



Ausdrehen



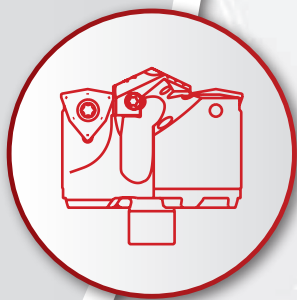
Reiben



Rollieren



Gewindefräsen



## Bohren

▶ APX™

Tieflochbohrsystem



Sonderwerkzeuge



# APX™ Bohrer

Tieflochbohrsystem für große Durchmesser

► **Durchmesserbereich:** 33,00 mm - 101,60 mm (1.2992" - 4.0000")



## Lassen Sie sich nicht von Ihrer Maschine einschränken!

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

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

## Angewendet in den Industriezweigen:



Luft- und Raumfahrt



Agrartechnik



Automotive



Allgemeine Zerspänung



Öl und Gas



Erneuerbare Energien

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



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

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

Im Katalog werden auch Sicherheitssignalfelder verwendet. Bei diesen Sicherheitssignalwörtern 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.

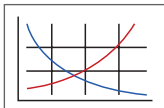
Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen.

## Referenzsymbole

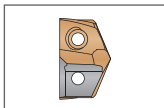
Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog angezeigt, um Ihnen zu helfen, zwischen Produkten zu navigieren.



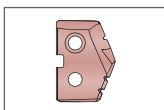
**Einrichtungs- / Montageinformation**  
 Detaillierte Anleitung und Information zum entsprechenden Teil



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



**GEN3SYS® Piloteinsätze+**  
 Steht für GEN3SYS®XT Piloteinsatz Optionen für beide APX Bohrserien.



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

## Einführungsinformation

Bohrerauswahl / Montage . . . . .	2 - 3
Piloteinsatz Optionen . . . . .	4
Produktbezeichnung . . . . .	5

## Bohrserien

















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

## Schnittwertempfehlungen

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

Serie	Durchmesserbereich	
	Metrisch (mm)	Zoll (inch)
33	33,00 - 37,99	1.2992 - 1.4960
38	38,00 - 43,99	1.4961 - 1.7322
44	44,00 - 50,99	1.7323 - 2.0078
51	51,00 - 56,99	2.0079 - 2.2440
57	57,00 - 62,99	2.2441 - 2.4802
63	63,00 - 69,99	2.4803 - 2.7558
70	70,00 - 75,99	2.7559 - 2.9920
76	76,00 - 82,99	2.9921 - 3.2676
83	83,00 - 88,99	3.2677 - 3.5038
89	89,00 - 94,99	3.5039 - 3.7401
95	95,00 - 101,60	3.7402 - 4.0000

## Bohrerauswahl

Serie	33	38	44	51	57
					
Seite	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D <sub>5</sub> mm	33,00 - 37,99	38,00 - 43,99	44,00 - 50,99	51,00 - 56,99	57,00 - 62,99
D <sub>5</sub> Inch	1.2992 - 1.4960	1.4961 - 1.7322	1.7323 - 2.0078	2.0079 - 2.2440	2.2441 - 2.4802
ISO Material					
WSP-Form					
WSP-Größe	7,94	9,52	9,52, 12,70	12,70, 14,30	14,30
Führungsleiste	NEIN	NEIN	NEIN	NEIN	NEIN
<b>Bohreinsatzhalter</b>					
Bohrtiefe (mm)	112,6 - 378,6	130,5 - 439,9	151,5 - 510,0	161,8 - 570,0	179,9 - 626,9
Bohrtiefe (Inch)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
<b>Piloteinsatz</b>					
T-A® Serie	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
GEN3SYS®XT Serie	–	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26



### T-A® Pilotkopf

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



### GEN3SYS® XT Pilotkopf

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



### Wendeschneidplatte AM300®

- Das Design ermöglicht eine hervorragende Spankontrolle und aggressive Vorschubgeschwindigkeiten.
- Die AM300®-Beschichtung von Allied erhöht die Standzeit der Werkzeuge im Vergleich zu den Premium-Beschichtungen des Wettbewerbs.

### Wendeschneidplatten Anwendungsempfehlungen

#### Hartmetall-Substrat Optionen

P35 (C5)	Allgemeines HM-Substrat für den universellen Einsatz in den verschiedensten Materialien. ▶ Häufige Anwendung in Stählen und Edelstählen.
K35 (C1)	Robustes HM-Substrat. Bietet die beste Kombination von Kantenstärke und Standzeit. ▶ Empfohlen für weniger stabile Anwendungen.
K25 (C2)	Verschleißfesteres Hartmetall, geeignet für Anwendungen mit abrasiven Materialien. ▶ Empfohlen für Grau- und Sphärogusseisen.

#### Zusätzliche Geometrie Optionen

High Rake (HR) (Großer Spanwinkel)	Ermöglicht überragende Spankontrolle und Werkzeugstandzeit in langspannenden Hartmetall- und Stahllegierungen unter 200 HBW.
---------------------------------------	--



Zylinderschaft mit Flansch

63	70	76	83	89	95
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
63,00 - 69,99	70,00 - 75,99	76,00 - 82,99	83,00 - 88,99	89,00 - 94,99	95,00 - 101,60
2.4803 - 2.7558	2.7559 - 2.9920	2.9921 - 3.2676	3.2677 - 3.5038	3.5039 - 3.7401	3.7402 - 4.0000
14,30	9,52	12,70	12,70	14,30	14,30
NEIN	JA	JA	JA	JA	JA
200,8 - 688,3	218,8 - 709,4	239,9 - 664,0	257,8 - 704,9	275,8 - 701,8	302,0 - 698,5
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
2	2	2	2	2	2
26, 29, 32	29	29	32	29	32



**Schritt 1:**

Den APX Kopf auf den APX Halter stecken.

**Schritt 2:**

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

**Schritt 3:**

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

**Tabelle Anzugsmomente**

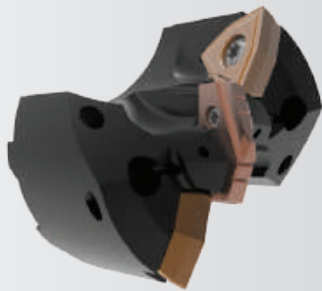
Serie	Schraube	Schraubendreher	Drehmoment
33 - 63	75020-IP20-1	8IP-20	6,78 Nm (60 in-lb)
70 - 95	78027-IP30-1	8IP-30B	28,25 Nm (250 in-lb)



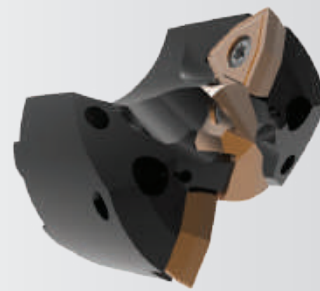
## Piloteinsatz Optionen

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

## T-A® Piloteinsätze

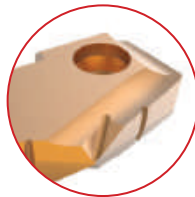


## GEN3SYS® XT Piloteinsätze



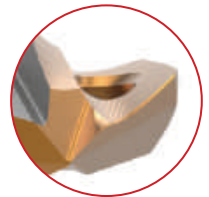
## GEN2 T-A® Standard

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



## Standard Geometrie

- Verbesserte Ecken- und Schneidkantendesigns bieten mehr Zuverlässigkeit, Beständigkeit, Leistungsfähigkeit und Produktivität
- Erhöht die Vorschubgeschwindigkeit und Standzeit
- Erhältlich in K35 oder K20 Hartmetall



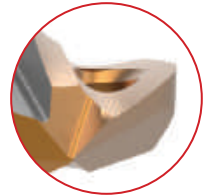
## GEN2 T-A® Hocheffizient (-HE)

- Verbesserte Bohreigenschaften in langspanenden Materialien wie Kohlenstoffstählen und weichen Werkstoffen
- Maximiert die Leistung und erhöht den Nutzen.



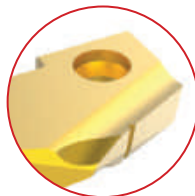
## Gusseisen Geometrie (-CI)

- Verbesserte Widerstandsfähigkeit und Standzeit in Grau- und Hartguss
- Erhältlich in K20 Hartmetall



## T-A® Original Standard

- Hervorragende Wahl für allgemeine Anwendungen
- Ermöglicht schnelle Vorschubgeschwindigkeiten, die eine konstante Bohrgröße und Oberflächengüte
- Kombiniert hocheffizientes und stabiles Bohren zur Minimierung des Stromverbrauchs



## Niedriger Spannwinkel Geometrie (-LR)

- Die robusteste XT-Geometrie erhältlich
- Entwickelt für härtere Stähle und für ungünstige Zerspanungsanwendungen
- Erhältlich in K35 oder K20 Hartmetall



## T-A® Original Kleine Späne (-TC)

- Einzigartige Ausführung der Scheidkanten und der Ausspitzung für eine ausgezeichnete Spankontrolle
- Verbesserte Eigenschaften bei langspanenden Werkstoffen wie kohlenstoffarmen Stählen und weichlegierten Stählen
- Verbesserte Effektivität bei leistungsschwächeren Maschinen für bessere Spanbildung bei niedrigeren Vorschubgeschwindigkeiten



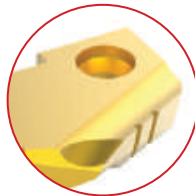
## Austenitenstahl Geometrie (-AS)

- Spezifische Geometrie für unvergleichliche Spankontrolle und Standzeit in austenitischen und PH-Edelstählen, so wie Hochtemperaturlegierungen wie Inconel, Hastelloy und Titanlegierungen unter 300HBW
- Erhältlich in K20 Hartmetall



## T-A® Original Hochschlagfest (-HI)

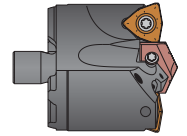
- Verbessert die ungünstigen Spanbildung sehr biegsamer/elastischer Materialien
- SK-Eckschutzfase für eine verbesserte Werkzeugstandzeit
- Verbessert die Spanbildung in Baustahl, Stahlguß, Schmiedestahl



## Produktbezeichnung

### APX™ Bohrköpfe

<b>V</b>	<b>38</b>	<b>15</b>	<b>D</b>	-	<b>0116</b>
1	2	3	4		5



1. APX™ Kopf	2. Serie	
V = Kopf	<b>33</b> = Serie 33	<b>70</b> = Serie 70
	<b>38</b> = Serie 38	<b>76</b> = Serie 76
	<b>44</b> = Serie 44	<b>83</b> = Serie 83
	<b>51</b> = Serie 51	<b>89</b> = Serie 89
	<b>57</b> = Serie 57	<b>95</b> = Serie 95
	<b>63</b> = Serie 63	

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

4. Effective Schneiden
<b>D</b> = zweischneidig
<b>S</b> = einschneidig

5. Nenn Durchmesser
<b>68</b> = Metrisch
<b>0116</b> = Zoll
<b>1,5153</b> = Dezimal

#### Nicht lagerhaltige Durchmesser bestellen:

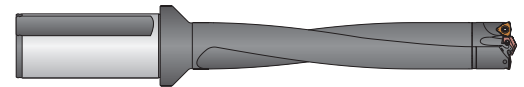
Nicht lagerhaltige Sonderdurchmesser sind auf Wunsch verfügbar wie folgt:

Beispiele von Artikelnummern:

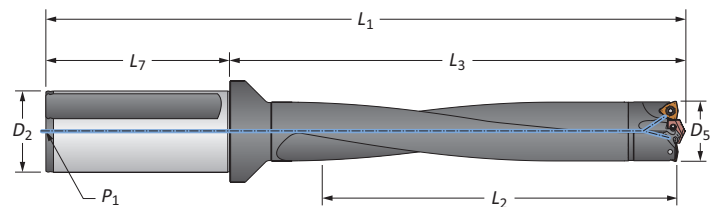
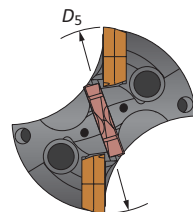
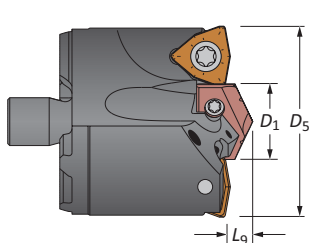
- Metrisch: Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm = **V3801D-42.15**
- Zoll: Serie 38, T-A® (1 Serie), 1.6790" = **V3801D-1.6790**

### APX Bohreinsatzhalter

<b>W</b>	<b>38</b>	<b>05</b>	<b>H</b>	-	<b>50FM</b>
1	2	3	4		5



1. APX™ Halter	2. Serie		3. Bohrlänge	4. Spannut Ausführung	5. Schaft
W = Halter	<b>33</b> = Serie 33	<b>70</b> = Serie 70	<b>03</b> = 3xD	H = spiralförmig	<b>40FM</b> = 40 mm Zylinderschaft mit Flansch
	<b>38</b> = Serie 38	<b>76</b> = Serie 76	<b>05</b> = 5xD		<b>50FM</b> = 50 mm Zylinderschaft mit Flansch
	<b>44</b> = Serie 44	<b>83</b> = Serie 83	<b>08</b> = 8xD		<b>150F</b> = 1 1/2" Zylinderschaft mit Flansch
	<b>51</b> = Serie 51	<b>89</b> = Serie 89	<b>10</b> = 10xD		<b>200F</b> = 2" Zylinderschaft mit Flansch
	<b>57</b> = Serie 57	<b>95</b> = Serie 95			
	<b>63</b> = Serie 63				



#### Referenzschlüssel

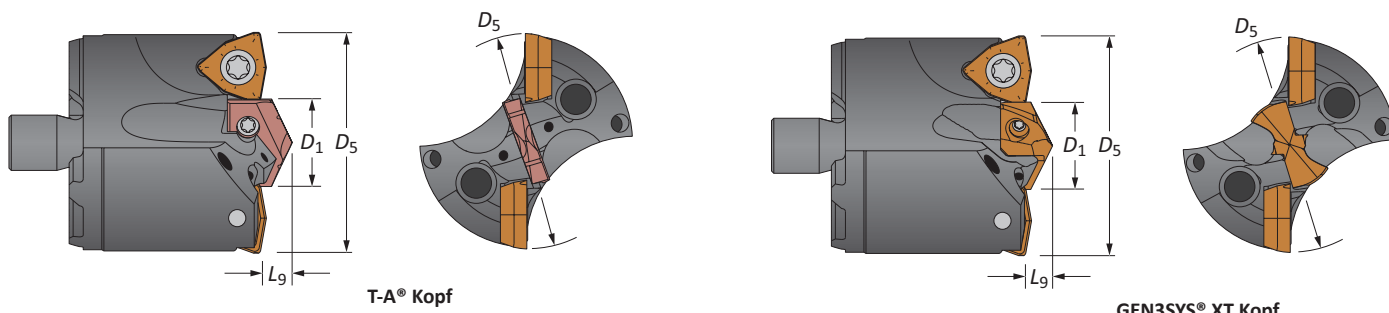
Symbol	Eigenschaften
<b>D<sub>1</sub></b>	Piloteinsatzdurchmesser
<b>D<sub>5</sub></b>	Nominaldurchmesser
<b>L<sub>9</sub></b>	Piloteinsatzlänge

#### Referenzschlüssel

Symbol	Eigenschaften	Symbol	Eigenschaften
<b>D<sub>2</sub></b>	Schaftdurchmesser	<b>L<sub>3</sub></b>	Halter Referenzlänge
<b>D<sub>5</sub></b>	Bohrdurchmesserbereich	<b>L<sub>7</sub></b>	Schaftlänge
<b>L<sub>1</sub></b>	Gesamtlänge	<b>P<sub>1</sub></b>	Gewindegröße
<b>L<sub>2</sub></b>	Bohrtiefe		

## APX Bohrköpfe



Serie 33 | Durchmesserbereich: 33,00 mm - 37,99 mm (1.2992" - 1.4960")



T-A® Kopf




GEN3SYS® XT Kopf

### Köpfe

Kopf			T-A® Kopf					WSP-Größe
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie	 GEN2 T-A Bohreinsatz	 T-A (-TC) Bohreinsatz	
33,00	-	6,35	V3300D-33	16	0	4C*0H-16	1C10H-16-TC	7,94
33,34	1-5/16	6,35	V3300D-34	16	0	4C*0H-16	1C10H-16-TC	7,94
34,00	-	6,35	V3301D-34	18	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	7,94
34,13	1-11/32	6,35	V3301D-0111	18	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	7,94
34,93	1-3/8	6,35	V3301D-0112	18	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	7,94
35,00	-	6,35	V3301D-35	18	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	7,94
35,72	1-13/32	6,35	V3301D-0113	18	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	7,94
36,00	-	6,35	V3301D-36	20	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	7,94
36,51	1-7/16	6,35	V3301D-0114	20	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	7,94
37,00	-	6,35	V3301D-37	20	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	7,94
37,31	1-15/32	6,35	V3301D-0115	20	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	7,94


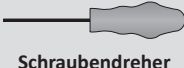
\*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

### Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	7,94	P35	Standard	OP-05T308-PW	IS-10-1	8IP-10	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
AM300®	7,94	K35	Standard	OP-05T308-1PW	IS-10-1	8IP-10	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
AM300®	7,94	K25	Standard	OP-05T308-2PW	IS-10-1	8IP-10	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
AM300®	7,94	P35	High Rake	OP-05T308-PWHR	IS-10-1	8IP-10	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

### Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	0	72567-IP8-1	8IP-8	1,75 Nm (15.5 in-lbs)
T-A®	1	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	16	72556-IP8-1	8IP-8	1,75 Nm (15.5 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	20	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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

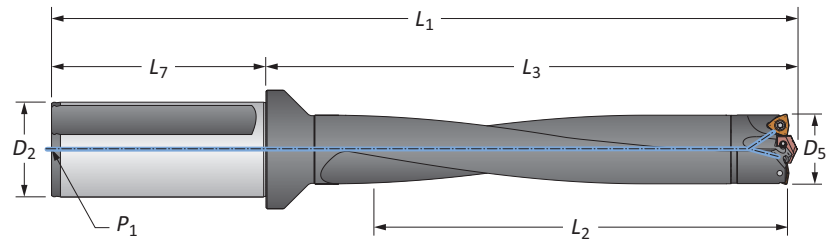


Führungsleisten VPE 2 Stück  
Führungsleistenschrauben VPE 4 Stück  
VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück



**APX Bohreinsatzhalter**



Serie 33 | Durchmesserbereich: 33,00 mm - 37,99 mm (1.2992" - 1.4960")

**Zylinderschaft**

	Länge	D <sub>5</sub>	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
<b>m</b>	3xD	33,00 - 37,99	113	167,4	237,4	70,0	40,0	6,35*	W3303H-40FM
	5xD	33,00 - 37,99	189	243,4	313,4	70,0	40,0	6,35*	W3305H-40FM
	8xD	33,00 - 37,99	303	357,4	427,4	70,0	40,0	6,35*	⚠ W3308H-40FM
	10xD	33,00 - 37,99	379	433,4	503,4	70,0	40,0	6,35*	⚠ W3310H-40FM
<b>i</b>	3xD	1.2992 - 1.4960	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	W3303H-150F
	5xD	1.2992 - 1.4960	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	W3305H-150F
	8xD	1.2992 - 1.4960	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3308H-150F
	10xD	1.2992 - 1.4960	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3310H-150F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

**Zubehör**

 Befestigungsschraube	 Schraubendreher Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment*
75020-IP20-1	8IP-20	6,78 Nm (60 in-lb)

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

Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓢ = Zoll (in)

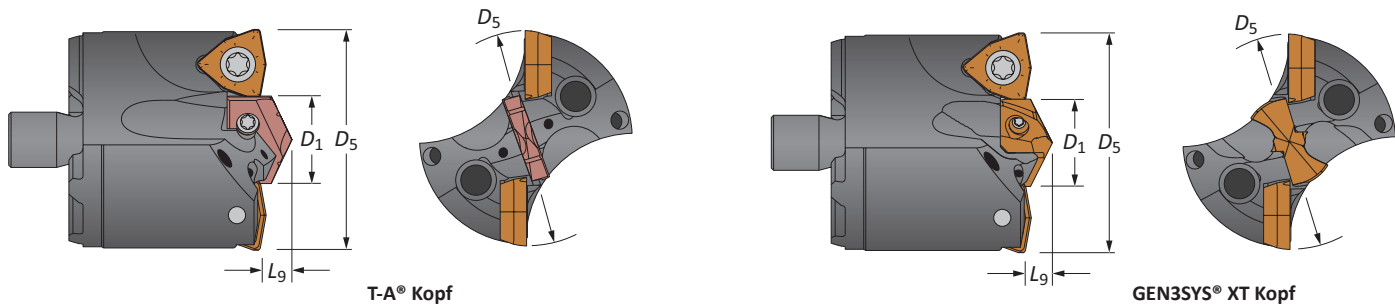
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtungen zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



## APX Bohrköpfe




Serie 38 | Durchmesserbereich: 38,00 mm - 43,99 mm (1.4961" - 1.7322")



T-A® Kopf




GEN3SYS® XT Kopf

## Köpfe

Kopf				T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf			
$D_5$	$D_5$ Bruchwert	$D_1$	$L_9$	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 GEN2 T-A Einsatz	 T-A (-TC) Einsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	 Piloteinsatz	WSP-Größe
38,00	–	15,50	7,54	V3800D-38	0	4C*OP-15.5	1C10H-15.5-TC	V3815D-38	15	7C*15P-15.5	9,53
38,10	1-1/2	15,50	7,54	V3800D-0116	0	4C*OP-15.5	1C10H-15.5-TC	V3815D-0116	15	7C*15P-15.5	9,53
38,90	1-17/32	15,50	7,54	V3800D-0117	0	4C*OP-15.5	1C10H-15.5-TC	V3815D-0117	15	7C*15P-15.5	9,53
39,00	–	15,50	7,54	V3800D-39	0	4C*OP-15.5	1C10H-15.5-TC	V3815D-39	15	7C*15P-15.5	9,53
39,69	1-9/16	15,50	7,54	V3800D-0118	0	4C*OP-15.5	1C10H-15.5-TC	V3815D-0118	15	7C*15P-15.5	9,53
40,00	–	17,50	7,54	V3800D-40	0	4C*OP-17.5	1C10H-17.5-TC	V3817D-40	17	7C*17P-17.5	9,53
40,48	1-19/32	17,50	7,54	V3800D-0119	0	4C*OP-17.5	1C10H-17.5-TC	V3817D-0119	17	7C*17P-17.5	9,53
41,00	–	17,50	7,54	V3800D-41	0	4C*OP-17.5	1C10H-17.5-TC	V3817D-41	17	7C*17P-17.5	9,53
41,28	1-5/8	17,50	7,54	V3800D-0120	0	4C*OP-17.5	1C10H-17.5-TC	V3817D-0120	17	7C*17P-17.5	9,53
42,00	–	19,50	7,54	V3801D-42	1	4C*1P-19.5	1C11H-19.5-TC	V3818D-42	18	7C*18P-19.5	9,53
42,07	1-21/32	19,50	7,54	V3801D-0121	1	4C*1P-19.5	1C11H-19.5-TC	V3818D-0121	18	7C*18P-19.5	9,53
42,86	1-11/16	19,50	7,54	V3801D-0122	1	4C*1P-19.5	1C11H-19.5-TC	V3818D-0122	18	7C*18P-19.5	9,53
43,00	–	21,00	7,54	V3801D-43	1	4C*1P-21	1C11H-21-TC	V3820D-43	20	7C*20P-21	9,53
43,66	1-23/32	21,00	7,54	V3801D-0123	1	4C*1P-21	1C11H-21-TC	V3820D-0123	20	7C*20P-21	9,53


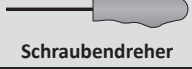
\*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

## Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	9,53	P35	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	K35	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	K25	Standard	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	P35	High Rake	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)

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

## Zubehör

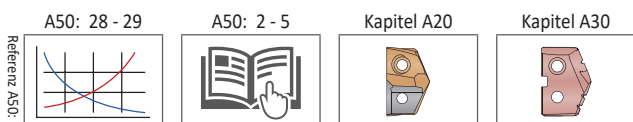
Pilottyp	Serie	 Schrauben	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	0	72567-IP8-1	8IP-8	1,75 Nm (15.5 in-lbs)
T-A®	1	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	15	7247-IP7-1	8IP-7	0,84 Nm (7,4 in-lbs)
GEN3SYS®	17	72567-IP8-1	8IP-8	1,75 Nm (15.5 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	20	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

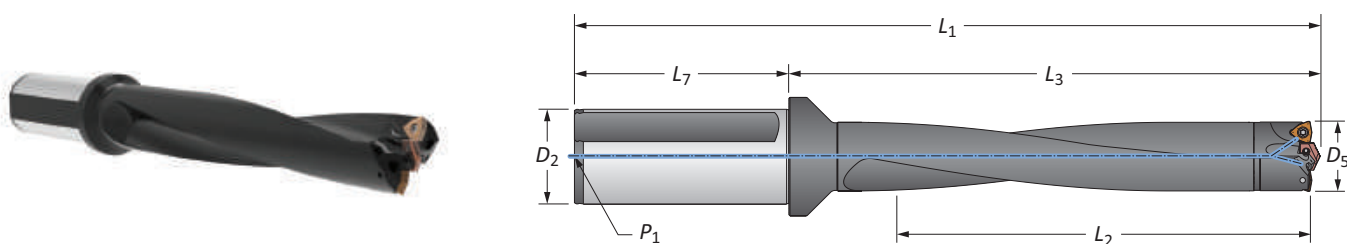
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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



## APX Bohreinsatzhalter

Serie 38 | Durchmesserbereich: 38,00 mm - 43,99 mm (1.4961" - 1.7322")



### Zylinderschaft

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
m	3xD	38,00 - 43,99	131	196,5	265,7	70,0	40,0	6,35*	W3803H-40FM
	5xD	38,00 - 43,99	220	284,5	353,7	70,0	40,0	6,35*	W3805H-40FM
	8xD	38,00 - 43,99	352	416,5	485,7	70,0	40,0	6,35*	⚠ W3808H-40FM
	10xD	38,00 - 43,99	440	503,9	573,7	70,0	40,0	6,35*	⚠ W3810H-40FM
	3xD	38,00 - 43,99	131	196,5	276,5	80,0	50,0	6,35*	W3803H-50FM
	5xD	38,00 - 43,99	220	284,5	364,5	80,0	50,0	6,35*	W3805H-50FM
	8xD	38,00 - 43,99	352	416,5	496,3	80,0	50,0	6,35*	⚠ W3808H-50FM
	10xD	38,00 - 43,99	440	503,9	583,9	80,0	50,0	6,35*	⚠ W3810H-50FM
i	3xD	1.4961 - 1.7322	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W3803H-150F
	5xD	1.4961 - 1.7322	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W3805H-150F
	8xD	1.4961 - 1.7322	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3808H-150F
	10xD	1.4961 - 1.7322	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3810H-150F
	3xD	1.4961 - 1.7322	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4	W3803H-200F
	5xD	1.4961 - 1.7322	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4	W3805H-200F
	8xD	1.4961 - 1.7322	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W3808H-200F
	10xD	1.4961 - 1.7322	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W3810H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

 Befestigungsschraube	 Schraubendreher Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment*
75020-IP20-1	8IP-20	6,78 Nm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

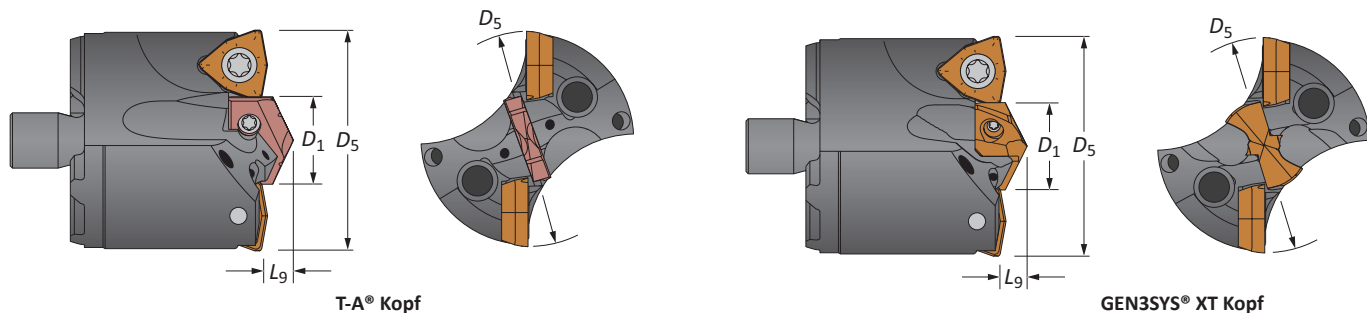
#### ⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohr Richtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



## APX Bohrköpfe

Serie 44 | Durchmesserbereich: 44,00 mm - 50,99 mm (1.7323" - 2.0078")



T-A® Kopf

GEN3SYS® XT Kopf

## Köpfe

Kopf			T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf				WSP-Größe	
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie			Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie		
44.00	-	8.33	V4401D-44	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V4422D-44	23	22	7C*22P-23	9.53
44.45	1-3/4	8.33	V4401D-0124	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V4422D-0124	23	22	7C*22P-23	9.53
45.00	-	8.33	V4401D-45	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V4422D-45	23	22	7C*22P-23	9.53
45.25	1-25/32	8.33	V4401D-0125	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V4422D-0125	23	22	7C*22P-23	9.53
46.00	-	8.33	V4401D-46	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V4422D-46	23.8	22	7C*22P-23.8	9.53
46.04	1-13/16	8.33	V4401D-0126	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V4422D-0126	23.8	22	7C*22P-23.8	9.53
46.83	1-27/32	8.33	V4401D-0127	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V4422D-0127	23.8	22	7C*22P-23.8	9.53
47.00	-	8.33	V4401D-47	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V4422D-47	23.8	22	7C*22P-23.8	9.53
47.63	1-7/8	8.33	V4401D-0128	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V4422D-0128	23.8	22	7C*22P-23.8	9.53
48.00	-	8.33	V4401D-48	18	1**	4C*1P-18	1C11H-18-TC	V4417D-48	17.9	17	7C*17P-17.9	12.70
48.42	1-29/32	8.33	V4401D-0129	18	1**	4C*1P-18	1C11H-18-TC	V4417D-0129	17.9	17	7C*17P-17.9	12.70
49.00	-	8.33	V4401D-49	18	1**	4C*1P-18	1C11H-18-TC	V4417D-49	17.9	17	7C*17P-17.9	12.70
49.21	1-15/16	8.33	V4401D-0130	18	1**	4C*1P-18	1C11H-18-TC	V4417D-0130	17.9	17	7C*17P-17.9	12.70
50.00	-	8.33	V4401D-50	19	1**	4C*1P-19	1C11H-19-TC	V4418D-50	19	18	7C*18P-19	12.70
50.01	1-31/32	8.33	V4401D-0131	19	1**	4C*1P-19	1C11H-19-TC	V4418D-0131	19	18	7C*18P-19	12.70
50.80	2	8.33	V4401D-0200	19	1**	4C*1P-19	1C11H-19-TC	V4418D-0200	19	18	7C*18P-19	12.70

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

## Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	9,53	P35	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	K35	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	K25	Standard	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	P35	High Rake	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K25	Standard	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

## Zubehör

Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	1	739-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
T-A®	1**	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	17	72567-IP8-1	8IP-8	1,75 Nm (15.5 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	22	739-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

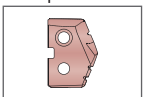
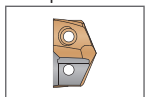
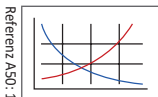
Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1.6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

A50: 28 - 29

A50: 2 - 5

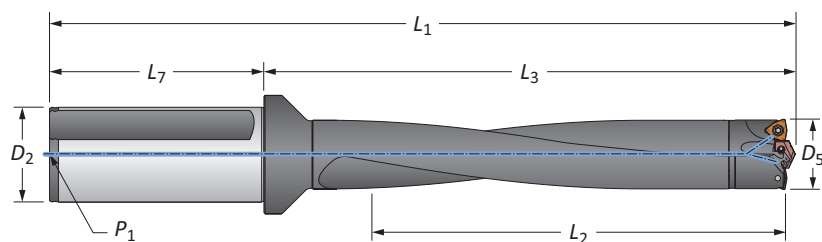
Kapitel A20

Kapitel A30



## APX Bohreinsatzhalter

Serie 44 | Durchmesserbereich: 44,00 mm - 50,99 mm (1.7323" - 2.0078")





### Zylinderschaft

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
m	3xD	44,00 - 50,99	152	216,7	286,7	70,0	40,0	6,35*	W4403H-40FM
	5xD	44,00 - 50,99	254	318,7	388,7	70,0	40,0	6,35*	W4405H-40FM
	8xD	44,00 - 50,99	406	471,9	541,9	70,0	40,0	6,35*	⚠ W4408H-40FM
	10xD	44,00 - 50,99	510	573,9	643,9	70,0	40,0	6,35*	⚠ W4410H-40FM
	3xD	44,00 - 50,99	152	216,7	296,7	80,0	50,0	6,35*	W4403H-50FM
	5xD	44,00 - 50,99	254	318,7	398,7	80,0	50,0	6,35*	W4405H-50FM
	8xD	44,00 - 50,99	406	471,9	551,9	80,0	50,0	6,35*	⚠ W4408H-50FM
	10xD	44,00 - 50,99	510	573,9	653,9	80,0	50,0	6,35*	⚠ W4410H-50FM
i	3xD	1.7323 - 2.0078	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W4403H-150F
	5xD	1.7323 - 2.0078	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	W4405H-150F
	8xD	1.7323 - 2.0078	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W4408H-150F
	10xD	1.7323 - 2.0078	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W4410H-150F
	3xD	1.7323 - 2.0078	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4	W4403H-200F
	5xD	1.7323 - 2.0078	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4	W4405H-200F
	8xD	1.7323 - 2.0078	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W4408H-200F
	10xD	1.7323 - 2.0078	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4	⚠ W4410H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

 Befestigungsschraube	 Schraubendreher Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment*
75020-IP20-1	8IP-20	6,78 Nm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

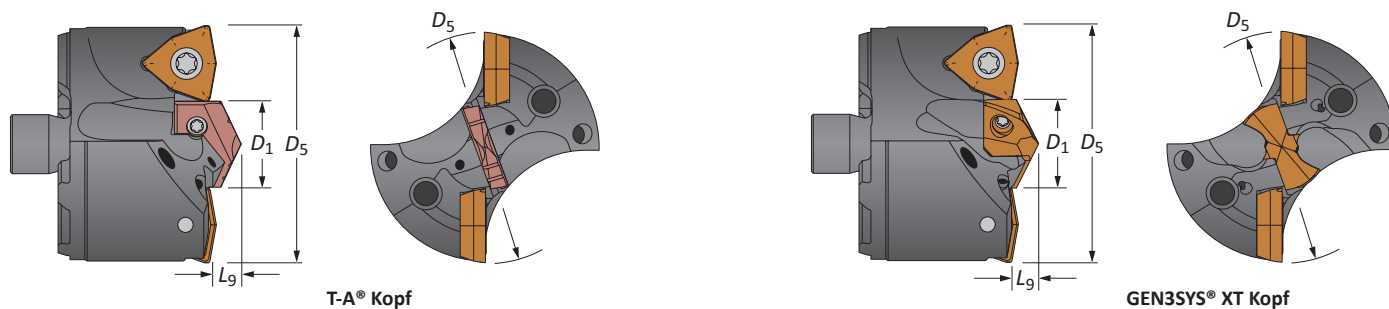
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

#### ⚠ WARNUNG

Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohr Richtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

## APX Bohrköpfe




Serie 51 | Durchmesserbereich: 51,00 mm - 56,99 mm (2.0079" - 2.2440")



T-A® Kopf



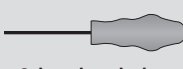
GEN3SYS® XT Kopf

### Köpfe

Kopf			T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf				WSP-Größe	
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie			Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie		
51,00	-	8,73	V5101D-51	20	1**	4C*1P-19.8	1C11H-19.8-TC	V5118D-51	20	18	7C*18P-20	12,70
51,59	2-1/32	8,73	V5101D-0201	20	1**	4C*1P-19.8	1C11H-19.8-TC	V5118D-0201	20	18	7C*18P-20	12,70
52,00	-	8,73	V5101D-52	20	1**	4C*1P-19.8	1C11H-19.8-TC	V5118D-52	20	18	7C*18P-20	12,70
52,39	2-1/16	8,73	V5101D-0202	20	1**	4C*1P-19.8	1C11H-19.8-TC	V5118D-0202	20	18	7C*18P-20	12,70
53,00	-	8,73	V5101D-53	21,5	1**	4C*1P-21.5	1C11H-21.5-TC	V5120D-53	21,5	20	7C*20P-21.5	12,70
53,18	2-3/32	8,73	V5101D-0203	21,5	1**	4C*1P-21.5	1C11H-21.5-TC	V5120D-0203	21,5	20	7C*20P-21.5	12,70
53,98	2-1/8	8,73	V5101D-0204	21,5	1**	4C*1P-21.5	1C11H-21.5-TC	V5120D-0204	21,5	20	7C*20P-21.5	12,70
54,00	-	8,73	V5101D-54	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5122D-54	23,8	22	7C*22P-23.8	12,70
54,77	2-5/32	8,73	V5101D-0205	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5122D-0205	23,8	22	7C*22P-23.8	12,70
55,00	-	8,73	V5101D-55	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5122D-55	23,8	22	7C*22P-23.8	12,70
55,56	2-3/16	8,73	V5101D-0206	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5122D-0206	23,8	22	7C*22P-23.8	12,70
56,00	-	8,73	V5101D-56	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5122D-56	23,8	22	7C*22P-23.8	12,70
56,36	2-7/32	8,73	V5101D-0207	21	1**	4C*1P-21	1C11H-21-TC	V5120D-0207	21	20	7C*20P-21	14,29


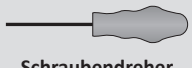
\*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

### Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	12,70	P35	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K25	Standard	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	K25	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)

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

### Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	1	739-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
T-A®	1**	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	18	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	20	7375-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	22	739-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

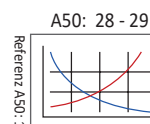
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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

Führungsleisten VPE 2 Stück

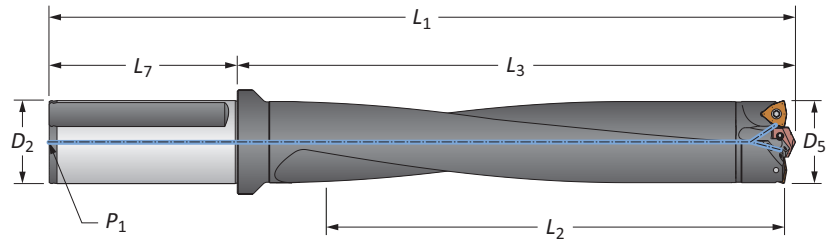
Führungsleistschrauben VPE 4 Stück

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



## APX Bohreinsatzhalter

Serie 51 | Durchmesserbereich: 51,00 mm - 56,99 mm (2.0079" - 2.2440")



### Zylinderschaft

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
M	3xD	51,00 - 56,99	162	225,5	305,5	80,0	50,0	6,35*	W5103H-50FM
	5xD	51,00 - 56,99	285	339,6	419,6	80,0	50,0	6,35*	W5105H-50FM
	8xD	51,00 - 56,99	456	510,4	590,4	80,0	50,0	6,35*	W5108H-50FM
	10xD	51,00 - 56,99	570	624,6	704,6	80,0	50,0	6,35*	W5110H-50FM
I	3xD	2.0079 - 2.2438	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4	W5103H-200F
	5xD	2.0079 - 2.2438	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4	W5105H-200F
	8xD	2.0079 - 2.2438	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4	W5108H-200F
	10xD	2.0079 - 2.2438	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4	W5110H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

Befestigungsschraube	Schraubendreher Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment*
75020-IP20-1	8IP-20	6,78 Nm (60 in-lb)

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

M = Metrisch (mm)

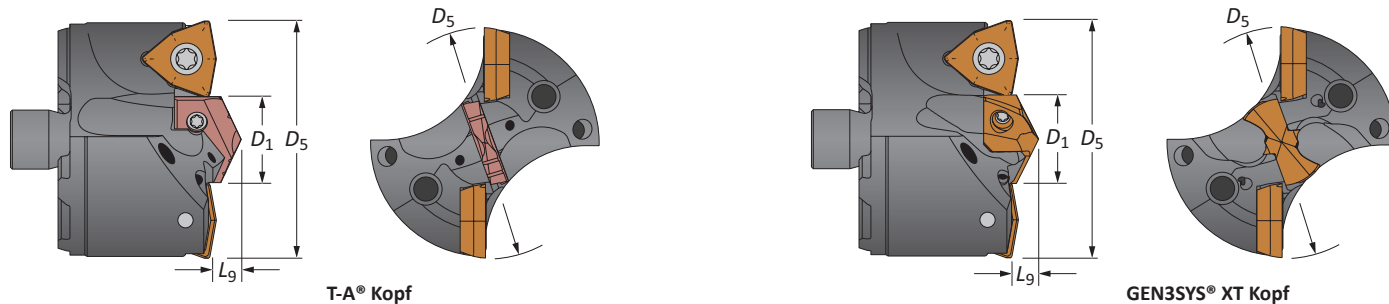
I = Zoll (in)

VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

## APX Bohrköpfe




Serie 57 | Durchmesserbereich: 57,00 mm - 62,99 mm (2.2441" - 2.4802")



T-A® Kopf




GEN3SYS® XT Kopf

### Köpfe

Kopf			T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf				WSP-Größe	
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie	 GEN2 T-A Einsatz	 T-A (-TC) Einsatz	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie		 Piloteinsatz
57,00	-	9,92	V5701D-57	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V5722D-57	23	22	7C*22P-23	14,29
57,15	2-1/4	9,92	V5701D-0208	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V5722D-0208	23	22	7C*22P-23	14,29
57,94	2-9/32	9,92	V5701D-0209	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V5722D-0209	23	22	7C*22P-23	14,29
58,00	-	9,92	V5701D-58	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V5722D-58	23	22	7C*22P-23	14,29
58,74	2-5/16	9,92	V5701D-0210	23	1	4C*1P-23	1C11H-23-TC	V5722D-0210	23	22	7C*22P-23	14,29
59,00	-	9,92	V5701D-59	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5722D-59	23,8	22	7C*22P-23.8	14,29
59,53	2-11/32	9,92	V5701D-0211	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5722D-0211	23,8	22	7C*22P-23.8	14,29
60,00	-	9,92	V5701D-60	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5722D-60	23,8	22	7C*22P-23.8	14,29
60,33	2-3/8	9,92	V5701D-0212	24	1	4C*1P-24	1C11H-24-TC	V5722D-0212	23,8	22	7C*22P-23.8	14,29
61,00	-	9,92	V5702D-61	25,5	2	4C*2P-25.5	1C12H-25.5-TC	V5724D-61	25,5	24	7C*24P-25.5	14,29
61,12	2-13/32	9,92	V5702D-0213	25,5	2	4C*2P-25.5	1C12H-25.5-TC	V5724D-0213	25,5	24	7C*24P-25.5	14,29
61,91	2-7/16	9,92	V5702D-0214	25,5	2	4C*2P-25.5	1C12H-25.5-TC	V5724D-0214	25,5	24	7C*24P-25.5	14,29
62,00	-	9,92	V5702D-62	27	2	4C*2P-27	1C12H-27-TC	V5726D-62	27	26	7C*26P-27	14,29
62,71	2-15/32	9,92	V5702D-0215	27	2	4C*2P-27	1C12H-27-TC	V5726D-0215	27	26	7C*26P-27	14,29


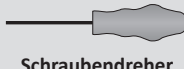
\*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

### Wendschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	14.29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	K25	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)

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

### Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	1	739-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	22	739-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	24	739-IP9-1	8IP-9	3,05 Nm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS®	26	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

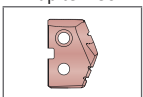
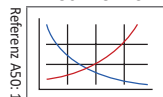
<b>Metrisch</b>	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
<b>Zoll</b>	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1.6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

A50: 28 - 29

A50: 2 - 5

Kapitel A20

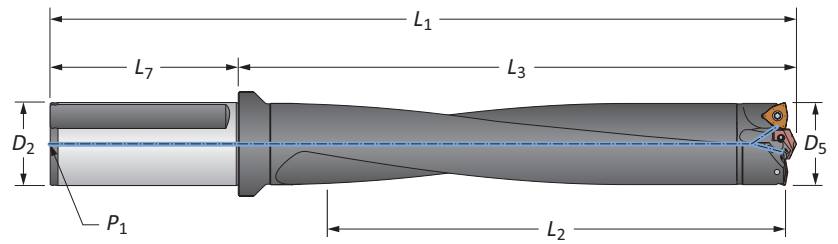
Kapitel A30





**APX Bohreinsatzhalter**



Serie 57 | Durchmesserbereich: 57,00 mm - 62,99 mm (2.2441" - 2.4802")

**Zylinderschaft**

	Länge	D <sub>5</sub>	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
m	3xD	57,00 - 62,99	181	242,5	322,5	80,0	50,0	6,35*	W5703H-50FM
	5xD	57,00 - 62,99	314	368,6	448,6	80,0	50,0	6,35*	W5705H-50FM
	8xD	57,00 - 62,99	502	558,0	638,0	80,0	50,0	6,35*	⚠ W5708H-50FM
	10xD	57,00 - 62,99	630	683,8	763,8	80,0	50,0	6,35*	⚠ W5710H-50FM
i	3xD	2.2441 - 2.4802	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4	W5703H-200F
	5xD	2.2441 - 2.4802	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4	W5705H-200F
	8xD	2.2441 - 2.4802	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4	⚠ W5708H-200F
	10xD	2.2441 - 2.4802	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W5710H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

**Zubehör**

		Zulässiges Anzugsmoment*
Befestigungsschraube 75020-IP20-1	Schraubendreher Befestigungsschraube 8IP-20	6,78 Nm (60 in-lb)

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

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

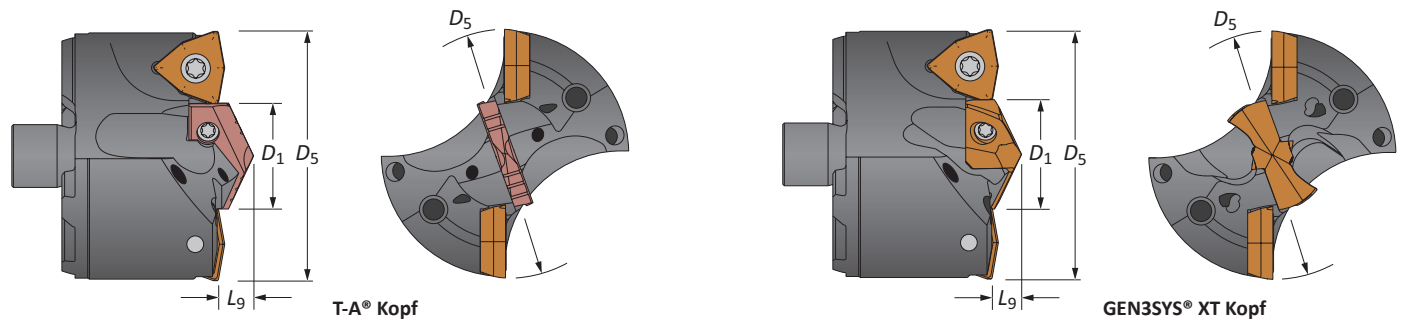
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.






## APX Bohrköpfe

Serie 63 | Durchmesserbereich: 63,00 mm - 69,99 mm (2.4803" - 2.7558")






## Köpfe

Kopf			T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf					
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie	 GEN2 T-A Einsatz	 T-A (TC) Einsatz	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie	 Piloteinsatz	WSP-Größe
63,00	-	11,11	V6302D-63	28,5	2	4C*2P-28.5	1C12H-28.5-TC	V6326D-63	28,5	26	7C*26P-28.5	14,29
63,50	2-1/2	11,11	V6302D-0216	28,5	2	4C*2P-28.5	1C12H-28.5-TC	V6326D-0216	28,5	26	7C*26P-28.5	14,29
64,00	-	11,11	V6302D-64	28,5	2	4C*2P-28.5	1C12H-28.5-TC	V6326D-64	28,5	26	7C*26P-28.5	14,29
64,29	2-17/32	11,11	V6302D-0217	28,5	2	4C*2P-28.5	1C12H-28.5-TC	V6326D-0217	28,5	26	7C*26P-28.5	14,29
65,00	-	11,11	V6302D-65	28,5	2	4C*2P-28.5	1C12H-28.5-TC	V6326D-65	28,5	26	7C*26P-28.5	14,29
65,09	2-9/16	11,11	V6302D-0218	31	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V6329D-0218	31	29	7C*29P-31	14,29
65,88	2-19/32	11,11	V6302D-0219	31	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V6329D-0219	31	29	7C*29P-31	14,29
66,00	-	11,11	V6302D-66	31	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V6329D-66	31	29	7C*29P-31	14,29
66,68	2-5/8	11,11	V6302D-0220	31	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V6329D-0220	31	29	7C*29P-31	14,29
67,00	-	11,11	V6302D-67	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	V6329D-67	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
67,47	2-21/32	11,11	V6302D-0221	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	V6329D-0221	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
68,00	-	11,11	V6302D-68	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	V6329D-68	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
68,26	2-11/16	11,11	V6302D-0222	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	V6329D-0222	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
69,00	-	11,11	V6302D-69	34	2	4C*2P-34	1C12H-34-TC	V6332D-69	34	32	7C*32P-34	14,29
69,06	2-23/32	11,11	V6302D-0223	34	2	4C*2P-34	1C12H-34-TC	V6332D-0223	34	32	7C*32P-34	14,29
69,85	2-3/4	11,11	V6302D-0224	34	2	4C*2P-34	1C12H-34-TC	V6332D-0224	34	32	7C*32P-34	14,29


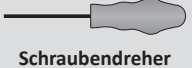
\*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

## Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	14,29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	K25	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)

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

## Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	26	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	32	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

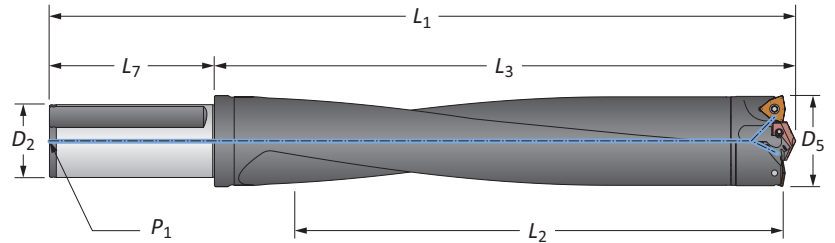
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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

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

## APX Bohreinsatzhalter

Serie 63 | Durchmesserbereich: 63,00 mm - 69,99 mm (2.4803" - 2.7558")





### Zylinderschaft

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
Ⓜ	3xD	63,00 - 69,99	200	262,6	342,6	80,0	50,0	6,35*	W6303H-50FM
	5xD	63,00 - 69,99	350	402,6	482,6	80,0	50,0	6,35*	W6305H-50FM
	8xD	63,00 - 69,99	560	612,6	692,6	80,0	50,0	6,35*	⚠ W6308H-50FM
	10xD	63,00 - 69,99	688	740,9	820,9	80,0	50,0	6,35*	⚠ W6310H-50FM
Ⓜ	3xD	2.4803 - 2.7555	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4	W6303H-200F
	5xD	2.4803 - 2.7555	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4	W6305H-200F
	8xD	2.4803 - 2.7555	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4	⚠ W6308H-200F
	10xD	2.4803 - 2.7555	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W6310H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

 Befestigungsschraube	 Schraubendreher Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment*
75020-IP20-1	8IP-20	6,78 Nm (60 in-lb)

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

Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓜ = Zoll (in)

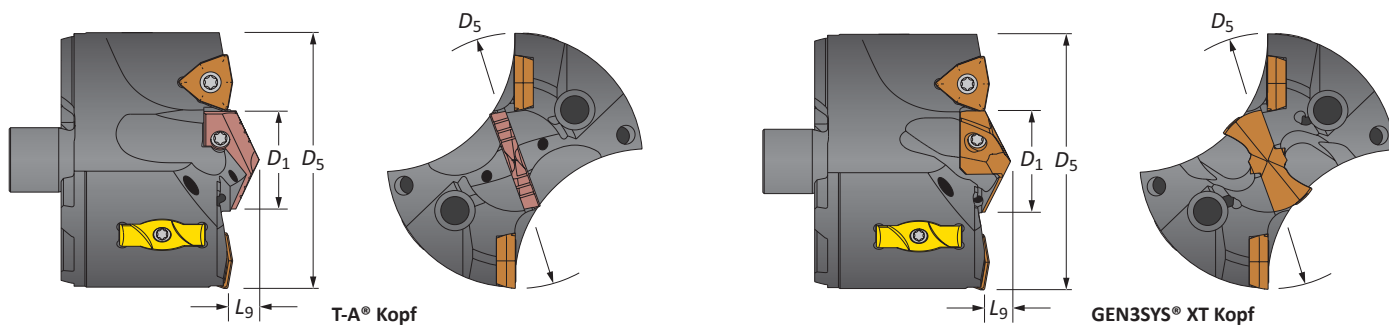
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



## APX Bohrköpfe

Serie 70 | Durchmesserbereich: 70,00 mm - 75,99 mm (2.7559" - 2.9920")



## Köpfe

Kopf				T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf			
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	Pilot Serie	GEN2 T-A Einsatz	T-A (-TC) Einsatz	Artikel-Nr.	Pilot Serie	Piloteinsatz	WSP-Größe
70,00	-	31	9,92	V7002S-70	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7029S-70	29	7C*29P-31	9,53
71,44	2-13/16	31	9,92	V7002S-0226	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7029S-0226	29	7C*29P-31	9,53
72,00	-	31	9,92	V7002S-72	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7029S-72	29	7C*29P-31	9,53
73,03	2-7/8	31	9,92	V7002S-0228	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7029S-0228	29	7C*29P-31	9,53
74,00	-	31	9,92	V7002S-74	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7029S-74	29	7C*29P-31	9,53
74,61	2-15/16	31	9,92	V7002S-0230	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7029S-0230	29	7C*29P-31	9,53

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

## Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	Artikel-Nr.	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	9,53	P35	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	K35	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	K25	Standard	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)
AM300®	9,53	P35	High Rake	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	4,65 Nm (41.0 in-lbs)

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

## Führungsleiste

Artikel-Nr.	Führungsleistenschraube	Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	3,00 Nm (27.0 in-lbs)

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

## Zubehör

Pilottyp	Serie	Schraube	Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

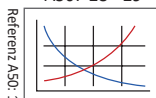
Metrisch	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = V3801D-42,15
Zoll	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1.6790"	Artikel-Nr. = V3801D-1.6790

A50: 28 - 29

A50: 2 - 5

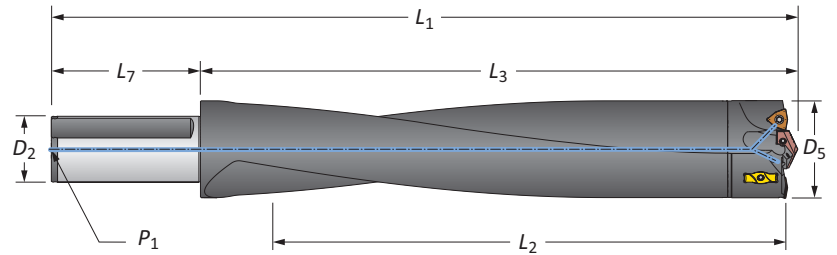
Kapitel A20

Kapitel A30



## APX Bohreinsatzhalter

Serie 70 | Durchmesserbereich: 70,00 mm - 75,99 mm (2.7559" - 2.9920")



### Zylinderschaft

	Länge	D <sub>5</sub>	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
M	3xD	70,00 - 75,99	219	269,0	349,0	80,0	50,0	6,35*	W7003H-50FM
	5xD	70,00 - 75,99	380	421,1	501,1	80,0	50,0	6,35*	W7005H-50FM
	8xD	70,00 - 75,99	608	649,0	729,0	80,0	50,0	6,35*	⚠ W7008H-50FM
	10xD	70,00 - 75,99	709	750,3	830,3	80,0	50,0	6,35*	⚠ W7010H-50FM
I	3xD	2.7559 - 2.9920	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4	W7003H-200F
	5xD	2.7559 - 2.9920	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4	W7005H-200F
	8xD	2.7559 - 2.9920	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W7008H-200F
	10xD	2.7559 - 2.9920	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W7010H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

Befestigungsschraube	Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment*
78027-IP30-1	8IP-30B	28,25 Nm (250 in-lb)

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

M = Metrisch (mm)

I = Zoll (in)

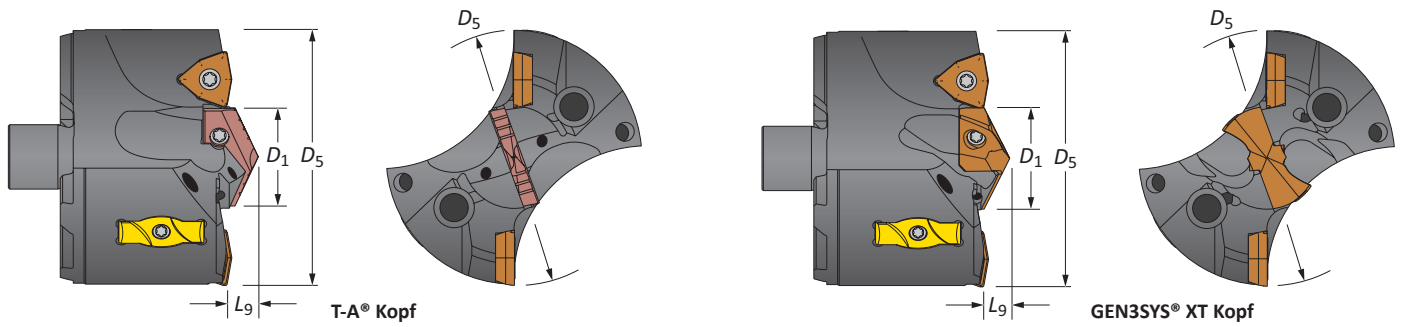
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.






## APX Bohrköpfe

Serie 76 | Durchmesserbereich: 76,00 mm - 82,99 mm (2.9921" - 3.2676")






## Köpfe

Kopf				T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf			
$D_5$	$D_5$ Bruchwert	$D_1$	$L_9$	Artikel-Nr.	Pilot Serie			Artikel-Nr.	Pilot Serie		WSP-Größe
76,00	-	31	10,32	V7602S-76	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-76	29	7C*29P-31	12,70
76,20	3	31	10,32	V7602S-0300	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-0300	29	7C*29P-31	12,70
77,79	3-1/16	31	10,32	V7602S-0302	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-0302	29	7C*29P-31	12,70
78,00	-	31	10,32	V7602S-78	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-78	29	7C*29P-31	12,70
79,38	3-1/8	31	10,32	V7602S-0304	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-0304	29	7C*29P-31	12,70
80,00	-	31	10,32	V7602S-80	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-80	29	7C*29P-31	12,70
80,96	3-3/16	31	10,32	V7602S-0306	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-0306	29	7C*29P-31	12,70
82,00	-	31	10,32	V7602S-82	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-82	29	7C*29P-31	12,70
82,55	3,2500	31	10,32	V7602S-0308	2	4C*2P-31	1C12H-31-TC	V7629S-0308	29	7C*29P-31	12,70




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

## Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	12,70	P35	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K25	Standard	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)


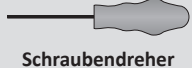
\*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von  $\mu = 0,14$  und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

## Führungsleiste

 Artikel-Nr.	 Führungsleistenschraube	 Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	3,00 Nm (27.0 in-lbs)

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

## Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

A50: 20

www.alliedmachine.com | +49 (0) 7022 408-0 | info@wohlhaupter.de

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

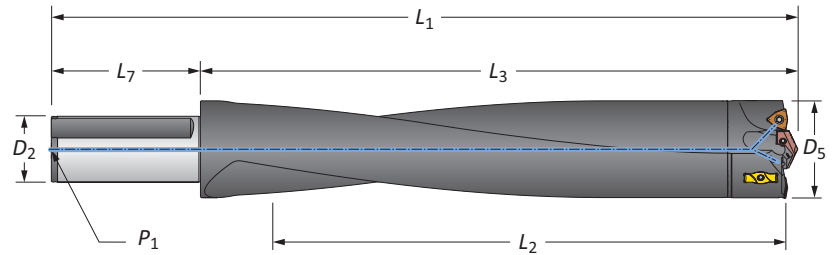
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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

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

## APX Bohreinsatzhalter

Serie 76 | Durchmesserbereich: 76,00 mm - 82,99 mm (2.9921" - 3.2676")





### Zylinderschaft

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
M	3xD	76,00 - 82,99	241	292,4	372,4	80,0	50,0	6,35*	W7603H-50FM
	5xD	76,00 - 82,99	415	458,2	538,2	80,0	50,0	6,35*	W7605H-50FM
	8xD	76,00 - 82,99	664	707,1	787,1	80,0	50,0	6,35*	W7608H-50FM
I	3xD	2.9921 - 3.2676	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4	W7603H-200F
	5xD	2.9921 - 3.2676	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4	W7605H-200F
	8xD	2.9921 - 3.2676	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4	W7608H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

 Befestigungsschraube	 Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment*
78027-IP30-1	8IP-30B	28,25 Nm (250 in-lb)

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

M = Metrisch (mm)

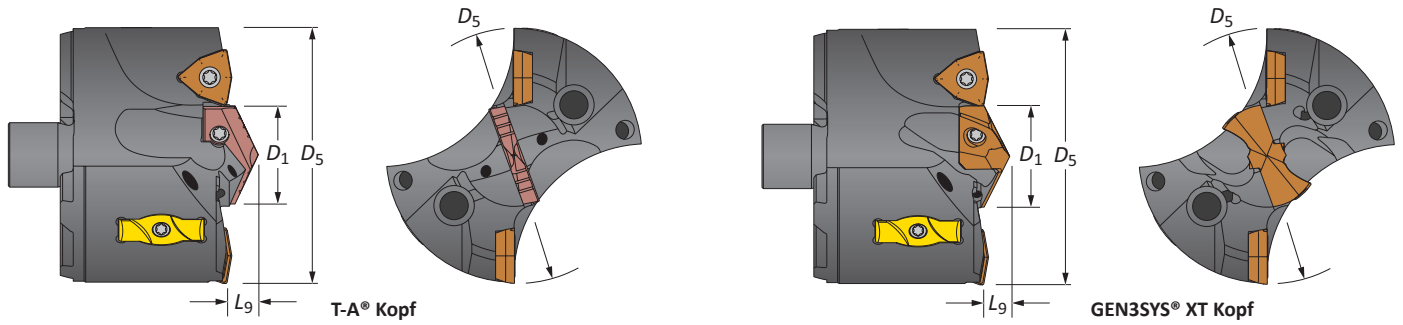
I = Zoll (in)




VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

## APX Bohrköpfe



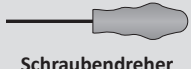
Serie 83 | Durchmesserbereich: 83,00 mm - 88,99 mm (3.2677" - 3.5038")



Kopf				T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf			
$D_5$	$D_5$ Bruchwert	$D_1$	$L_9$	Artikel-Nr.	Pilot Serie			Artikel-Nr.	Pilot Serie		WSP-Größe
84,00	-	35	11,11	<b>V8302S-84</b>	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	<b>V8332S-84</b>	32	7C*32P-35	12,70
84,14	3-5/16	35	11,11	<b>V8302S-0310</b>	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	<b>V8332S-0310</b>	32	7C*32P-35	12,70
85,73	3-3/8	35	11,11	<b>V8302S-0312</b>	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	<b>V8332S-0312</b>	32	7C*32P-35	12,70
86,00	-	35	11,11	<b>V8302S-86</b>	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	<b>V8332S-86</b>	32	7C*32P-35	12,70
87,31	3-7/16	35	11,11	<b>V8302S-0314</b>	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	<b>V8332S-0314</b>	32	7C*32P-35	12,70
88,00	-	35	11,11	<b>V8302S-88</b>	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	<b>V8332S-88</b>	32	7C*32P-35	12,70
88,90	3-1/2	35	11,11	<b>V8302S-0316</b>	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	<b>V8332S-0316</b>	32	7C*32P-35	12,70




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

### Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	12,70	P35	Standard	<b>OP-080508-PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K35	Standard	<b>OP-080508-1PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	K25	Standard	<b>OP-080508-2PW</b>	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
AM300®	12,70	P35	High Rake	<b>OP-080508-PWHR</b>	74012-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)


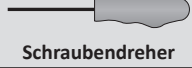
\*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von  $\mu = 0,14$  und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

### Führungsleiste

 Artikel-Nr.	 Führungsleistenschraube	 Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
<b>WP7095</b>	7358-IP10-1	8IP-10	3,00 Nm (27.0 in-lbs)

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

### Zubehör

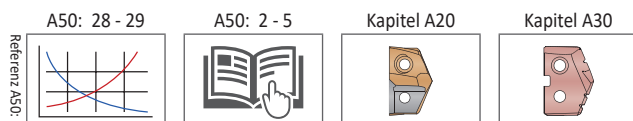
Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	32	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

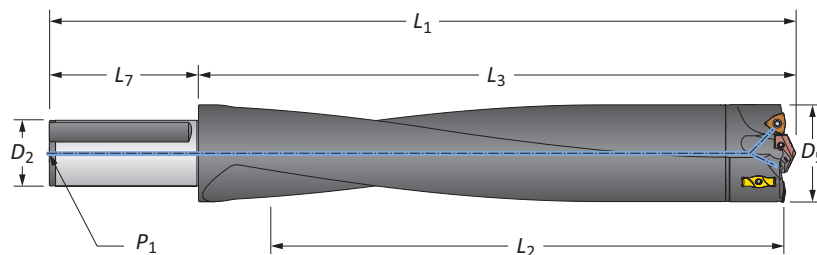
<b>Metrisch</b>	Serie 38, T-A® (1 Serie), 42,15 mm	Artikel-Nr. = <b>V3801D-42,15</b>
<b>Zoll</b>	Serie 38, T-A® (1 Serie), 1.6790"	Artikel-Nr. = <b>V3801D-1.6790</b>





## APX Bohreinsatzhalter

Serie 83 | Durchmesserbereich: 83,00 mm - 88,99 mm (3.2677" - 3.5038")



### Zylinderschaft

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
M	3xD	83,00 - 88,99	258	312,5	392,6	80,0	50,0	6,35*	W8303H-50FM
	5xD	83,00 - 88,99	445	490,5	570,5	80,0	50,0	6,35*	W8305H-50FM
	8xD	83,00 - 88,99	705	750,3	830,3	80,0	50,0	6,35*	W8308H-50FM
I	3xD	3.2677 - 3.5038	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4	W8303H-200F
	5xD	3.2677 - 3.5038	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4	W8305H-200F
	8xD	3.2677 - 3.5038	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	W8308H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

Befestigungsschraube	Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment*
78027-IP30-1	8IP-30B	28,25 Nm (250 in-lb)

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

M = Metrisch (mm)

I = Zoll (in)

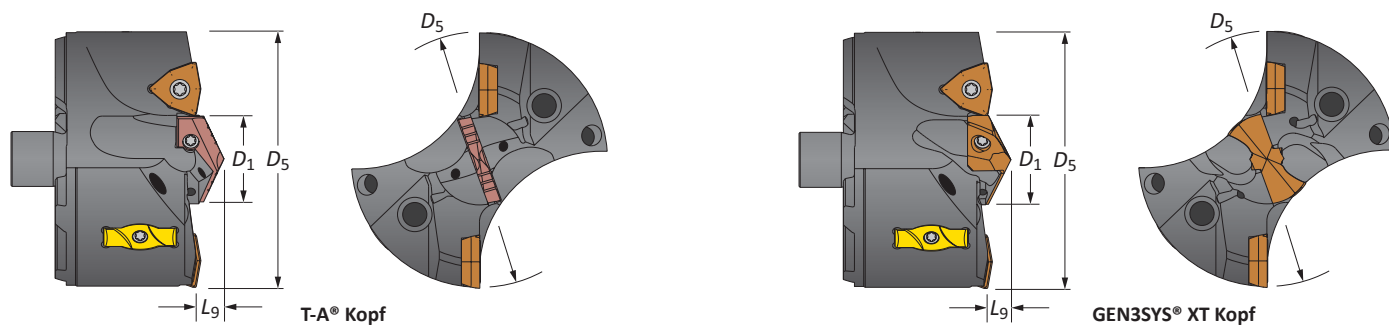
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.






## APX Bohrköpfe

Serie 89 | Durchmesserbereich: 89,00 mm - 94,99 mm (3.5039" - 3.7401")



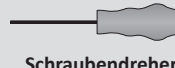


## Köpfe

Kopf			T-A® Kopf				GEN3SYS®XT Kopf				WSP-Größe	
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie	 GEN2 T-A Einsatz	 T-A (-TC) Einsatz	Artikel-Nr.	D <sub>1</sub>	Pilot Serie		 Piloteinsatz
90,00	-	10,72	<b>V8902S-90</b>	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	<b>V8929S-90</b>	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
90,49	3-9/16	10,72	<b>V8902S-0318</b>	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	<b>V8929S-0318</b>	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
92,00	-	10,72	<b>V8902S-92</b>	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	<b>V8929S-92</b>	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
92,08	3-5/8	10,72	<b>V8902S-0320</b>	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	<b>V8929S-0320</b>	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
93,66	3-11/16	10,72	<b>V8902S-0322</b>	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	<b>V8929S-0322</b>	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29
94,00	-	10,72	<b>V8902S-94</b>	32	2	4C*2P-32	1C12H-32-TC	<b>V8929S-94</b>	31,8	29	7C*29P-31.8	14,29




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

## Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	14,29	P35	Standard	<b>OP-090608-PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	K35	Standard	<b>OP-090608-1PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	K25	Standard	<b>OP-090608-2PW</b>	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14,29	P35	High Rake	<b>OP-090608-PWHR</b>	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)


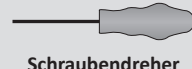
\*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von  $\mu = 0,14$  und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

## Führungsleiste

 Artikel-Nr.	 Führungsleistenschraube	 Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
<b>WP7095</b>	7358-IP10-1	8IP-10	3,00 Nm (27.0 in-lbs)

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

## Zubehör

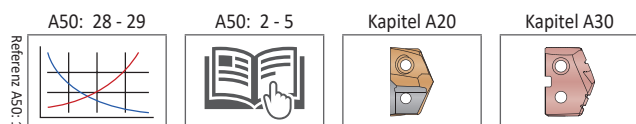
Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	29	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

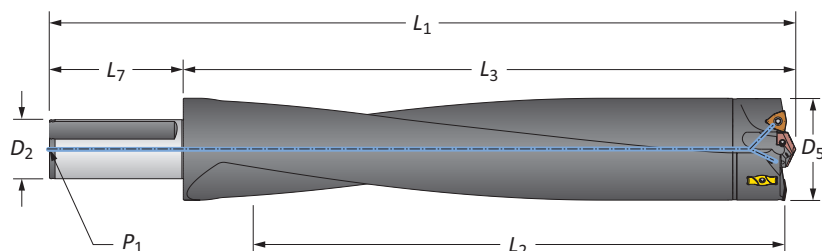
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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

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

## APX Bohreinsatzhalter

Serie 89 | Durchmesserbereich: 89,00 mm - 94,99 mm (3.5039" - 3.7401")


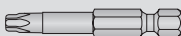


### Zylinderschaft

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
Ⓜ	3xD	89,00 - 94,99	276	333,4	413,4	80,0	50,0	6,35*	W8903H-50FM
	5xD	89,00 - 94,99	475	523,7	603,7	80,0	50,0	6,35*	W8905H-50FM
	8xD	89,00 - 94,99	702	750,5	830,5	80,0	50,0	6,35*	⚠ W8908H-50FM
Ⓛ	3xD	3.5039 - 3.7401	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4	W8903H-200F
	5xD	3.5039 - 3.7401	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4	W8905H-200F
	8xD	3.5039 - 3.7401	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W8908H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

### Zubehör

 Befestigungsschraube	 Befestigungsschraube Bit	Zulässiges Anzugsmoment*
78027-IP30-1	8IP-30B	28,25 Nm (250 in-lb)

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

Ⓜ = Metrisch (mm)

Ⓛ = Zoll (in)

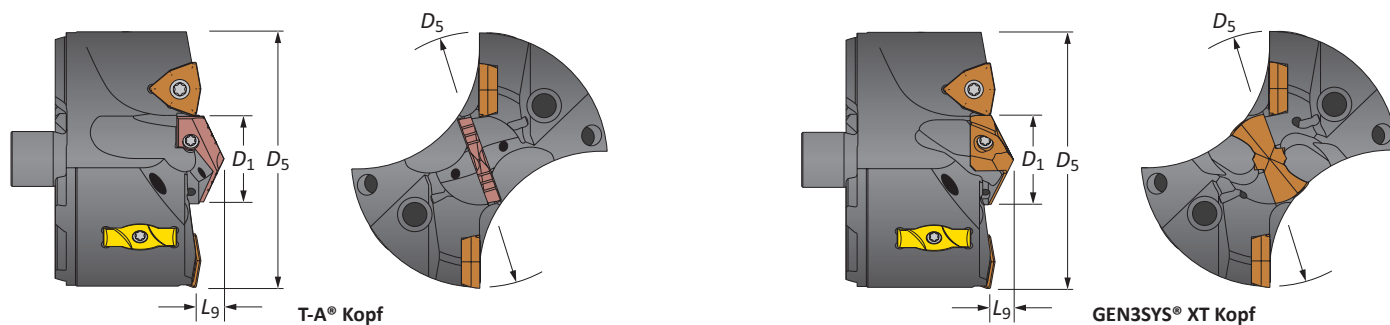
VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtungen zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.






## APX Bohrköpfe

Serie 95 | Durchmesserbereich: 95,00 mm - 101,60 mm (3.7402" - 4.0000")



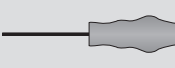


## Köpfe

Kopf				T-A® Kopf				GEN3SYS® XT Kopf			
D <sub>5</sub>	D <sub>5</sub> Bruchwert	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	Artikel-Nr.	Pilot Serie			Artikel-Nr.	Pilot Serie		WSP-Größe
95,25	3-3/4	35	11,51	V9502S-0324	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-0324	32	7C*32P-35	14,29
96,00	–	35	11,51	V9502S-96	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-96	32	7C*32P-35	14,29
96,84	3-13/16	35	11,51	V9502S-0326	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-0326	32	7C*32P-35	14,29
98,00	–	35	11,51	V9502S-98	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-98	32	7C*32P-35	14,29
98,43	3-7/8	35	11,51	V9502S-0328	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-0328	32	7C*32P-35	14,29
100,00	–	35	11,51	V9502S-100	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-100	32	7C*32P-35	14,29
100,01	3-15/16	35	11,51	V9502S-0330	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-0330	32	7C*32P-35	14,29
101,60	4	35	11,51	V9502S-0400	2	4C*2P-35	1C12H-35-TC	V9532S-0400	32	7C*32P-35	14,29



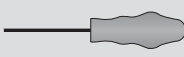
\*Bitte Hartmetallsorte angeben (1 = K35, 2 = K20)

## Wendeschneidplatten

Beschichtung	Größe	Grundmaterial	Geometrie	 Artikel-Nr.	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
AM300®	14.29	P35	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	K35	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	K25	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	P35	High Rake	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	13,70 Nm (121.0 in-lbs)


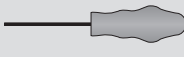
\*Das Drehmoment wirkt mit einem Reibungskoeffizient von  $\mu = 0,14$  und entwickelt 90 % der endgültigen Streckgrenze.

## Führungsleiste

 Artikel-Nr.	 Führungsleistenschraube	 Führungsleistenschraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	3,00 Nm (27.0 in-lbs)

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

## Zubehör

Pilottyp	Serie	 Schraube	 Schraubendreher	Zulässiges Anzugsmoment*
T-A®	2	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS®	32	7495-IP15-1	8IP-15	6,90 Nm (61.0 in-lbs)

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

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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

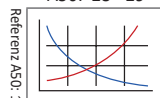
Führungsleisten VPE 2 Stück | Führungsleistenschraube VPE 4 Stück  
VPE für Senk-WSP 2 Stück | VPE Schrauben 10 Stück

A50: 28 - 29

A50: 2 - 5

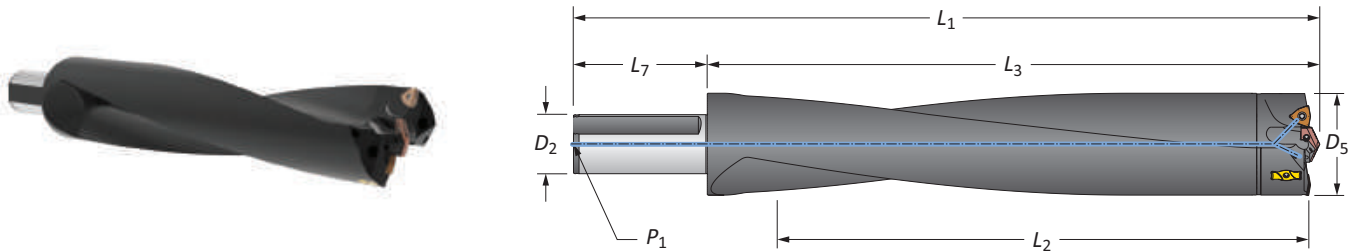
Kapitel A20

Kapitel A30



**APX Bohreinsatzhalter**



Serie 95 | Durchmesserbereich: 95,00 mm - 101,60 mm (3.7402" - 4.0000")

**Zylinderschaft**

	Länge	$D_5$	Körper			Schaft			Artikel-Nr.
			$L_2$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	
m	3xD	95,00 - 101,60	302	362,8	442,8	80,0	50,0	6,35*	W9503H-50FM
	5xD	95,00 - 101,60	508	566,2	646,2	80,0	50,0	6,35*	W9505H-50FM
	8xD	95,00 - 101,60	699	756,7	836,7	80,0	50,0	6,35*	⚠ W9508H-50FM
i	3xD	3.7402 - 4.0000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4	W9503H-200F
	5xD	3.7402 - 4.0000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4	W9505H-200F
	8xD	3.7402 - 4.0000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W9508H-200F

\*BSP- und ISO 7-1 Normen

**Zubehör**

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

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

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

VPE für Befestigungsschrauben 4 Stück

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A50: 30 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.



## Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

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

## Kühlmittelempfehlungen

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

## Rechenbeispiel

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

**WICHTIG:** Die aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Ausgangspunkt für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittelempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

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

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

## Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

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

## Kühlmittelempfehlungen

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

## Rechenbeispiel

Wert	Formel
SFM	$U/\text{min} \cdot 0,262 \cdot \text{Durchmesser}$
U/min	$(\text{SFM} \cdot 3,82) / \text{Durchmesser}$
IPM	$U/\text{min} \cdot \text{IPR}$

**WICHTIG:** Die aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Ausgangspunkt für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittelempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung.

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

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

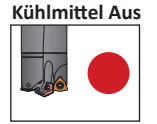
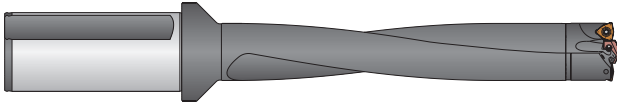
## Richtlinien Tieflochbohren

A

BOHREN

- 1. Annäherung** ⚠  
 50 U/min  
 300 mm/min (12 IPM)

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

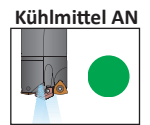
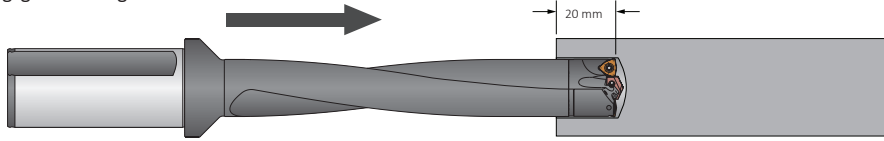


B

AUSDREHEN

- 2. Einführen**  
 Geschwindigkeit 75% der empfohlenen  
 Anfangsgeschwindigkeit Vorschub 50% der  
 empfohlenen Anfangsgeschwindigkeit

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

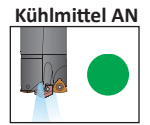
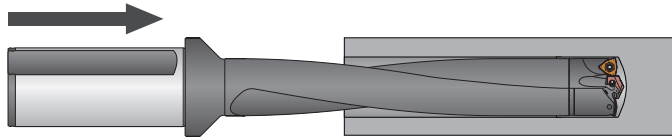
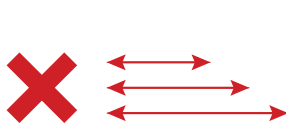


C

REIBEN

- 3. Tieflochbohren - Sackloch**  
 100 % U/min  
 100% mm/U (IPR)

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

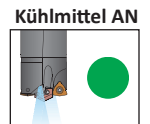
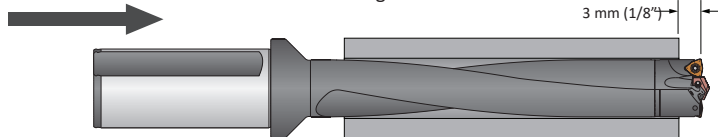


D

ROLLIEREN

- 4. Tieflochbohren - Bei Durchbruch**  
 50% U/min  
 100% mm/U (IPR)

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

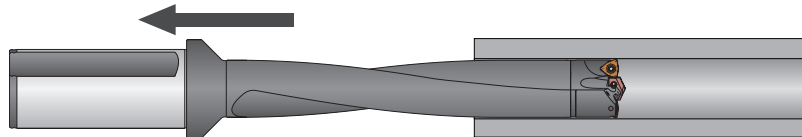


F

GEWINDEFÄSEN

- 5. Bohrer zurückziehen** ⚠  
 50 U/min

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



SONDERWERKZEUGE X

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





## Deutschland | Österreich | Schweiz

### **Wohlhaupter GmbH**

Maybachstraße 4  
72636 Frickenhausen  
Germany

### **Phone:**

+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

### **Phone:**

+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

### **Phone:**

+1 330 343 4283

### **Fax:**

+1 330 602 3400

### **Allied Machine & Engineering**

485 W Third Street  
Dover OH 44622  
United States

### **Phone:**

+1 330 343 4283

### **Fax:**

+1 330 364 7666  
(Engineering Dept.)

## Asien

### **Wohlhaupter India Pvt. Ltd.**

B-23, 3rd Floor  
B Block Community Centre  
Janakpuri, New Delhi - 110058  
India

### **Phone:**

+91 11 41827044

### **Email:**

enquiry@wohlhaupterindia.in

### **Wohlhaupter GmbH Shanghai Representative Office**

Room 752A, Tower 3, German Centre,  
88 Keyuan Road, Pudong District,  
Shanghai, 201203  
P.R. China

### **Phone:**

Tel: +86 21 2028 7077

### **Fax:**

Fax: +86 21 2028 7076

### **Email:**

info.cn@wohlhaupter.com

Ihr Ansprechpartner vor Ort:

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

30800-A50 01.2023

Printed in Germany · Technische Änderungen vorbehalten · We reserve the right to technical changes  
Sous réserves de modifications techniques

**WOHLHAUPTER®**



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing