX2-27.10
2-B	27,20	1.0709		3/16	TAX2-27.20
2-B	27,30	1.0748		3/16	TAX2-27.30
2-B	27,40	1.0787		3/16	TAX2-27.40
2-B	27,50	1.0827		3/16	TAX2-27.50
2-B	27,60	1.0866		3/16	TAX2-27.60
2-B	27,70	1.0906		3/16	TAX2-27.70
2-B	27,78	1.0937	1-3/32	3/16	TAX2-27.78
2-B	27,90	1.0984		3/16	TAX2-27.90
2-B	28,00	1.1024		3/16	TAX2-28.00
2-B	28,10	1.1063		3/16	TAX2-28.10
2-B	28,17	1.1091	1-7/64	3/16	TAX2-28.17
2-B	28,20	1.1102		3/16	TAX2-28.20
2-B	28,30	1.1142		3/16	TAX2-28.30
2-B	28,40	1.1181		3/16	TAX2-28.40

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

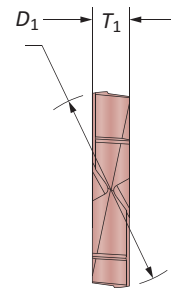
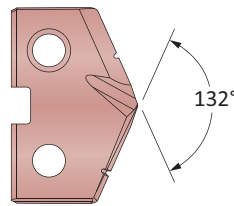
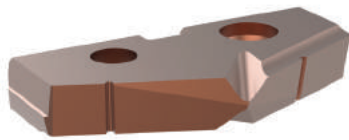
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")

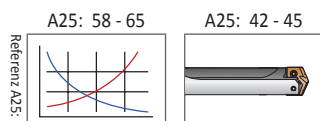


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
2-C	28,50	1.1220		3/16	TAX2-28.50
2-C	28,58	1.1252	1-1/8	3/16	TAX2-28.58
2-C	28,70	1.1299		3/16	TAX2-28.70
2-C	28,80	1.1339		3/16	TAX2-28.80
2-C	28,90	1.1378		3/16	TAX2-28.90
2-C	29,00	1.1417		3/16	TAX2-29.00
2-C	29,10	1.1457		3/16	TAX2-29.10
2-C	29,20	1.1496		3/16	TAX2-29.20
2-C	29,30	1.1535		3/16	TAX2-29.30
2-C	29,37	1.1563	1-5/32	3/16	TAX2-29.37
2-C	29,40	1.1575		3/16	TAX2-29.40
2-C	29,50	1.1614		3/16	TAX2-29.50
2-C	29,60	1.1654		3/16	TAX2-29.60
2-C	29,70	1.1693		3/16	TAX2-29.70
2-C	29,80	1.1732		3/16	TAX2-29.80
2-C	29,90	1.1772		3/16	TAX2-29.90
2-C	30,00	1.1811		3/16	TAX2-30.00
2-C	30,10	1.1850		3/16	TAX2-30.10
2-C	30,16	1.1874	1-3/16	3/16	TAX2-30.16
2-C	30,20	1.1890		3/16	TAX2-30.20
2-C	30,30	1.1929		3/16	TAX2-30.30
2-C	30,40	1.1969		3/16	TAX2-30.40
2-C	30,50	1.2008		3/16	TAX2-30.50
2-C	30,60	1.2047		3/16	TAX2-30.60
2-C	30,70	1.2087		3/16	TAX2-30.70
2-C	30,80	1.2126		3/16	TAX2-30.80
2-C	30,90	1.2165		3/16	TAX2-30.90
2-C	30,96	1.2189	1-7/32	3/16	TAX2-30.96
2-C	31,00	1.2205		3/16	TAX2-31.00
2-C	31,10	1.2244		3/16	TAX2-31.10
2-C	31,20	1.2283		3/16	TAX2-31.20
2-C	31,30	1.2323		3/16	TAX2-31.30
2-C	31,40	1.2362		3/16	TAX2-31.40
2-C	31,50	1.2402		3/16	TAX2-31.50
2-C	31,60	1.2441		3/16	TAX2-31.60

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

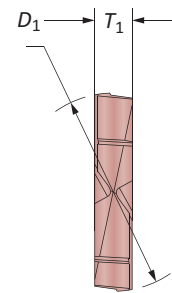
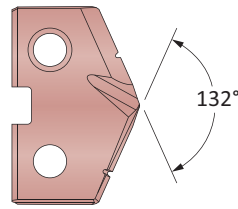
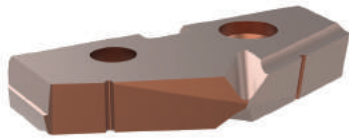
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 2 | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm (0.9600" - 1.3799")

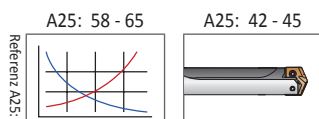


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
2-D	31,70	1.2480		3/16	TAX2-31.70
2-D	31,75	1.2500	1-1/4	3/16	TAX2-31.75
2-D	31,80	1.2520		3/16	TAX2-31.80
2-D	31,90	1.2559		3/16	TAX2-31.90
2-D	32,00	1.2598		3/16	TAX2-32.00
2-D	32,10	1.2638		3/16	TAX2-32.10
2-D	32,15	1.2657	1-17/64	3/16	TAX2-32.15
2-D	32,20	1.2677		3/16	TAX2-32.20
2-D	32,30	1.2717		3/16	TAX2-32.30
2-D	32,40	1.2756		3/16	TAX2-32.40
2-D	32,50	1.2795		3/16	TAX2-32.50
2-D	32,55	1.2815	1-9/32	3/16	TAX2-32.55
2-D	32,60	1.2835		3/16	TAX2-32.60
2-D	32,70	1.2874		3/16	TAX2-32.70
2-D	32,80	1.2913		3/16	TAX2-32.80
2-D	32,90	1.2953		3/16	TAX2-32.90
2-D	33,00	1.2992		3/16	TAX2-33.00
2-D	33,10	1.3031		3/16	TAX2-33.10
2-D	33,20	1.3071		3/16	TAX2-33.20
2-D	33,30	1.3110		3/16	TAX2-33.30
2-D	33,34	1.3126	1-5/16	3/16	TAX2-33.34
2-D	33,40	1.3150		3/16	TAX2-33.40
2-D	33,50	1.3189		3/16	TAX2-33.50
2-D	33,60	1.3228		3/16	TAX2-33.60
2-D	33,70	1.3268		3/16	TAX2-33.70
2-D	33,80	1.3307		3/16	TAX2-33.80
2-D	33,90	1.3346		3/16	TAX2-33.90
2-D	34,00	1.3386		3/16	TAX2-34.00
2-D	34,10	1.3425		3/16	TAX2-34.10
2-D	34,13	1.3437	1-11/32	3/16	TAX2-34.13
2-D	34,20	1.3465		3/16	TAX2-34.20
2-D	34,30	1.3504		3/16	TAX2-34.30
2-D	34,40	1.3543		3/16	TAX2-34.40
2-D	34,50	1.3583		3/16	TAX2-34.50
2-D	34,60	1.3622		3/16	TAX2-34.60
2-D	34,70	1.3661		3/16	TAX2-34.70
2-D	34,80	1.3701		3/16	TAX2-34.80
2-D	34,90	1.3740		3/16	TAX2-34.90
2-D	34,93	1.3752	1-3/8	3/16	TAX2-34.93
2-D	35,00	1.3780		3/16	TAX2-35.00

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 2 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

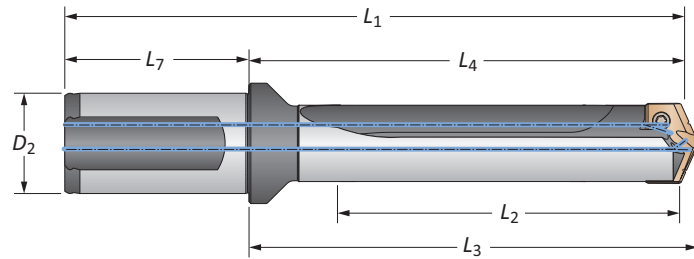
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich. Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:	
Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16



T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 2 Metrisch | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm



Körper						Schaft		Spannfläche	Artikel-Nr.
Länge	Zwischen-serie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
Extra Kurz	A	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Ja	HTA2A01-32FM
Extra Kurz	A	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Nein	HTA2A01-32CM
Extra Kurz	B	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Ja	HTA2B01-32FM
Extra Kurz	B	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Nein	HTA2B01-32CM
Extra Kurz	C	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Ja	HTA2C01-32FM
Extra Kurz	C	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Nein	HTA2C01-32CM
Extra Kurz	D	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Ja	HTA2D01-32FM
Extra Kurz	D	29,7	75,0	78,6	132,9	60,0	32	Nein	HTA2D01-32CM
3xD	A	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Ja	HTA2A03-32FM
3xD	A	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Nein	HTA2A03-32CM
3xD	B	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Ja	HTA2B03-32FM
3xD	B	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Nein	HTA2B03-32CM
3xD	C	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Ja	HTA2C03-32FM
3xD	C	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Nein	HTA2C03-32CM
3xD	D	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Ja	HTA2D03-32FM
3xD	D	89,2	137,4	141,0	195,4	60,0	32	Nein	HTA2D03-32CM
5xD	A	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Ja	HTA2A05-32FM
5xD	A	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Nein	HTA2A05-32CM
5xD	B	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Ja	HTA2B05-32FM
5xD	B	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Nein	HTA2B05-32CM
5xD	C	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Ja	HTA2C05-32FM
5xD	C	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Nein	HTA2C05-32CM
5xD	D	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Ja	HTA2D05-32FM
5xD	D	148,7	196,9	200,5	254,8	60,0	32	Nein	HTA2D05-32CM
7xD	A	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Ja	HTA2A07-32FM
7xD	A	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Nein	HTA2A07-32CM
7xD	B	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Ja	HTA2B07-32FM
7xD	B	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Nein	HTA2B07-32CM
7xD	C	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Ja	HTA2C07-32FM
7xD	C	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Nein	HTA2C07-32CM
7xD	D	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Ja	HTA2D07-32FM
7xD	D	208,2	256,4	260,0	314,3	60,0	32	Nein	HTA2D07-32CM

Zubehör

Senkschraube	Sicherheitsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

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

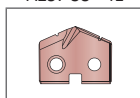
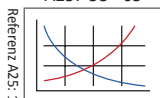
⚠️ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 34 - 37

A25: 38 - 41



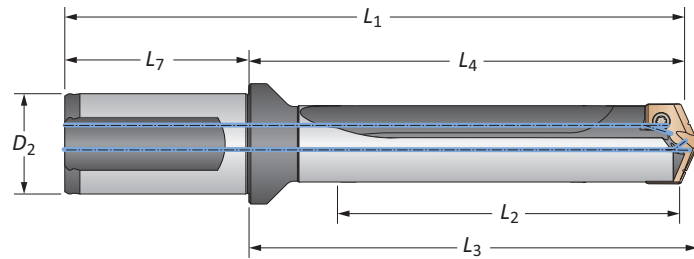
Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓜ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

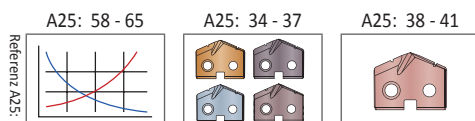
Serie 2 Metrisch | Durchmesserbereich: 24,38 mm - 35,04 mm



Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Ja	HTA2A10-32FM	
10xD	A	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Nein	HTA2A10-32CM	
10xD	B	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Ja	HTA2B10-32FM	
10xD	B	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Nein	HTA2B10-32CM	
10xD	C	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Ja	HTA2C10-32FM	
10xD	C	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Nein	HTA2C10-32CM	
10xD	D	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Ja	HTA2D10-32FM	
10xD	D	297,4	345,6	349,2	403,6	60,0	32	Nein	HTA2D10-32CM	
12xD	A	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Ja	HTA2A12-32FM	
12xD	A	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Nein	HTA2A12-32CM	
12xD	B	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Ja	HTA2B12-32FM	
12xD	B	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Nein	HTA2B12-32CM	
12xD	C	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Ja	HTA2C12-32FM	
12xD	C	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Nein	HTA2C12-32CM	
12xD	D	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Ja	HTA2D12-32FM	
12xD	D	356,9	405,1	408,7	463,0	60,0	32	Nein	HTA2D12-32CM	
15xD	A	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Ja	HTA2A15-32FM	
15xD	A	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Nein	HTA2A15-32CM	
15xD	B	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Ja	HTA2B15-32FM	
15xD	B	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Nein	HTA2B15-32CM	
15xD	C	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Ja	HTA2C15-32FM	
15xD	C	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Nein	HTA2C15-32CM	
15xD	D	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Ja	HTA2D15-32FM	
15xD	D	446,2	494,4	497,9	552,3	60,0	32	Nein	HTA2D15-32CM	

Zubehör

					Zulässiges Anziehdrehmoment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.**⚠ WARNUNG**Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

Ⓜ = Metrisch (mm)

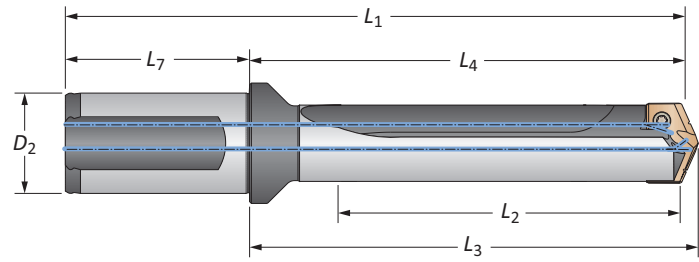
Ⓜ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück



T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 2 Zoll | Durchmesserbereich: 0.9600" - 1.3799"



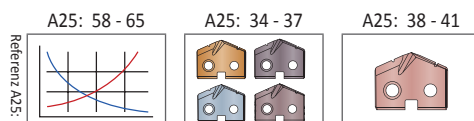
Körper						Schaft		Spannfläche	Artikel-Nr.
Länge	Zwischen-serie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
Extra Kurz	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Ja	HTA2A01-125F
Extra Kurz	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Nein	HTA2A01-125C
Extra Kurz	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Ja	HTA2B01-125F
Extra Kurz	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Nein	HTA2B01-125C
Extra Kurz	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Ja	HTA2C01-125F
Extra Kurz	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Nein	HTA2C01-125C
Extra Kurz	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Ja	HTA2D01-125F
Extra Kurz	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Nein	HTA2D01-125C
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Ja	HTA2A03-125F
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Nein	HTA2A03-125C
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Ja	HTA2B03-125F
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Nein	HTA2B03-125C
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Ja	HTA2C03-125F
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Nein	HTA2C03-125C
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Ja	HTA2D03-125F
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Nein	HTA2D03-125C
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Ja	HTA2A05-125F
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Nein	HTA2A05-125C
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Ja	HTA2B05-125F
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Nein	HTA2B05-125C
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Ja	HTA2C05-125F
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Nein	HTA2C05-125C
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Ja	HTA2D05-125F
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Nein	HTA2D05-125C
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Ja	HTA2A07-125F
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Nein	HTA2A07-125C
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Ja	HTA2B07-125F
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Nein	HTA2B07-125C
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Ja	HTA2C07-125F
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Nein	HTA2C07-125C
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Ja	HTA2D07-125F
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Nein	HTA2D07-125C

Zubehör

Senkschraube	Sicherheitsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

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

⚠️ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

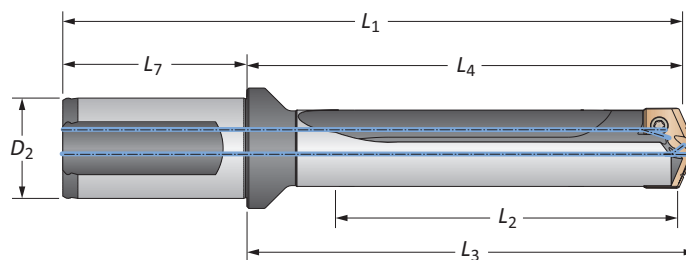
Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓜ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 2 Zoll | Durchmesserbereich: 0.9600" - 1.3799"



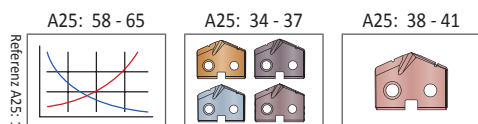
Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft		Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Ja	HTA2A10-125F
10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Nein	HTA2A10-125C
10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Ja	HTA2B10-125F
10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Nein	HTA2B10-125C
10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Ja	HTA2C10-125F
10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Nein	HTA2C10-125C
10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Ja	HTA2D10-125F
10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Nein	HTA2D10-125C
12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Ja	HTA2A12-125F
12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Nein	HTA2A12-125C
12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Ja	HTA2B12-125F
12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Nein	HTA2B12-125C
12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Ja	HTA2C12-125F
12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Nein	HTA2C12-125C
12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Ja	HTA2D12-125F
12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Nein	HTA2D12-125C
15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Ja	HTA2A15-125F
15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Nein	HTA2A15-125C
15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Ja	HTA2B15-125F
15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Nein	HTA2B15-125C
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Ja	HTA2C15-125F
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Nein	HTA2C15-125C
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Ja	HTA2D15-125F
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Nein	HTA2D15-125C

Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

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

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



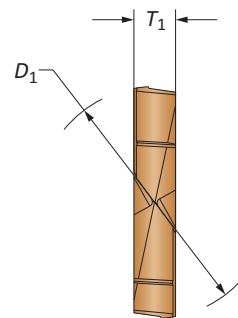
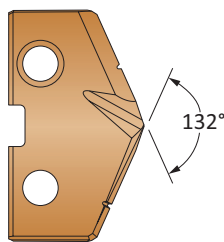
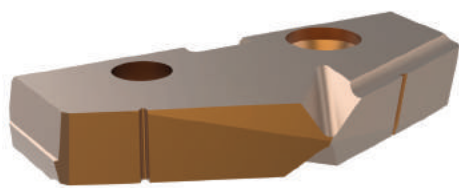
= Metrisch (mm)





= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")

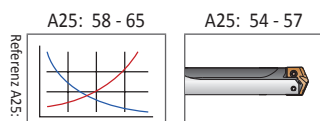


Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
3-A	35,10	1.3819		1/4	TAP3-35.10	TAK3-35.10	TAN3-35.10	TAM3-35.10
3-A	35,20	1.3858		1/4	TAP3-35.20	TAK3-35.20	TAN3-35.20	TAM3-35.20
3-A	35,30	1.3898		1/4	TAP3-35.30	TAK3-35.30	TAN3-35.30	TAM3-35.30
3-A	35,40	1.3937		1/4	TAP3-35.40	TAK3-35.40	TAN3-35.40	TAM3-35.40
3-A	35,50	1.3976		1/4	TAP3-35.50	TAK3-35.50	TAN3-35.50	TAM3-35.50
3-A	35,60	1.4016		1/4	TAP3-35.60	TAK3-35.60	TAN3-35.60	TAM3-35.60
3-A	35,70	1.4055		1/4	TAP3-35.70	TAK3-35.70	TAN3-35.70	TAM3-35.70
3-A	35,72	1.4063	1-13/32	1/4	TAP3-35.72	TAK3-35.72	TAN3-35.72	TAM3-35.72
3-A	35,80	1.4094		1/4	TAP3-35.80	TAK3-35.80	TAN3-35.80	TAM3-35.80
3-A	35,90	1.4134		1/4	TAP3-35.90	TAK3-35.90	TAN3-35.90	TAM3-35.90
3-A	36,00	1.4173		1/4	TAP3-36.00	TAK3-36.00	TAN3-36.00	TAM3-36.00
3-A	36,10	1.4213		1/4	TAP3-36.10	TAK3-36.10	TAN3-36.10	TAM3-36.10
3-A	36,20	1.4252		1/4	TAP3-36.20	TAK3-36.20	TAN3-36.20	TAM3-36.20
3-A	36,30	1.4291		1/4	TAP3-36.30	TAK3-36.30	TAN3-36.30	TAM3-36.30
3-A	36,40	1.4331		1/4	TAP3-36.40	TAK3-36.40	TAN3-36.40	TAM3-36.40
3-A	36,50	1.4370		1/4	TAP3-36.50	TAK3-36.50	TAN3-36.50	TAM3-36.50
3-A	36,51	1.4374	1-7/16	1/4	TAP3-36.51	TAK3-36.51	TAN3-36.51	TAM3-36.51
3-A	36,60	1.4409		1/4	TAP3-36.60	TAK3-36.60	TAN3-36.60	TAM3-36.60
3-A	36,70	1.4449		1/4	TAP3-36.70	TAK3-36.70	TAN3-36.70	TAM3-36.70
3-A	36,80	1.4488		1/4	TAP3-36.80	TAK3-36.80	TAN3-36.80	TAM3-36.80
3-A	36,90	1.4528		1/4	TAP3-36.90	TAK3-36.90	TAN3-36.90	TAM3-36.90
3-A	37,00	1.4567		1/4	TAP3-37.00	TAK3-37.00	TAN3-37.00	TAM3-37.00
3-A	37,10	1.4606		1/4	TAP3-37.10	TAK3-37.10	TAN3-37.10	TAM3-37.10
3-A	37,20	1.4646		1/4	TAP3-37.20	TAK3-37.20	TAN3-37.20	TAM3-37.20
3-A	37,30	1.4685		1/4	TAP3-37.30	TAK3-37.30	TAN3-37.30	TAM3-37.30
3-A	37,31	1.4689	1-15/32	1/4	TAP3-37.31	TAK3-37.31	TAN3-37.31	TAM3-37.31
3-A	37,40	1.4724		1/4	TAP3-37.40	TAK3-37.40	TAN3-37.40	TAM3-37.40
3-A	37,50	1.4764		1/4	TAP3-37.50	TAK3-37.50	TAN3-37.50	TAM3-37.50
3-A	37,60	1.4803		1/4	TAP3-37.60	TAK3-37.60	TAN3-37.60	TAM3-37.60
3-A	37,70	1.4843		1/4	TAP3-37.70	TAK3-37.70	TAN3-37.70	TAM3-37.70

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

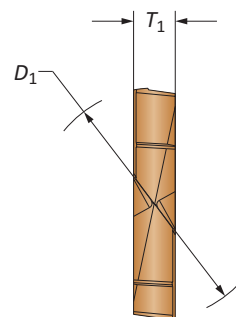
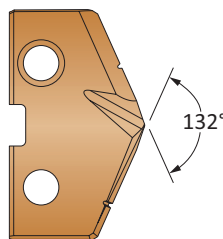
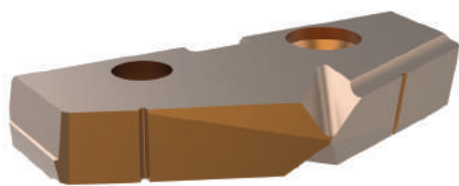
Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterNicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")



Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
					P	K	N	M
3-B	37,80	1.4882		1/4	TAP3-37.80	TAK3-37.80	TAN3-37.80	TAM3-37.80
3-B	37,90	1.4921		1/4	TAP3-37.90	TAK3-37.90	TAN3-37.90	TAM3-37.90
3-B	38,00	1.4961		1/4	TAP3-38.00	TAK3-38.00	TAN3-38.00	TAM3-38.00
3-B	38,10	1.5000	1-1/2	1/4	TAP3-38.10	TAK3-38.10	TAN3-38.10	TAM3-38.10
3-B	38,20	1.5039		1/4	TAP3-38.20	TAK3-38.20	TAN3-38.20	TAM3-38.20
3-B	38,30	1.5079		1/4	TAP3-38.30	TAK3-38.30	TAN3-38.30	TAM3-38.30
3-B	38,40	1.5118		1/4	TAP3-38.40	TAK3-38.40	TAN3-38.40	TAM3-38.40
3-B	38,50	1.5157		1/4	TAP3-38.50	TAK3-38.50	TAN3-38.50	TAM3-38.50
3-B	38,60	1.5197		1/4	TAP3-38.60	TAK3-38.60	TAN3-38.60	TAM3-38.60
3-B	38,70	1.5236		1/4	TAP3-38.70	TAK3-38.70	TAN3-38.70	TAM3-38.70
3-B	38,80	1.5276		1/4	TAP3-38.80	TAK3-38.80	TAN3-38.80	TAM3-38.80
3-B	38,89	1.5311	1-17/32	1/4	TAP3-38.89	TAK3-38.89	TAN3-38.89	TAM3-38.89
3-B	38,90	1.5315		1/4	TAP3-38.90	TAK3-38.90	TAN3-38.90	TAM3-38.90
3-B	39,00	1.5354		1/4	TAP3-39.00	TAK3-39.00	TAN3-39.00	TAM3-39.00
3-B	39,10	1.5394		1/4	TAP3-39.10	TAK3-39.10	TAN3-39.10	TAM3-39.10
3-B	39,20	1.5433		1/4	TAP3-39.20	TAK3-39.20	TAN3-39.20	TAM3-39.20
3-B	39,29	1.5469		1/4	TAP3-39.29	TAK3-39.29	TAN3-39.29	TAM3-39.29
3-B	39,30	1.5472		1/4	TAP3-39.30	TAK3-39.30	TAN3-39.30	TAM3-39.30
3-B	39,40	1.5512		1/4	TAP3-39.40	TAK3-39.40	TAN3-39.40	TAM3-39.40
3-B	39,50	1.5551		1/4	TAP3-39.50	TAK3-39.50	TAN3-39.50	TAM3-39.50
3-B	39,60	1.5591		1/4	TAP3-39.60	TAK3-39.60	TAN3-39.60	TAM3-39.60
3-B	39,69	1.5626	1-9/16	1/4	TAP3-39.69	TAK3-39.69	TAN3-39.69	TAM3-39.69
3-B	39,70	1.5630		1/4	TAP3-39.70	TAK3-39.70	TAN3-39.70	TAM3-39.70
3-B	39,80	1.5669		1/4	TAP3-39.80	TAK3-39.80	TAN3-39.80	TAM3-39.80
3-B	39,90	1.5709		1/4	TAP3-39.90	TAK3-39.90	TAN3-39.90	TAM3-39.90
3-B	40,00	1.5748		1/4	TAP3-40.00	TAK3-40.00	TAN3-40.00	TAM3-40.00
3-B	40,10	1.5787		1/4	TAP3-40.10	TAK3-40.10	TAN3-40.10	TAM3-40.10
3-B	40,20	1.5827		1/4	TAP3-40.20	TAK3-40.20	TAN3-40.20	TAM3-40.20
3-B	40,30	1.5866		1/4	TAP3-40.30	TAK3-40.30	TAN3-40.30	TAM3-40.30
3-B	40,40	1.5906		1/4	TAP3-40.40	TAK3-40.40	TAN3-40.40	TAM3-40.40
3-B	40,48	1.5937	1-19/32	1/4	TAP3-40.48	TAK3-40.48	TAN3-40.48	TAM3-40.48
3-B	40,50	1.5945		1/4	TAP3-40.50	TAK3-40.50	TAN3-40.50	TAM3-40.50
3-B	40,60	1.5984		1/4	TAP3-40.60	TAK3-40.60	TAN3-40.60	TAM3-40.60
3-B	40,70	1.6024		1/4	TAP3-40.70	TAK3-40.70	TAN3-40.70	TAM3-40.70
3-B	40,80	1.6063		1/4	TAP3-40.80	TAK3-40.80	TAN3-40.80	TAM3-40.80
3-B	40,90	1.6102		1/4	TAP3-40.90	TAK3-40.90	TAN3-40.90	TAM3-40.90

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.



A-Serien Bohreinsatz + A-Serien Halter



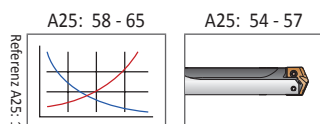
C-Serien Bohreinsatz + A-Serien Halter



C-Serien Bohreinsatz + C-Serien Halter



A-Serien Bohreinsatz + C-Serien Halter

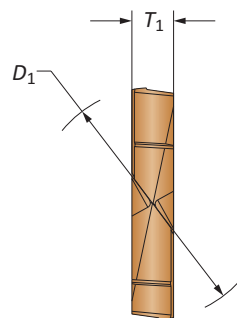
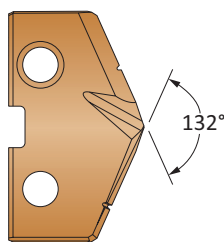
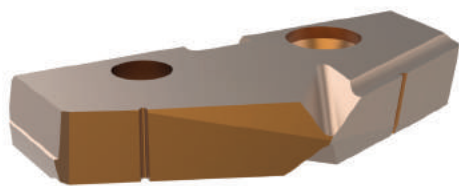






Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.	
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:	
Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

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

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")

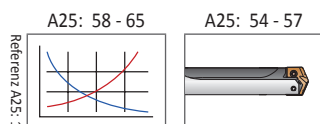


Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N	Artikel-Nr. M
3-C	41,00	1.6142		1/4	TAP3-41.00	TAK3-41.00	TAN3-41.00	TAM3-41.00
3-C	41,10	1.6181		1/4	TAP3-41.10	TAK3-41.10	TAN3-41.10	TAM3-41.10
3-C	41,20	1.6220		1/4	TAP3-41.20	TAK3-41.20	TAN3-41.20	TAM3-41.20
3-C	41,28	1.6252	1-5/8	1/4	TAP3-41.28	TAK3-41.28	TAN3-41.28	TAM3-41.28
3-C	41,30	1.6260		1/4	TAP3-41.30	TAK3-41.30	TAN3-41.30	TAM3-41.30
3-C	41,40	1.6299		1/4	TAP3-41.40	TAK3-41.40	TAN3-41.40	TAM3-41.40
3-C	41,50	1.6339		1/4	TAP3-41.50	TAK3-41.50	TAN3-41.50	TAM3-41.50
3-C	41,60	1.6378		1/4	TAP3-41.60	TAK3-41.60	TAN3-41.60	TAM3-41.60
3-C	41,70	1.6417		1/4	TAP3-41.70	TAK3-41.70	TAN3-41.70	TAM3-41.70
3-C	41,80	1.6457		1/4	TAP3-41.80	TAK3-41.80	TAN3-41.80	TAM3-41.80
3-C	41,90	1.6496		1/4	TAP3-41.90	TAK3-41.90	TAN3-41.90	TAM3-41.90
3-C	42,00	1.6535		1/4	TAP3-42.00	TAK3-42.00	TAN3-42.00	TAM3-42.00
3-C	42,07	1.6563	1-21/32	1/4	TAP3-42.07	TAK3-42.07	TAN3-42.07	TAM3-42.07
3-C	42,10	1.6575		1/4	TAP3-42.10	TAK3-42.10	TAN3-42.10	TAM3-42.10
3-C	42,20	1.6614		1/4	TAP3-42.20	TAK3-42.20	TAN3-42.20	TAM3-42.20
3-C	42,30	1.6654		1/4	TAP3-42.30	TAK3-42.30	TAN3-42.30	TAM3-42.30
3-C	42,40	1.6693		1/4	TAP3-42.40	TAK3-42.40	TAN3-42.40	TAM3-42.40
3-C	42,50	1.6732		1/4	TAP3-42.50	TAK3-42.50	TAN3-42.50	TAM3-42.50
3-C	42,60	1.6772		1/4	TAP3-42.60	TAK3-42.60	TAN3-42.60	TAM3-42.60
3-C	42,70	1.6811		1/4	TAP3-42.70	TAK3-42.70	TAN3-42.70	TAM3-42.70
3-C	42,80	1.6850		1/4	TAP3-42.80	TAK3-42.80	TAN3-42.80	TAM3-42.80
3-C	42,86	1.6874	1-11/16	1/4	TAP3-42.86	TAK3-42.86	TAN3-42.86	TAM3-42.86
3-C	42,90	1.6890		1/4	TAP3-42.90	TAK3-42.90	TAN3-42.90	TAM3-42.90
3-C	43,00	1.6929		1/4	TAP3-43.00	TAK3-43.00	TAN3-43.00	TAM3-43.00
3-C	43,10	1.6969		1/4	TAP3-43.10	TAK3-43.10	TAN3-43.10	TAM3-43.10
3-C	43,20	1.7008		1/4	TAP3-43.20	TAK3-43.20	TAN3-43.20	TAM3-43.20
3-C	43,30	1.7047		1/4	TAP3-43.30	TAK3-43.30	TAN3-43.30	TAM3-43.30
3-C	43,40	1.7087		1/4	TAP3-43.40	TAK3-43.40	TAN3-43.40	TAM3-43.40
3-C	43,50	1.7126		1/4	TAP3-43.50	TAK3-43.50	TAN3-43.50	TAM3-43.50
3-C	43,60	1.7165		1/4	TAP3-43.60	TAK3-43.60	TAN3-43.60	TAM3-43.60
3-C	43,66	1.7189	1-23/32	1/4	TAP3-43.66	TAK3-43.66	TAN3-43.66	TAM3-43.66
3-C	43,70	1.7205		1/4	TAP3-43.70	TAK3-43.70	TAN3-43.70	TAM3-43.70
3-C	43,80	1.7244		1/4	TAP3-43.80	TAK3-43.80	TAN3-43.80	TAM3-43.80
3-C	43,90	1.7283		1/4	TAP3-43.90	TAK3-43.90	TAN3-43.90	TAM3-43.90
3-C	44,00	1.7323		1/4	TAP3-44.00	TAK3-44.00	TAN3-44.00	TAM3-44.00
3-C	44,10	1.7362		1/4	TAP3-44.10	TAK3-44.10	TAN3-44.10	TAM3-44.10
3-C	44,20	1.7402		1/4	TAP3-44.20	TAK3-44.20	TAN3-44.20	TAM3-44.20
3-C	44,30	1.7441		1/4	TAP3-44.30	TAK3-44.30	TAN3-44.30	TAM3-44.30

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

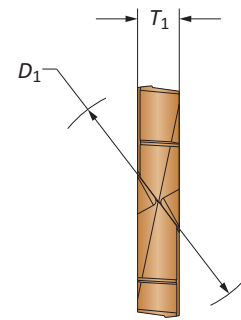
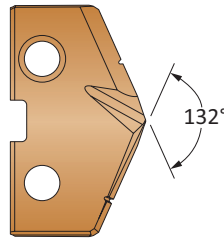
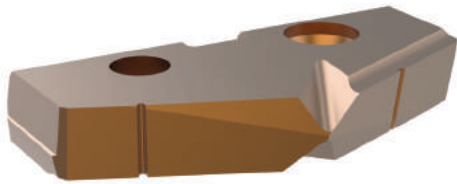
Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterNicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® Hartmetall Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")

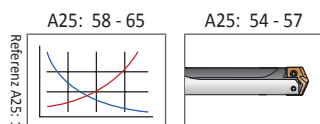


Bohreinsatz								
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
					P	K	N	M
3-D	44,40	1.7480		1/4	TAP3-44.40	TAK3-44.40	TAN3-44.40	TAM3-44.40
3-D	44,45	1.7500	1-3/4	1/4	TAP3-44.45	TAK3-44.45	TAN3-44.45	TAM3-44.45
3-D	44,50	1.7520		1/4	TAP3-44.50	TAK3-44.50	TAN3-44.50	TAM3-44.50
3-D	44,60	1.7559		1/4	TAP3-44.60	TAK3-44.60	TAN3-44.60	TAM3-44.60
3-D	44,70	1.7598		1/4	TAP3-44.70	TAK3-44.70	TAN3-44.70	TAM3-44.70
3-D	44,80	1.7638		1/4	TAP3-44.80	TAK3-44.80	TAN3-44.80	TAM3-44.80
3-D	44,90	1.7677		1/4	TAP3-44.90	TAK3-44.90	TAN3-44.90	TAM3-44.90
3-D	45,00	1.7717		1/4	TAP3-45.00	TAK3-45.00	TAN3-45.00	TAM3-45.00
3-D	45,10	1.7756		1/4	TAP3-45.10	TAK3-45.10	TAN3-45.10	TAM3-45.10
3-D	45,20	1.7795		1/4	TAP3-45.20	TAK3-45.20	TAN3-45.20	TAM3-45.20
3-D	45,24	1.7811	1-25/32	1/4	TAP3-45.24	TAK3-45.24	TAN3-45.24	TAM3-45.24
3-D	45,30	1.7835		1/4	TAP3-45.30	TAK3-45.30	TAN3-45.30	TAM3-45.30
3-D	45,40	1.7874		1/4	TAP3-45.40	TAK3-45.40	TAN3-45.40	TAM3-45.40
3-D	45,50	1.7913		1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50
3-D	45,50	1.7913		1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50
3-D	45,60	1.7953		1/4	TAP3-45.60	TAK3-45.60	TAN3-45.60	TAM3-45.60
3-D	45,64	1.7969		1/4	TAP3-45.64	TAK3-45.64	TAN3-45.64	TAM3-45.64
3-D	45,70	1.7992		1/4	TAP3-45.70	TAK3-45.70	TAN3-45.70	TAM3-45.70
3-D	45,80	1.8031		1/4	TAP3-45.80	TAK3-45.80	TAN3-45.80	TAM3-45.80
3-D	45,90	1.8071		1/4	TAP3-45.90	TAK3-45.90	TAN3-45.90	TAM3-45.90
3-D	46,00	1.8110		1/4	TAP3-46.00	TAK3-46.00	TAN3-46.00	TAM3-46.00
3-D	46,04	1.8126	1-13/16	1/4	TAP3-46.04	TAK3-46.04	TAN3-46.04	TAM3-46.04
3-D	46,10	1.8150		1/4	TAP3-46.10	TAK3-46.10	TAN3-46.10	TAM3-46.10
3-D	46,20	1.8189		1/4	TAP3-46.20	TAK3-46.20	TAN3-46.20	TAM3-46.20
3-D	46,30	1.8228		1/4	TAP3-46.30	TAK3-46.30	TAN3-46.30	TAM3-46.30
3-D	46,40	1.8268		1/4	TAP3-46.40	TAK3-46.40	TAN3-46.40	TAM3-46.40
3-D	46,50	1.8307		1/4	TAP3-46.50	TAK3-46.50	TAN3-46.50	TAM3-46.50
3-D	46,60	1.8346		1/4	TAP3-46.60	TAK3-46.60	TAN3-46.60	TAM3-46.60
3-D	46,70	1.8386		1/4	TAP3-46.70	TAK3-46.70	TAN3-46.70	TAM3-46.70
3-D	46,80	1.8425		1/4	TAP3-46.80	TAK3-46.80	TAN3-46.80	TAM3-46.80
3-D	46,83	1.8437	1-27/32	1/4	TAP3-46.83	TAK3-46.83	TAN3-46.83	TAM3-46.83
3-D	46,90	1.8465		1/4	TAP3-46.90	TAK3-46.90	TAN3-46.90	TAM3-46.90
3-D	47,00	1.8504		1/4	TAP3-47.00	TAK3-47.00	TAN3-47.00	TAM3-47.00
3-D	47,10	1.8543		1/4	TAP3-47.10	TAK3-47.10	TAN3-47.10	TAM3-47.10
3-D	47,20	1.8583		1/4	TAP3-47.20	TAK3-47.20	TAN3-47.20	TAM3-47.20
3-D	47,30	1.8622		1/4	TAP3-47.30	TAK3-47.30	TAN3-47.30	TAM3-47.30
3-D	47,40	1.8661		1/4	TAP3-47.40	TAK3-47.40	TAN3-47.40	TAM3-47.40
3-D	47,50	1.8701		1/4	TAP3-47.50	TAK3-47.50	TAN3-47.50	TAM3-47.50
3-D	47,60	1.8740		1/4	TAP3-47.60	TAK3-47.60	TAN3-47.60	TAM3-47.60
3-D	47,63	1.8752	1-7/8	1/4	TAP3-47.63	TAK3-47.63	TAN3-47.63	TAM3-47.63

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

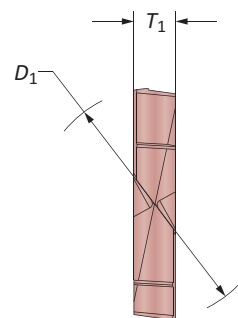
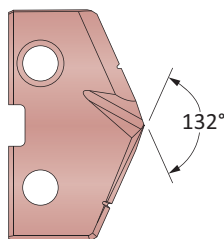
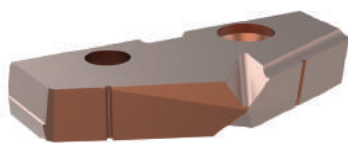
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.	
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:	
Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16



T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")

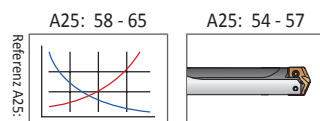


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
3-A	35,10	1.3819		1/4	TAX3-35.10
3-A	35,20	1.3858		1/4	TAX3-35.20
3-A	35,30	1.3898		1/4	TAX3-35.30
3-A	35,40	1.3937		1/4	TAX3-35.40
3-A	35,50	1.3976		1/4	TAX3-35.50
3-A	35,60	1.4016		1/4	TAX3-35.60
3-A	35,70	1.4055		1/4	TAX3-35.70
3-A	35,72	1.4063	1-13/32	1/4	TAX3-35.72
3-A	35,80	1.4094		1/4	TAX3-35.80
3-A	35,90	1.4134		1/4	TAX3-35.90
3-A	36,00	1.4173		1/4	TAX3-36.00
3-A	36,10	1.4213		1/4	TAX3-36.10
3-A	36,20	1.4252		1/4	TAX3-36.20
3-A	36,30	1.4291		1/4	TAX3-36.30
3-A	36,40	1.4331		1/4	TAX3-36.40
3-A	36,50	1.4370		1/4	TAX3-36.50
3-A	36,51	1.4374	1-7/16	1/4	TAX3-36.51
3-A	36,60	1.4409		1/4	TAX3-36.60
3-A	36,70	1.4449		1/4	TAX3-36.70
3-A	36,80	1.4488		1/4	TAX3-36.80
3-A	36,90	1.4528		1/4	TAX3-36.90
3-A	37,00	1.4567		1/4	TAX3-37.00
3-A	37,10	1.4606		1/4	TAX3-37.10
3-A	37,20	1.4646		1/4	TAX3-37.20
3-A	37,30	1.4685		1/4	TAX3-37.30
3-A	37,31	1.4689	1-15/32	1/4	TAX3-37.31
3-A	37,40	1.4724		1/4	TAX3-37.40
3-A	37,50	1.4764		1/4	TAX3-37.50
3-A	37,60	1.4803		1/4	TAX3-37.60
3-A	37,70	1.4843		1/4	TAX3-37.70

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

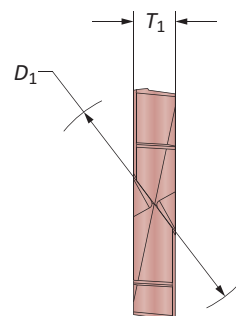
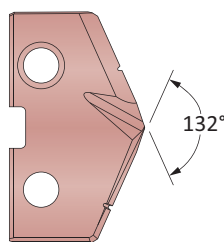
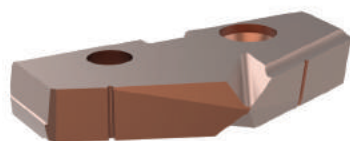
Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterNicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")

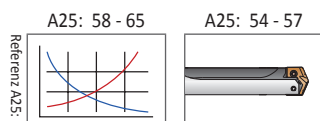


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr. X
3-B	37,80	1.4882		1/4	TAX3-37.80
3-B	37,90	1.4921		1/4	TAX3-37.90
3-B	38,00	1.4961		1/4	TAX3-38.00
3-B	38,10	1.5000	1-1/2	1/4	TAX3-38.10
3-B	38,20	1.5039		1/4	TAX3-38.20
3-B	38,30	1.5079		1/4	TAX3-38.30
3-B	38,40	1.5118		1/4	TAX3-38.40
3-B	38,50	1.5157		1/4	TAX3-38.50
3-B	38,60	1.5197		1/4	TAX3-38.60
3-B	38,70	1.5236		1/4	TAX3-38.70
3-B	38,80	1.5276		1/4	TAX3-38.80
3-B	38,89	1.5311	1-17/32	1/4	TAX3-38.89
3-B	38,90	1.5315		1/4	TAX3-38.90
3-B	39,00	1.5354		1/4	TAX3-39.00
3-B	39,10	1.5394		1/4	TAX3-39.10
3-B	39,20	1.5433		1/4	TAX3-39.20
3-B	39,29	1.5469		1/4	TAX3-39.29
3-B	39,30	1.5472		1/4	TAX3-39.30
3-B	39,40	1.5512		1/4	TAX3-39.40
3-B	39,50	1.5551		1/4	TAX3-39.50
3-B	39,60	1.5591		1/4	TAX3-39.60
3-B	39,69	1.5626	1-9/16	1/4	TAX3-39.69
3-B	39,70	1.5630		1/4	TAX3-39.70
3-B	39,80	1.5669		1/4	TAX3-39.80
3-B	39,90	1.5709		1/4	TAX3-39.90
3-B	40,00	1.5748		1/4	TAX3-40.00
3-B	40,10	1.5787		1/4	TAX3-40.10
3-B	40,20	1.5827		1/4	TAX3-40.20
3-B	40,30	1.5866		1/4	TAX3-40.30
3-B	40,40	1.5906		1/4	TAX3-40.40
3-B	40,48	1.5937	1-19/32	1/4	TAX3-40.48
3-B	40,50	1.5945		1/4	TAX3-40.50
3-B	40,60	1.5984		1/4	TAX3-40.60
3-B	40,70	1.6024		1/4	TAX3-40.70
3-B	40,80	1.6063		1/4	TAX3-40.80
3-B	40,90	1.6102		1/4	TAX3-40.90

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

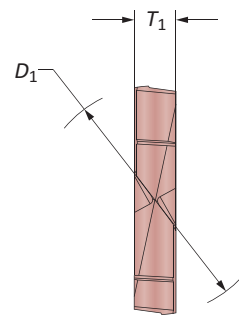
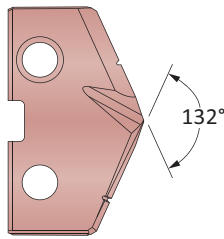
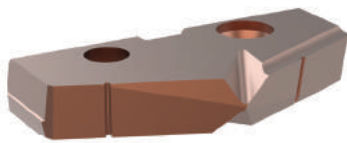
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:


Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16



T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")

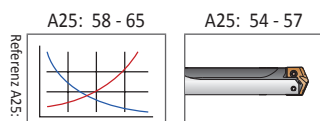


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr.
3-C	41,00	1.6142		1/4	X
3-C	41,10	1.6181		1/4	TAX3-41.00
3-C	41,20	1.6220		1/4	TAX3-41.10
3-C	41,28	1.6252	1-5/8	1/4	TAX3-41.20
3-C	41,30	1.6260		1/4	TAX3-41.28
3-C	41,40	1.6299		1/4	TAX3-41.30
3-C	41,50	1.6339		1/4	TAX3-41.40
3-C	41,60	1.6378		1/4	TAX3-41.50
3-C	41,70	1.6417		1/4	TAX3-41.60
3-C	41,80	1.6457		1/4	TAX3-41.70
3-C	41,90	1.6496		1/4	TAX3-41.80
3-C	42,00	1.6535		1/4	TAX3-41.90
3-C	42,07	1.6563	1-21/32	1/4	TAX3-42.00
3-C	42,10	1.6575		1/4	TAX3-42.07
3-C	42,20	1.6614		1/4	TAX3-42.10
3-C	42,30	1.6654		1/4	TAX3-42.20
3-C	42,40	1.6693		1/4	TAX3-42.30
3-C	42,50	1.6732		1/4	TAX3-42.40
3-C	42,60	1.6772		1/4	TAX3-42.50
3-C	42,70	1.6811		1/4	TAX3-42.60
3-C	42,80	1.6850		1/4	TAX3-42.70
3-C	42,86	1.6874	1-11/16	1/4	TAX3-42.80
3-C	42,90	1.6890		1/4	TAX3-42.86
3-C	43,00	1.6929		1/4	TAX3-42.90
3-C	43,10	1.6969		1/4	TAX3-43.00
3-C	43,20	1.7008		1/4	TAX3-43.10
3-C	43,30	1.7047		1/4	TAX3-43.20
3-C	43,40	1.7087		1/4	TAX3-43.30
3-C	43,50	1.7126		1/4	TAX3-43.40
3-C	43,60	1.7165		1/4	TAX3-43.50
3-C	43,66	1.7189	1-23/32	1/4	TAX3-43.60
3-C	43,70	1.7205		1/4	TAX3-43.66
3-C	43,80	1.7244		1/4	TAX3-43.70
3-C	43,90	1.7283		1/4	TAX3-43.80
3-C	44,00	1.7323		1/4	TAX3-43.90
3-C	44,10	1.7362		1/4	TAX3-44.00
3-C	44,20	1.7402		1/4	TAX3-44.10
3-C	44,30	1.7441		1/4	TAX3-44.20
3-C	44,30	1.7441		1/4	TAX3-44.30

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

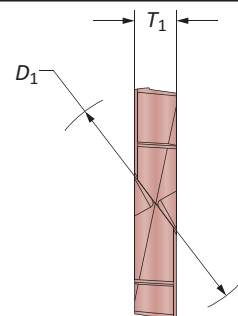
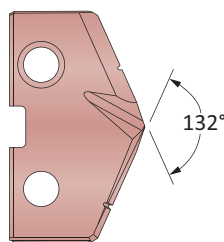
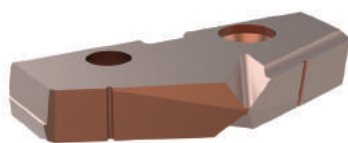
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

T-A Pro® HSS Bohreinsätze

Serie 3 | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm (1.3800" - 1.8820")

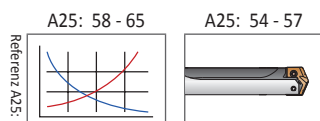


Bohreinsatz					
Serie	D ₁ mm	D ₁ inch	Bruchwert	T ₁	Artikel-Nr.
3-D	44,40	1.7480		1/4	X TAX3-44.40
3-D	44,45	1.7500	1-3/4	1/4	TAX3-44.45
3-D	44,50	1.7520		1/4	TAX3-44.50
3-D	44,60	1.7559		1/4	TAX3-44.60
3-D	44,70	1.7598		1/4	TAX3-44.70
3-D	44,80	1.7638		1/4	TAX3-44.80
3-D	44,90	1.7677		1/4	TAX3-44.90
3-D	45,00	1.7717		1/4	TAX3-45.00
3-D	45,10	1.7756		1/4	TAX3-45.10
3-D	45,20	1.7795		1/4	TAX3-45.20
3-D	45,24	1.7811	1-25/32	1/4	TAX3-45.24
3-D	45,30	1.7835		1/4	TAX3-45.30
3-D	45,40	1.7874		1/4	TAX3-45.40
3-D	45,50	1.7913		1/4	TAX3-45.50
3-D	45,50	1.7913		1/4	TAX3-45.50
3-D	45,60	1.7953		1/4	TAX3-45.60
3-D	45,64	1.7969		1/4	TAX3-45.64
3-D	45,70	1.7992		1/4	TAX3-45.70
3-D	45,80	1.8031		1/4	TAX3-45.80
3-D	45,90	1.8071		1/4	TAX3-45.90
3-D	46,00	1.8110		1/4	TAX3-46.00
3-D	46,04	1.8126	1-13/16	1/4	TAX3-46.04
3-D	46,10	1.8150		1/4	TAX3-46.10
3-D	46,20	1.8189		1/4	TAX3-46.20
3-D	46,30	1.8228		1/4	TAX3-46.30
3-D	46,40	1.8268		1/4	TAX3-46.40
3-D	46,50	1.8307		1/4	TAX3-46.50
3-D	46,60	1.8346		1/4	TAX3-46.60
3-D	46,70	1.8386		1/4	TAX3-46.70
3-D	46,80	1.8425		1/4	TAX3-46.80
3-D	46,83	1.8437	1-27/32	1/4	TAX3-46.83
3-D	46,90	1.8465		1/4	TAX3-46.90
3-D	47,00	1.8504		1/4	TAX3-47.00
3-D	47,10	1.8543		1/4	TAX3-47.10
3-D	47,20	1.8583		1/4	TAX3-47.20
3-D	47,30	1.8622		1/4	TAX3-47.30
3-D	47,40	1.8661		1/4	TAX3-47.40
3-D	47,50	1.8701		1/4	TAX3-47.50
3-D	47,60	1.8740		1/4	TAX3-47.60
3-D	47,63	1.8752	1-7/8	1/4	TAX3-47.63

Bohreinsätze in Verpackungseinheiten zu 1 Stück

Zwischenserien-Halter (A, B, C, D)

Zwischenserien-Halter werden empfohlen wenn Hartmetall-Bohreinsätze in größeren Durchmesserbereichen der Serie genutzt werden sollen, sowie in härteren Anwendungen, die mehr Unterstützung der Einsätze und Halterstärke benötigen. HINWEIS: Die Zwischenserien-Bohreinsätze sollten nur mit gleichwertigen oder kleineren Zwischenserien-Haltern genutzt werden.

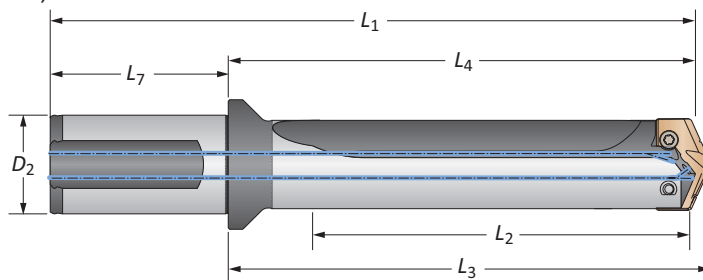
A-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
A-Serien HalterC-Serien Bohreinsatz +
C-Serien HalterA-Serien Bohreinsatz +
C-Serien Halter

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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 0 = Artikel-Nr. TAP0-13.16

**T-A Pro® Bohreinsatzhalter**

Serie 3 Metrisch | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm



Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Ja	HTA3A01-40FM	
Extra Kurz	A	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Nein	HTA3A01-40CM	
Extra Kurz	B	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Ja	HTA3B01-40FM	
Extra Kurz	B	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Nein	HTA3B01-40CM	
Extra Kurz	C	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Ja	HTA3C01-40FM	
Extra Kurz	C	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Nein	HTA3C01-40CM	
Extra Kurz	D	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Ja	HTA3D01-40FM	
Extra Kurz	D	41,1	92,3	97,1	160,6	70,0	40	Nein	HTA3D01-40CM	
3xD	A	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Ja	HTA3A03-40FM	
3xD	A	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Nein	HTA3A03-40CM	
3xD	B	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Ja	HTA3B03-40FM	
3xD	B	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Nein	HTA3B03-40CM	
3xD	C	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Ja	HTA3C03-40FM	
3xD	C	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Nein	HTA3C03-40CM	
3xD	D	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Ja	HTA3D03-40FM	
3xD	D	123,3	180,1	184,8	248,3	70,0	40	Nein	HTA3D03-40CM	
5xD	A	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Ja	HTA3A05-40FM	
5xD	A	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Nein	HTA3A05-40CM	
5xD	B	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Ja	HTA3B05-40FM	
5xD	B	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Nein	HTA3B05-40CM	
5xD	C	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Ja	HTA3C05-40FM	
5xD	C	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Nein	HTA3C05-40CM	
5xD	D	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Ja	HTA3D05-40FM	
5xD	D	205,5	262,2	267,0	330,5	70,0	40	Nein	HTA3D05-40CM	
7xD	A	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Ja	HTA3A07-40FM	
7xD	A	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Nein	HTA3A07-40CM	
7xD	B	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Ja	HTA3B07-40FM	
7xD	B	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Nein	HTA3B07-40CM	
7xD	C	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Ja	HTA3C07-40FM	
7xD	C	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Nein	HTA3C07-40CM	
7xD	D	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Ja	HTA3D07-40FM	
7xD	D	287,7	344,4	349,2	412,7	70,0	40	Nein	HTA3D07-40CM	

Zubehör

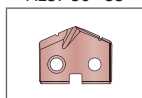
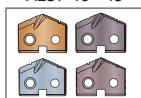
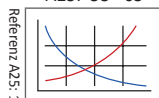
			Zulässiges Anziehdrehmoment
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von $\mu = 0,14$ und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.**⚠️ WARNUNG**Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 46 - 49

A25: 50 - 53



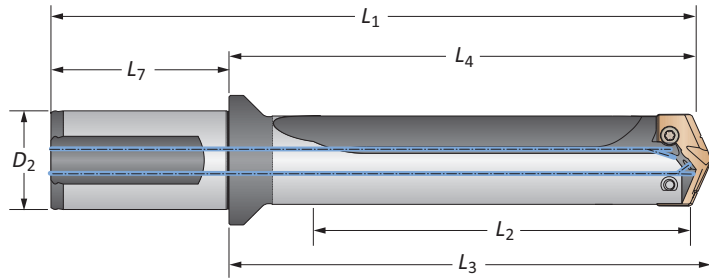
Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓡ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 3 Metrisch | Durchmesserbereich: 35,05 mm - 47,80 mm



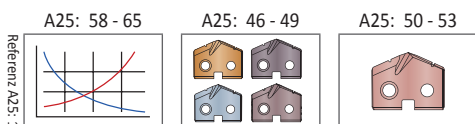
Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Ja	HTA3A10-40FM	
10xD	A	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Nein	HTA3A10-40CM	
10xD	B	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Ja	HTA3B10-40FM	
10xD	B	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Nein	HTA3B10-40CM	
10xD	C	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Ja	HTA3C10-40FM	
10xD	C	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Nein	HTA3C10-40CM	
10xD	D	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Ja	HTA3D10-40FM	
10xD	D	411,0	467,7	472,5	536,0	70,0	40	Nein	HTA3D10-40CM	
12xD	A	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Ja	HTA3A12-40FM	
12xD	A	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Nein	HTA3A12-40CM	
12xD	B	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Ja	HTA3B12-40FM	
12xD	B	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Nein	HTA3B12-40CM	
12xD	C	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Ja	HTA3C12-40FM	
12xD	C	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Nein	HTA3C12-40CM	
12xD	D	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Ja	HTA3D12-40FM	
12xD	D	493,2	549,9	554,7	618,2	70,0	40	Nein	HTA3D12-40CM	
15xD	A	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Ja	HTA3A15-40FM	
15xD	A	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Nein	HTA3A15-40CM	
15xD	B	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Ja	HTA3B15-40FM	
15xD	B	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Nein	HTA3B15-40CM	
15xD	C	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Ja	HTA3C15-40FM	
15xD	C	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Nein	HTA3C15-40CM	
15xD	D	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Ja	HTA3D15-40FM	
15xD	D	616,5	673,2	678,0	741,5	70,0	40	Nein	HTA3D15-40CM	

Zubehör

			Zulässiges Anziehdrehmoment
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

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

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



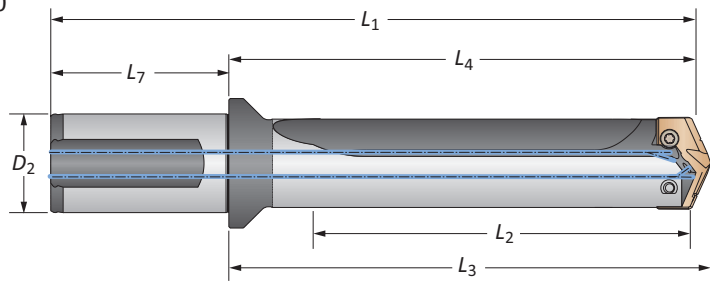
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 3 Zoll | Durchmesserbereich: 1.3800" - 1.8820"



Körper						Schaft			Spannfläche	Artikel-Nr.
Länge	Zwischen-serie	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
Extra Kurz	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Ja	HTA3A01-150F	
Extra Kurz	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Nein	HTA3A01-150C	
Extra Kurz	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Ja	HTA3B01-150F	
Extra Kurz	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Nein	HTA3B01-150C	
Extra Kurz	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Ja	HTA3C01-150F	
Extra Kurz	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Nein	HTA3C01-150C	
Extra Kurz	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Ja	HTA3D01-150F	
Extra Kurz	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Nein	HTA3D01-150C	
3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Ja	HTA3A03-150F	
3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Nein	HTA3A03-150C	
3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Ja	HTA3B03-150F	
3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Nein	HTA3B03-150C	
3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Ja	HTA3C03-150F	
3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Nein	HTA3C03-150C	
3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Ja	HTA3D03-150F	
3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Nein	HTA3D03-150C	
5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Ja	HTA3A05-150F	
5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Nein	HTA3A05-150C	
5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Ja	HTA3B05-150F	
5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Nein	HTA3B05-150C	
5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Ja	HTA3C05-150F	
5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Nein	HTA3C05-150C	
5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Ja	HTA3D05-150F	
5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Nein	HTA3D05-150C	
7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Ja	HTA3A07-150F	
7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Nein	HTA3A07-150C	
7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Ja	HTA3B07-150F	
7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Nein	HTA3B07-150C	
7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Ja	HTA3C07-150F	
7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Nein	HTA3C07-150C	
7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Ja	HTA3D07-150F	
7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Nein	HTA3D07-150C	

Zubehör

			Zulässiges Anziehdrehmoment
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

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

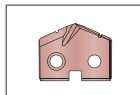
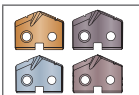
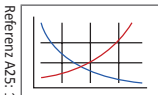
⚠️ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

A25: 58 - 65

A25: 46 - 49

A25: 50 - 53



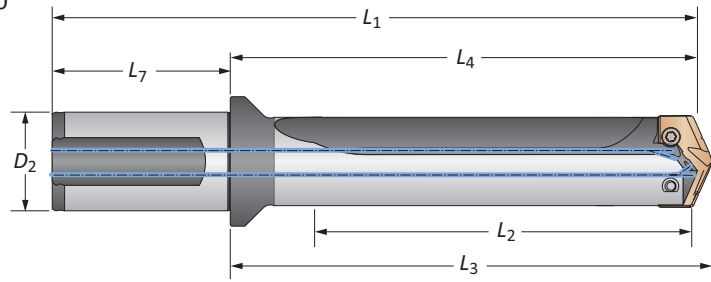
Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓜ = Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück

T-A Pro® Bohreinsatzhalter

Serie 3 Zoll | Durchmesserbereich: 1.3800" - 1.8820"



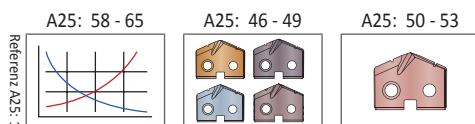
Länge	Zwischen-serie	Körper				Schaft		Spann-fläche	Artikel-Nr.
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Ja	HTA3A10-150F
10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Nein	HTA3A10-150C
10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Ja	HTA3B10-150F
10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Nein	HTA3B10-150C
10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Ja	HTA3C10-150F
10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Nein	HTA3C10-150C
10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Ja	HTA3D10-150F
10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Nein	HTA3D10-150C
12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Ja	HTA3A12-150F
12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Nein	HTA3A12-150C
12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Ja	HTA3B12-150F
12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Nein	HTA3B12-150C
12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Ja	HTA3C12-150F
12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Nein	HTA3C12-150C
12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Ja	HTA3D12-150F
12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Nein	HTA3D12-150C
15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Ja	HTA3A15-150F
15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Nein	HTA3A15-150C
15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Ja	HTA3B15-150F
15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Nein	HTA3B15-150C
15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Ja	HTA3C15-150F
15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Nein	HTA3C15-150C
15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Ja	HTA3D15-150F
15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Nein	HTA3D15-150C

Zubehör

			Zulässiges Anziehdrehmoment
Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

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

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A25: 68 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

Schrauben VPE 10 Stück



T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

Hartmetall

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Schnitt-geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser					
				9,50 mm - 12,69 mm	12,70 mm - 17,64 mm	17,65 mm - 24,37 mm	24,38 mm - 35,04 mm	35,05 mm - 47,80 mm	
Automatenstahl 1111Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	P	145	0,18	0,25	0,33	0,410	0,51	
	150 - 200	P	135	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	
	200 - 250	P	125	0,15	0,25	0,33	0,41	0,51	
Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	85 - 125	P	130	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	
	125 - 175	P	125	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	
	175 - 225	P	115	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
	225 - 275	P	110	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	P	125	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	
	175 - 225	P	115	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
	225 - 275	P	110	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
	275 - 325	P	100	0,10	0,18	0,23	0,30	0,41	
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	P	130	0,15	0,23	0,30	0,36	0,43	
	175 - 225	P	120	0,13	0,20	0,28	0,36	0,43	
	225 - 275	P	110	0,13	0,20	0,28	0,36	0,43	
	275 - 325	P	105	0,10	0,18	0,25	0,30	0,38	
	325 - 375	P	95	0,08	0,18	0,25	0,30	0,38	
Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	P	105	0,10	0,18	0,25	0,33	0,38	
	300 - 350	P	100	0,08	0,15	0,23	0,30	0,36	
	350 - 400	P	90	0,08	0,15	0,20	0,28	0,33	
Baustahl 34NiCrMo8, etc.	100 - 150	P	120	0,15	0,25	0,30	0,36	0,46	
	150 - 250	P	105	0,13	0,23	0,25	0,30	0,41	
	250 - 350	P	85	0,10	0,20	0,23	0,25	0,36	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	P	65	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	
	200 - 250	P	55	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	
Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	M	33	0,05	0,13	0,18	0,20	0,23	
	220 - 310	M	26	0,05	0,08	0,13	0,15	0,18	
	Titanlegierung	140 - 220	M	45	0,08	0,10	0,18	0,20	0,23
		220 - 310	M	36	0,08	0,08	0,13	0,15	0,18
	Flugzeuglegierung S82	185 - 275	M	45	0,08	0,10	0,18	0,20	0,23
275 - 350		M	36	0,08	0,08	0,13	0,15	0,18	

7xD und 10xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,80)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (7xD)
100 m/min • 0,80	= 80 m/min
0,2 mm/U • 0,80	= 0,16 mm/U

12xD und 15xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,70)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (12xD)
100 m/min • 0,70	= 70 m/min
0,2 mm/U • 0,70	= 0,14 mm/U

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen. Zur Vermeidung:

- Bei Nutzung der Halter ohne Führungsschienen, bitte zunächst mit einem kurzen Halter eine Pilotbohrung mit min. 2xD Tiefe vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges darf außerhalb des Bauteils 50 U/min nicht überschreiten.

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

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halter in den Längen 7xD, 10xD, 12xD und 15xD, siehe Einstellungsbeispiel oben.

T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

Hartmetall

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Schnitt-geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser					
				9,50 mm - 12,69 mm	12,70 mm - 17,64 mm	17,65 mm - 24,37 mm	24,38 mm - 35,04 mm	35,05 mm - 47,80 mm	
M	Martensitstahl 1.440, 1.4031 etc.	185 - 275	M	85	0,13	0,25	0,28	0,30	0,33
		275 - 350	M	75	0,10	0,23	0,25	0,28	0,30
	Austenitstahl 1.4301, 1.4401, 1.4542, etc.	135 - 185	M	85	0,08	0,10	0,13	0,20	0,28
		185 - 275	M	75	0,05	0,08	0,10	0,18	0,23
	Austenitstahl m. niedrigem Kohlenstoffg. 1.4306, 1.4404, etc.	135 - 185	M	100	0,08	0,10	0,13	0,20	0,28
		185 - 275	M	85	0,05	0,08	0,10	0,18	0,23
	Rostfreier Stahl PH 1.4542, 1.4543, 1.4543	275-350	M	85	0,08	0,10	0,13	0,20	0,28
350-425		M	75	0,05	0,08	0,10	0,18	0,23	
Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	M	75	0,08	0,10	0,13	0,20	0,28	
	185 - 275	M	70	0,05	0,08	0,10	0,18	0,23	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	P	20	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30
		500	P	15	0,05	0,13	0,18	0,20	0,25
		600	N/A	-	-	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	P	30	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30
400 - 500		P	15	0,05	0,13	0,18	0,20	0,25	
K	GG-GGG	120 - 150	K	185	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61
		150 - 200	K	170	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56
		200 - 220	K	150	0,15	0,23	0,30	0,41	0,46
		220 - 260	K	135	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36
		260 - 320	K	120	0,10	0,15	0,18	0,23	0,30
N	Gussaluminium	30	N	335	0,20	0,33	0,41	0,51	0,56
		180	N	185	0,20	0,33	0,41	0,46	0,56
	Walzaluminium	30	N	335	0,23	0,33	0,43	0,51	0,61
		180	N	185	0,13	0,18	0,25	0,33	0,41
	Aluminiumbronze	100 - 200	N	150	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56
		200 - 250	N	90	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36
	Messing	100	N	200	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61
Kupfer	60	N	130	0,05	0,08	0,15	0,20	0,25	

7xD und 10xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,80)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0,2 mm/U • 0.80	= 0,16 mm/U

12xD und 15xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,70)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0,2 mm/U • 0.70	= 0,14 mm/U

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen. Zur Vermeidung:

- Bei Nutzung der Halter ohne Führungsschienen, bitte zunächst mit einem kurzen Halter eine Pilotbohrung mit min. 2xD Tiefe vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges darf außerhalb des Bauteils 50 U/min nicht überschreiten.

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

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halter in den Längen 7xD, 10xD, 12xD und 15xD, siehe Einstellungsbeispiel oben.



T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

HSS

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Schnitt-geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser					
				9,50 mm - 12,69 mm	12,70 mm - 17,64 mm	17,65 mm - 24,37 mm	24,38 mm - 35,04 mm	35,05 mm - 47,80 mm	
Automatenstahl 1111Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	X	105	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	
	150 - 200	X	100	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	
	200 - 250	X	90	0,15	0,25	0,33	0,41	0,51	
Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	85 - 125	X	95	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	
	125 - 175	X	90	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	
	175 - 225	X	85	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
	225 - 275	X	80	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	X	90	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	
	175 - 225	X	85	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
	225 - 275	X	80	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	
	275 - 325	X	70	0,10	0,18	0,23	0,30	0,41	
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	X	75	0,15	0,23	0,30	0,36	0,43	
	175 - 225	X	70	0,13	0,20	0,28	0,36	0,43	
	225 - 275	X	65	0,13	0,20	0,28	0,36	0,43	
	275 - 325	X	60	0,10	0,18	0,25	0,30	0,38	
	325 - 375	X	60	0,08	0,18	0,25	0,30	0,38	
Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	X	40	0,10	0,18	0,25	0,33	0,38	
	300 - 350	X	35	0,08	0,15	0,23	0,30	0,36	
	350 - 400	X	25	0,08	0,15	0,20	0,28	0,33	
Baustahl 34NiCrMo8, etc.	100 - 150	X	75	0,15	0,25	0,30	0,36	0,46	
	150 - 250	X	65	0,13	0,23	0,25	0,30	0,41	
	250 - 350	X	55	0,10	0,20	0,23	0,25	0,36	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	X	45	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	
	200 - 250	X	35	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	
S Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	X	15	0,08	0,18	0,20	0,25	0,30	
	220 - 310	X	10	0,08	0,15	0,18	0,20	0,25	
	Titanlegierung	140 - 220	X	20	0,08	0,18	0,20	0,25	0,30
		220 - 310	X	15	0,08	0,15	0,18	0,20	0,25
	Flugzeuglegierung S82	185 - 275	X	40	0,13	0,20	0,23	0,25	0,36
275 - 350		X	35	0,10	0,18	0,20	0,20	0,30	

7xD und 10xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,80)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (7xD)
100 m/min • 0,80	= 80 m/min
0,2 mm/U • 0,80	= 0,16 mm/U

12xD und 15xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,70)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (12xD)
100 m/min • 0,70	= 70 m/min
0,2 mm/U • 0,70	= 0,14 mm/U

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen. Zur Vermeidung:

- Bei Nutzung der Halter ohne Führungsschienen, bitte zunächst mit einem kurzen T-A Pro Halter eine Pilotbohrung mit min. 2xD Tiefe vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges darf außerhalb des Bauteils 50 U/min nicht überschreiten.

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

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halter in den Längen 7xD, 10xD, 12xD und 15xD, siehe Einstellungsbeispiel oben.

T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

HSS

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Schnitt-geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser					
				9,50 mm - 12,69 mm	12,70 mm - 17,64 mm	17,65 mm - 24,37 mm	24,38 mm - 35,04 mm	35,05 mm - 47,80 mm	
M	Martensitstahl 1.440, 1.4031 etc.	185 - 275	X	40	0,13	0,25	0,28	0,30	0,33
		275 - 350	X	35	0,10	0,23	0,25	0,28	0,30
	Austenitstahl 1.4301, 1.4401, 1.4542, etc.	135 - 185	X	40	0,13	0,18	0,20	0,23	0,30
		185 - 275	X	35	0,10	0,15	0,18	0,20	0,28
	Rostfreier Stahl PH 1.4542, 1.4543, 1.4543	275-350	X	30	0,08	0,10	0,15	0,20	0,25
		350-425	X	25	0,08	0,10	0,15	0,20	0,25
Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	X	40	0,13	0,13	0,15	0,15	0,18	
	185 - 275	X	35	0,10	0,13	0,13	0,15	0,15	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	X	20	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30
		500	X	15	0,05	0,13	0,18	0,20	0,25
		600	X	-	-	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	X	30	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30
400 - 500		X	15	0,05	0,13	0,18	0,20	0,25	
K	GG-GGG	120 - 150	X	90	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61
		150 - 200	X	85	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56
		200 - 220	X	75	0,15	0,23	0,30	0,41	0,46
		220 - 260	X	65	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36
		260 - 320	X	55	0,10	0,15	0,18	0,23	0,30
N	Gussaluminium	30	X	185	0,20	0,33	0,41	0,51	0,56
		180	X	90	0,20	0,33	0,41	0,46	0,56
	Walzaluminium	30	X	275	0,23	0,33	0,43	0,51	0,61
		180	X	185	0,13	0,18	0,25	0,33	0,41
	Aluminiumbronze	100 - 200	X	90	0,15	0,28	0,36	0,46	0,56
		200 - 250	X	75	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36
	Messing	100	X	150	0,18	0,30	0,41	0,51	0,61
Kupfer	60	X	100	0,05	0,08	0,15	0,20	0,25	

7xD und 10xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,80)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0,2 mm/U • 0.80	= 0,16 mm/U

12xD und 15xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,70)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0,2 mm/U • 0.70	= 0,14 mm/U

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchflussmenge LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen. Zur Vermeidung:

- Bei Nutzung der Halter ohne Führungsschienen, bitte zunächst mit einem kurzen T-A Pro Halter eine Pilotbohrung mit min. 2xD Tiefe vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges darf außerhalb des Bauteils 50 U/min nicht überschreiten.

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

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halter in den Längen 7xD, 10xD, 12xD und 15xD, siehe Einstellungsbeispiel oben.



T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

Hartmetall

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Speed (SFM)	Feed Rate (IPR) by Diameter				
				3/8" - 33/64"	1/2" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"
Automatenstahl 1111Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	P	475	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
	150 - 200	P	440	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
	200 - 250	P	410	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	85 - 125	P	425	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
	125 - 175	P	410	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
	175 - 225	P	385	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	225 - 275	P	355	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	P	410	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
	175 - 225	P	385	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	225 - 275	P	355	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	275 - 325	P	330	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	P	420	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
	175 - 225	P	390	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
	225 - 275	P	360	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
	275 - 325	P	340	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015
	325 - 375	P	310	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015
Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	P	350	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
	300 - 350	P	325	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014
	350 - 400	P	300	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013
Baustahl 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	P	400	0.006	0.010	0.012	0.014	0.018
	150 - 250	P	340	0.005	0.009	0.010	0.012	0.016
	250 - 350	P	280	0.004	0.008	0.009	0.010	0.014
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	P	220	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
	200 - 250	P	180	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
S Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	M	110	0.002	0.005	0.007	0.008	0.009
	220 - 310	M	85	0.002	0.003	0.005	0.006	0.007
	140 - 220	M	150	0.003	0.004	0.007	0.008	0.009
	220 - 310	M	120	0.003	0.003	0.005	0.006	0.007
Legierung Aerospace S82	185 - 275	M	150	0.003	0.004	0.007	0.008	0.009
	275 - 350	M	120	0.003	0.003	0.005	0.006	0.007

7xD und 10xD Einstellbeispiel (Faktor 0.80)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD und 15xD Einstellbeispiel (Faktor 0.80)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:

- When using holders without support bushing, use a short T-A Pro holder to establish an initial hole that is a minimum of 2 diameters deep.
- Do not rotate tool holders more than 50 RPM unless it is engaged with the workpiece or fixture.

Visit www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines for the most up-to-date information and procedures.

Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department. email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: The speeds and feeds listed above are a general starting point for all applications. Refer to the coolant recommendation chart for coolant requirements to run at the recommended speeds and feeds. Factory technical assistance is available through our Application Engineering department. For 7xD, 10xD, 12xD, and 15xD holder lengths, see adjustment example above.

T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

Hartmetall

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Schnitt-geschw. (SFM)	Feed Rate (IPR) by Diameter					
				3/8" - 33/64"	1/2" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"	
M	Martensitstahl 1.440, 1.4031 etc.	185 - 275	M	280	0.005	0.010	0.011	0.012	0.013
		275 - 350	M	230	0.004	0.009	0.010	0.011	0.012
	Austenitstahl 1.4301, 1.4401, 1.4542, etc.	135 - 185	M	280	0.003	0.004	0.005	0.008	0.011
		185 - 275	M	250	0.002	0.003	0.004	0.007	0.009
	Austenitstahl m. niedrigem Kohlenstoffg. 1.4306, 1.4404, etc.	135 - 185	M	325	0.003	0.004	0.005	0.008	0.011
		185 - 275	M	280	0.002	0.003	0.004	0.007	0.009
Rostfreier Stahl PH 1.4542, 1.4543, 1.4543	275-350	M	280	0.003	0.004	0.005	0.008	0.011	
	350-425	M	250	0.002	0.003	0.004	0.007	0.009	
Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	M	250	0.003	0.004	0.005	0.008	0.011	
	185 - 275	M	230	0.002	0.003	0.004	0.007	0.009	
H	Hardox® Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	P	70	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600	N/A	-	-	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	P	95	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
	400 - 500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010	
K	GG-GGG	120 - 150	K	600	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
		150 - 200	K	550	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 220	K	500	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
		220 - 260	K	450	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
		260 - 320	K	400	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N	Gussaluminium	30	N	1100	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
		180	N	600	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	Walzaluminium	30	N	1100	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
		180	N	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	Aluminiumbronze	100 - 200	N	500	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 250	N	300	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
	Messing	100	N	650	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
Kupfer	60	N	430	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010	

7xD und 10xD Einstellbeispiel (Faktor 0.80)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD und 15xD Einstellbeispiel (Faktor 0.80)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:

- When using holders without support bushing, use a short T-A Pro holder to establish an initial hole that is a minimum of 2 diameters deep.
- Do not rotate tool holders more than 50 RPM unless it is engaged with the workpiece or fixture.

Visit www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines for the most up-to-date information and procedures.

Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department. email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: The speeds and feeds listed above are a general starting point for all applications. Refer to the coolant recommendation chart for coolant requirements to run at the recommended speeds and feeds. Factory technical assistance is available through our Application Engineering department. For 7xD, 10xD, 12xD, and 15xD holder lengths, see adjustment example above.



T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

HSS

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Speed (SFM)	Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser				
				3/8" - 33/64"	1/2" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"
Automatenstahl 1111Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	X	350	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
	150 - 200	X	325	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
	200 - 250	X	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
Weiche Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	85 - 125	X	315	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
	125 - 175	X	300	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
	175 - 225	X	285	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	225 - 275	X	265	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	X	300	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
	175 - 225	X	285	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	225 - 275	X	265	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	275 - 325	X	235	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	X	250	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
	175 - 225	X	235	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
	225 - 275	X	220	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
	275 - 325	X	205	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015
Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	325 - 375	X	190	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015
	225 - 300	X	135	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
	300 - 350	X	110	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014
Baustahl 34NiCrMo8, etc.	350 - 400	X	90	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013
	100 - 150	X	250	0.006	0.010	0.012	0.014	0.018
	150 - 250	X	210	0.005	0.009	0.010	0.012	0.016
Baustahl 34NiCrMo8, etc.	250 - 350	X	175	0.004	0.008	0.009	0.010	0.014
	150 - 200	X	145	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
Baustahl 34NiCrMo8, etc.	200 - 250	X	120	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	X	45	0.003	0.007	0.008	0.010
220 - 310		X	40	0.003	0.006	0.007	0.008	0.010
Titanlegierung	140 - 220	X	60	0.003	0.007	0.008	0.010	0.012
	220 - 310	X	50	0.003	0.006	0.007	0.008	0.010
Flugzeuglegierung S82	185 - 275	X	125	0.005	0.008	0.009	0.010	0.014
	275 - 350	X	110	0.004	0.007	0.008	0.008	0.012

7xD und 10xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,80)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD und 15xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,70)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen. Zur Vermeidung:

- Bei Nutzung der Halter ohne Führungsschienen, bitte zunächst mit einem kurzen T-A Pro Halter eine Pilotbohrung mit min. 2xD Tiefe vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges darf außerhalb des Bauteils 50 U/min nicht überschreiten.

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

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halter in den Längen 7xD, 10xD, 12xD und 15xD, siehe Einstellungsbeispiel oben.

T-A Pro® Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

HSS

Material	Härte (HBW)	Bohr-einsatz	Speed (SFM)	Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser					
				3/8" - 33/64"	1/2" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"	
M	Martensitstahl 1.440, 1.4031 etc.	185 - 275	X	125	0.005	0.010	0.011	0.012	0.013
		275 - 350	X	110	0.004	0.009	0.010	0.011	0.012
	Austenitstahl 1.4301, 1.4401, 1.4542, etc.	135 - 185	X	125	0.005	0.007	0.008	0.009	0.012
		185 - 275	X	110	0.004	0.006	0.007	0.008	0.011
	Rostfreier Stahl PH 1.4542, 1.4543, 1.4543	275-350	X	95	0.003	0.004	0.006	0.008	0.010
		350-425	X	75	0.003	0.004	0.006	0.008	0.010
Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	X	125	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	
	185 - 275	X	110	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	
H	Hardox® Plate Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	X	60	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600	X	-	-	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle	300 - 400	X	75	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
	400 - 500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010	
K	GG-GGG	120 - 150	X	300	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
		150 - 200	X	275	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 220	X	240	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
		220 - 260	X	215	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
		260 - 320	X	175	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N	Gussaluminium	30	X	600	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
		180	X	300	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	Walzaluminium	30	X	900	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
		180	X	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	Aluminiumbronze	100 - 200	X	300	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 250	X	250	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
Messing	100	X	485	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	
Kupfer	60	X	320	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010	

7xD und 10xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,80)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD und 15xD Einstellungsbeispiel (Faktor 0,70)

Daten • Faktor	Schnittgeschw./Vorschub (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Empfehlungen Kühlschmierstoff

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen. Zur Vermeidung:

- Bei Nutzung der Halter ohne Führungsschienen, bitte zunächst mit einem kurzen T-A Pro Halter eine Pilotbohrung mit min. 2xD Tiefe vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges darf außerhalb des Bauteils 50 U/min nicht überschreiten.

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

WICHTIG: Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halter in den Längen 7xD, 10xD, 12xD und 15xD, siehe Einstellungsbeispiel oben.

Gewindebohren Information und Formeln | Metrisch (mm)

Metrisches ISO-Gewinde

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theo % Gewinde	Wahrscheinliche Durchschnittsübergroße	Wahrscheinliche Bohrungsgröße	** Wahrscheinlicher % der Vollgewinde
12 X 1.25	27/64	0.4219"	79%	0,075 mm	10,79 mm	74%
	10,8 mm	0.4252"	74%	0,075 mm	10,88 mm	69%
14 X 2.0	15/32	0.4688"	81%	0,075 mm	11,98 mm	78%
	12,0 mm	0.4724"	77%	0,075 mm	12,08 mm	74%
14 X 1.5	12,5 mm	0.4921"	77%	0,075 mm	12,58 mm	73%
16 X 2.0	14,0 mm	0.5512"	77%	0,075 mm	14,08 mm	74%
16 X 1.5	14,5 mm	0.5709"	77%	0,075 mm	14,58 mm	73%
	37/64	0.5781"	68%	0,075 mm	14,76 mm	64%
18 X 2.5	15,5 mm	0.6102"	77%	0,075 mm	15,58 mm	75%
18 X 1.5	16,5 mm	0.6496"	77%	0,075 mm	16,58 mm	73%
	21/32	0.6563"	68%	0,075 mm	16,75 mm	64%
20 X 2.5	11/16	0.6875"	78%	0,075 mm	17,54 mm	76%
	17,5 mm	0.6890"	77%	0,075 mm	17,58 mm	74%
20 X 1.5	18,5 mm	0.7283"	77%	0,075 mm	18,58 mm	73%
	47/64	0.7344"	69%	0,075 mm	18,66 mm	65%
22 X 2.5	49/64	0.7656"	79%	0,075 mm	19,52 mm	76%
	19,5 mm	0.7677"	77%	0,075 mm	19,58 mm	75%
22 X 1.5	20,5 mm	0.8071"	77%	0,075 mm	20,58 mm	73%
	13/16	0.8125"	70%	0,075 mm	20,71 mm	66%
24 X 3	13/16	0.8125"	86%	0,075 mm	20,71 mm	84%
	21,0 mm	0.8268"	76%	0,075 mm	21,08 mm	75%
24 X 2	22,0 mm	0.8661"	77%	0,075 mm	22,08 mm	74%
	7/8	0.8750"	68%	0,075 mm	22,30 mm	65%
27 X 3	24,0 mm	0.9449"	77%	0,075 mm	24,08 mm	75%

Formeln

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

BSP und ISO 7-1

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegewindeanteil	Theoretische Durchschnittsübergroße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
1/4-19	7/16"	0.4375"	-	0,075mm	11,19 mm	-
3/8-19	37/64"	0.5781"	-	0,075mm	14,76 mm	-
1/2-14	23/32"	0.7188"	-	0,075mm	18,33 mm	-
3/4-14	15/16"	0.9375"	-	0,075mm	23,89 mm	-

* Auf Gewindebohrer-Nenn Durchmesser basierend

** Auf 0,075 mm wahrscheinliches Durchchnittsübermaß basierend

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

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

Materialübersicht

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

Hinweis

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

Information – Gewindebohrer | Zoll (inch)

Amerikanisch - Unified Zollgewinde

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

Kegeliges Rohrgewinde (NPT)

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegänge	Theoretische Durchschnittsübergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
1/4 - 18	7/16	0.4375	–	0.003	0.4405	–
3/8 - 18	9/16	0.5625	–	0.003	0.5655	–
1/2 - 14	45/64	0.7031	–	0.003	0.7061	–
3/4 - 14	29/32	0.9063	–	0.003	0.9093	–

* Auf Nenndurchmesser des Gewindebohrers basierend.

** Auf 0.003" theoretische Durchschnittsübergröße basierend.

Formel für den Prozentsatz der Vollgewinde für einen bestimmten Bohrdurchmesser:

$$\% \text{ Gewinde} = \frac{\text{Anzahl Gewindegänge pro Zoll} \cdot (\text{Grundgewindeaußendurchmesser} - \text{Bohrungsdurchmesser})}{.0130}$$

Notizen

- Die o.g. Information über Gewindebohrer stellen die theoretischen Prozentsätze von Vollgewinden für die von Allied gelagerten Standardgewindebohrer dar. Einsätze mit Sonderdurchmesser sind eventuell erforderlich, um benutzerspezifische Bedürfnisse beim Prozentsatz von Vollgewinden zu erfüllen.
- Die Voraussetzung der 0,076mm (0.003") theoretischen Durchschnittsübergröße ist auf optimalen Schnittbedingungen basierend.
- Die Tabelle und die mathematischen Gleichungen sind in Machinery's Handbook zu finden. Die Genehmigung zur Vereinfachung und Veröffentlichung der Gleichungen ist vom Herausgeber des Machinery's Handbook erteilt.

Formeln

1.	U/min	= $(3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$
	Drehzahl	
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	SFM	= Geschwindigkeit (ft/min)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
2.	IPM	= $\text{U/min} \cdot \text{IPR}$
	Vorschubgeschwindigkeit	
	IPM	= Inch pro Minute (in/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	IPR	= Inch pro Umdrehung (in/rev)
3.	SFM	= $\text{U/min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$
	Schnittgeschwindigkeit	
	SFM	= Geschwindigkeit (ft/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
4.	Vorschub	= $153,700 \cdot \text{IPR} \cdot \varnothing \cdot K_m$
	Vorschub	= Axialschub (lbs)
	IPR	= Inch pro Umdrehung (in/rev)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
	K_m	= spez. Zerspanungsleistung (lbs/in ²)
5.	Wzg.-Leistung	= $.6283 \cdot \text{IPR} \cdot \text{U/min} \cdot K_m \cdot \varnothing^2$
	Wzg.-Leistung	= Werkzeugleistung (KW)
	IPR	= Inch pro Umdrehung (in/rev)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	K_m	= spez. Zerspanungsleistung (lbs/in ²)
	\varnothing	= Durchmesser des Bohrers (Inch)

Materialübersicht

Type of Material	Hardness	Km (lbs/in ²)
Unlegierter Kohlenstoff und legierter Stahl	85 - 200 HBW	0.79
	200 - 275 HBW	0.94
	275 - 375 HBW	1.00
	375 - 425 HBW	1.15
Hochtemperaturlegierung	–	1.44
Titanlegierung	–	0.72
Nichtrostender Stahl	135 - 275 HBW	0.94
	30 - 45 HRC	1.08
Gusseisen	100 - 200 HBW	0.50
	200 - 300 HBW	1.08
Kupferlegierung	20 - 80 HRB	0.43
	80 - 100 HRB	0.72
Aluminiumlegierung	–	0.22
Magnesiumlegierung	–	0.16

**T-A Pro® Richtlinien Tieflochbohren**

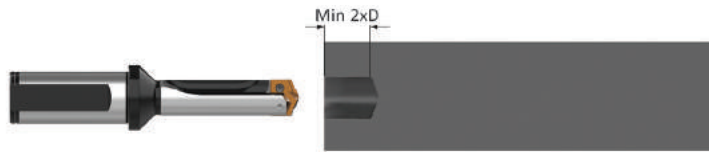
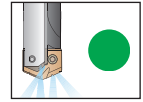
10xD, 12xD, 15xD Bohreinsatzhalter

A

BOHREN

1. Pilotbohrung100% U/min
100% mm/U (IPR)

Bohren Sie zunächst mit diesem AMEC® Pilotbohrer eine Pilotbohrung mit mindestens einer Tiefe von 2xD vor. Verwenden Sie einen kurzen AMEC® Pilotbohrer mit gleichem oder größerem Spitzenwinkel.

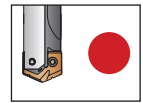
**Mit Kühlung**

B

AUSDREHEN

2. Einfahren des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung50 U/min max
300 mm/min (12 IPM)

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

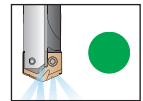
**Ohne Kühlung**

C

REIBEN

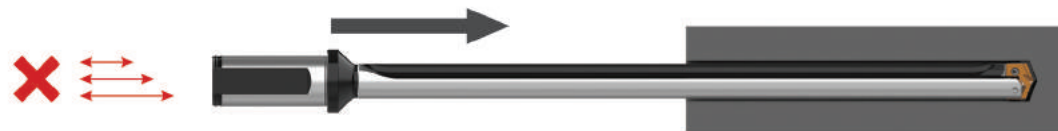
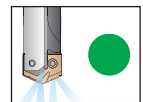
3. Tieflochbohren - Zwischenbohrung50% U/min
75% mm/U (IPR)

Bohren Sie zusätzlich 1xD über den Pilotbohrungsgrund hinaus. Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 50% und den Vorschub um 25%. Mindestens 1 Sekunde Verweilzeit vor der weiteren Bearbeitung wird benötigt, um die volle Geschwindigkeit zu erreichen. (vermeidet Vibration).

**Mit Kühlung**

D

ROLLIEREN

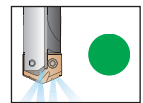
4. Tieflochbohren — Sackloch100% U/min
100% mm/U (IPR)Bohren Sie mit den empfohlenen Schnittdaten (siehe AMEC®- Katalog) bis zur vollen Tiefe. **Kein Spanzyklus empfohlen.****Mit Kühlung**

E

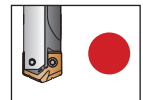
GEWINDEFÄSEN

5. Tieflochbohren — Durchgangsbohrung50% U/min
75% mm/U (IPR)**Nur für Durchgangsbohrungen:**

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

**Mit Kühlung****6. Rückziehen des Bohrers**

50 U/min max

Reduzieren Sie Drehzahl bis **max. 50 U/min** bevor Sie den AMEC® Bohrer aus der Bohrung zurück ziehen.**Ohne Kühlung****⚠️ WARNUNG** Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen. Zur Vermeidung:

- Bei Nutzung der Halter ohne Führungsschienen, bitte zunächst mit einem kurzen T-A Pro Halter eine Pilotbohrung mit min. 2xD Tiefe vorbohren.
- Die Drehzahl des Werkzeuges darf außerhalb des Bauteils 50 U/min nicht überschreiten.

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

SONDERWERKZEUGE X

Problembehebung

	Mögliches Problem																				
	Frühzeitiger Schneidkantenverschleiß	Konischer Bohrungseintritt	Schneidenbruch	Blaue Späne	Aufbauschneide	Vibrationen	Späne stau	Ausbrüche an der Schneidspitze	Beschädigtes oder gebrochenes Werkzeug	Übermäßiger Schneidkantenverrundung	Hoher Freiflächenverschleiß	Probleme am Bohrungseintritt	Bohrungsposition nicht korrekt	Bohrung unrund	Einkerbung an der Schneide	Bohrung zu groß	Schlechte Oberflächengüte	Geringe Standzeit	Schwankende Leistungsaufnahme	Rückzugsriefen	
Ausgangslage	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	Mögliche Lösungen
Ausgeschlagene oder nicht ausgerichtete Spindel	1		3				7		9	10	11		13			16	17			20	<ul style="list-style-type: none"> Spindel oder Werkzeugaufnahme neu ausrichten. Spindel instand setzen.
Spindel mit geringer Steifigkeit		2	3	4			7		9	10			13	14						20	<ul style="list-style-type: none"> Der Vorschub entsprechend der Maschinenleistung reduzieren. ACHTUNG: Beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterschreitet.
Instabiler Werkstückaufbau		2		4			7			10	11				15		17			20	<ul style="list-style-type: none"> Werkstück zusätzlich unterstützen, bzw. zusätzlich spannen. Den Vorschub entsprechend der Maschinenleistung reduzieren. ACHTUNG: Beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterschreitet.
Externe Kühlmittelzufuhr – geringer Druck/Volumen	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19		<ul style="list-style-type: none"> Innenkühlung bei Bohrtiefen größer 1 x Durchmesser einsetzen. Steigern Sie Kühlmitteldruck und Kühlmittelvolumen. Der Vorschub entsprechend der Maschinenleistung reduzieren. ACHTUNG: Beachten Sie, dass der Vorschub die Anforderungen für Spanbildung oder für Schnittgeschwindigkeiten nicht unterschreitet. Verwenden Sie einen Spänezyklus, um die Späne zu entfernen.
Schnittunterbrechungen				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18			<ul style="list-style-type: none"> Um Schnittunterbrechungen am Bohrungsein- bzw. austritt zu vermeiden, sollte die zu bearbeitende Fläche anzentriert oder plangefräst werden. Beim Ein- bzw. Austritt in eine Schnittunterbrechung muss der Vorschub um min. 50% reduziert werden. Verwenden Sie einen kurzen Halter.
Bohren von gehärteten Werkstoffen	1				5	6				10		12							18		<ul style="list-style-type: none"> Falls sich am Bohreinsatz eine Verschleißmarkierung eingebrannt hat, muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden. Messen Sie den Durchmesser der Verschleißmarkierung und berechnen Sie die Schnittgeschwindigkeit anhand des gemessenen Durchmessers. Reduzieren Sie diesen Wert um 10%. Steigern Sie Kühlmitteldruck und Kühlmittelvolumen. Verbessern Sie die Kühlschmierstoffqualität.
Schlechte Gefügeeigenschaften				4		6				10		12	13					18			<ul style="list-style-type: none"> Die Leistung von anderen Werkzeugen wegen ähnlichen Verschleißproblemen vergleichen, was auf schlechte Feingefüge hindeuten könnte. Vorschub reduzieren. (ACHTUNG: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)
Schlechter Spanbruch								8		10	11		13			16	17	18	19		<ul style="list-style-type: none"> Empfohlenen Werte erhöhen. Wenden Sie sich an unser Fachpersonal für technische Empfehlungen. Kühlmittelzufuhr und -volumen erhöhen. Kühlmittelzufuhr mit Qualitätsprodukten und regelmäßiger Revision verbessern.
Bestehende Sacklochbohrungen mit einem Bohrspitzenwinkel kleiner als des zu verwendenden T-A Pro	1			4			7						13					18			<ul style="list-style-type: none"> Anbohren mit kurzem Werkzeug mit gleichem oder größerem Bohrspitzenwinkel wie der Bohreinsatz T-A Pro. Vorschub reduzieren (ACHTUNG: Keine Reduzierung des Vorschubs unter dem Grenzwert für eine gute Spanbildung). Wenn möglich ins Volle bohren.

Bitte vollständig ausfüllen, damit wir einen Test genehmigen können

KONTAKTINFOS

Test Best. Nr.* Datum* Versuch am*

Händler* Ansprechpartner Händler*

Kunde* Industrie Ansprechpartner Kunde*

Tel* Ansprechpartner E-mail*

Angaben zur Anwendung

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

Werkstoff* Spezifikation* Härte / Festigkeit Kg BRN RC N/mm²Werkstoff Eigenschaften Winkelstück Doppel-T-Profil Rohr Plattenpaket Blech U-ProfilBohrungsdurchmesser mm benutzter Bohrungsdurchmesser mm

Materialstärke bei diesem Test benutzte Materialstärke*

ANGABEN ZUR MASCHINE

Machinentyp Ficep Steeltec Pedestal Drill
 Peddinghaus Voortman Vernet Behringer
 Kaltenbach Radialbohrmaschine andere

Modell*

Achsbewegung* hydraulisch KugelrollspindelSteuerung* CNC NC manuell andereSpindelausrichtung* vertikal horizontal andereSpindeltyp* ISO Schnellwechsel Morsekegel MK Messlänge mmMögliche Drehzahl* variabel vorgegeben U/min m/minSchaftausführung* Steilkegel Morsekegel Zylinderschaft HSK Größe:Kühlmittel* Öl Kühlschmierstoff Minimalmenge Luft TrockenKühlmittelzufuhr* konstant pulsierend Innenkühlung Außenkühlung**ANGABEN ZUM DERZEIT EINGESETZTEN WERKZEUG**

Hersteller Spitzenwinkel

Bohrertyp Spiralbohrer Gelötet Wendeschneidplatten-Bohrer Schneideinsätze andereKlasse HSS Hartmetall andereBeschichtung unbeschichtet TiN TiCN TiAlN andereSchnittdaten U/min M/min Vorschubdaten mm/U mm/min

Durchschnittliche Anzahl gebohrter Werkstücke Anzahl der Nachschliffe

Grund für einen Werkzeugwechsel Verschleiß Ausbrüche Spankontrolle / Spanbruch Bohrungstoleranz Störgeräusche Grat andere Werkzeugbruch neue AnwendungWelche Kriterien sind für einen kürzere Taktzeit bessere Spankontrolle Prozesssicherheiterfolgreichen Test ausschlaggebend* längere Standzeit Kostenreduzierung andere

Potential dieser Anwendung: Derzeitiger Jahresbedarf in €:

Werkzeuge pro Jahr

*Pflichtangaben

Nur zum internen GebrauchAnwendungstechniker: Nummer: Status:



WOHLHAUPTER®



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Über Wohlhaupter GmbH



Der Name Wohlhaupter ist seit über 90 Jahren international ein Begriff für innovative Präzisionswerkzeuge für die Bohrungsbearbeitung. Als Marktführer für modulare Werkzeugsysteme in Deutschland ist der Zerspanungsspezialist weltweit der Anbieter mit dem größten Programm an digitalen Werkzeugen mit direkter optoelektronischer Verstellwegmessung und darf sich zu Recht „World Leader in Digital Boring Tools“ nennen. Mit den seit Jahren bewährten Feindrehwerkzeugen mit integrierter Verstellwegmessung und der 3E Tech mit externer Digitalanzeige in kleinen Standard- und Sonderwerkzeugen bietet der Präzisionswerkzeughersteller u. a. die weltweit größte Bandbreite an Werkzeugen mit Digitalanzeige im Durchmesserbereich von 0,4 mm bis 3.255 mm. Für alle Produkte gilt: Das komplette Katalogprogramm mit hocheffizienten Lösungen in Premiumqualität „Made in Germany“ ist ab Lager zu beziehen.

Über Allied Machine & Engineering



Allied Machine & Engineering ist führender Hersteller im Bereich von Bohrungs- und Fertigbearbeitungssystemen. Allied setzt modernste Technik und Herstellungsmöglichkeiten ein, um eine breit gefächerte Auswahl an Werkzeugen mit hoher Wertschöpfung für die globale Metallverarbeitungsindustrie zu bieten. Die Werkzeuglösungen von Allied bieten geringe Kosten pro Bohrung bei einem gleichzeitig breiten Spektrum hinsichtlich Bohren, Reiben, Gewindeschneiden und Rollieren. Dank hoher Präzision in der Zerspanungstechnologie gewährleistet Allied, mit Firmensitz in Dover (Ohio, USA), seinen Kunden weltweit einen hohen Leistungsstandard im Bereich der Bohrungsbearbeitung. Präzisionstechnik und fachkundige Anwendungsberatung machen Allied zur ersten und besten Wahl, wenn es um die Lösung komplexer Anforderungen im Bereich Zerspanung geht.

Deutschland | Österreich | Schweiz

Wohlhaupter GmbH
Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Germany

Telefon:
+49 (0)7022 408 0
Email:
info@wohlhaupter.com
Web:
www.wohlhaupter.com

Europa

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.
93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR England

Telefon:
+44 (0)1384 400900
Email:
enquiries.eu@alliedmachine.com
Web:
www.alliedmachine.com

Vereinigte Staaten

Allied Machine & Engineering
120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Telefon:
+1 330 343 4283
Fax:
+1 330 602 3400

Toll Free USA and Canada:
800 321 5537
Toll Free USA and Canada:
800 223 5140

Allied Machine & Engineering
485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Telefon:
+1 330 343 4283
Fax:
+1 330 364 7666
(Engineering Dept.)

Toll Free USA and Canada:
800 321 5537

Asien

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.
B-23, 3rd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Telefon:
+91 11 41827044

Ihr Ansprechpartner vor Ort:

WOHLHAUPTER®



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing