APX DRILL

Der APX Bohrer ist ein modulares Hochleistungssystem für große Bohrungsdurchmesser und ist zum Einsatz bei hohen Schnittgeschwindigkeiten zur maximalen Nutzung der Maschinenleistung moderner CNC-Maschinen gestaltet.

Eigenschaften und Vorteile

- Bohrbereich 38,00 mm bis 101,60 mm
- Tiefen 3, 5, 8 und 10 x D
- AMEC® IC-Schneideinsätze haben die AM300® Beschichtung für maximale Leistung
- Auswahl verschiedener Pilot-Geometrien aus T-A®, GEN2®, GEN3SYS® oder den GEN3SYS® XT Programmen bieten größere Flexibilität
- Austauschbare Köpfe passend zu Haltern mit einem Durchmesserbereich bis 7 mm führen zu einer Reduzierung der Lagerhaltung

INHALT

APX Drill		Seite 148
Informationen Pilot-Schneideinsätze		Seite 150
Informationen IC-Schneideinsätze		Seite 152
Bestellinformation		Seite 153
Serie 38 Köpfe Serie 38 Halter	38,00 bis 43,99mm	Seite 154 Seite 155
Serie 44 Köpfe Serie 44 Halter	44,00 bis 50,99mm	Seite 156 Seite 157
Serie 51 Köpfe Serie 51 Halter	51,00 bis 56,99mm	Seite 158 Seite 159
Serie 57 Köpfe Serie 57 Halter	57,00 bis 62,99mm	Seite 160 Seite 161
Serie 63 Köpfe Serie 63 Halter	63,00 bis 69,99mm	Seite 162 Seite 163
Serie 70 Köpfe Serie 70 Halter	70,00 bis 75,99mm	Seite 164 Seite 165
Serie 76 Köpfe Serie 76 Halter	76,00 bis 82,99mm	Seite 166 Seite 167
Serie 83 Köpfe Serie 83 Halter	83,00 bis 88,99mm	Seite 168 Seite 169
Serie 89 Köpfe Serie 89 Halter	89,00 bis 94,99mm	Seite 170 Seite 171
Serie 95 Köpfe Serie 95 Halter	95,00 bis 101,60mm	Seite 172 Seite 173
Montage-Hinweise		Seite 174
Technischer Teil		Seite 175
Halterzubehör		Seite 178
Anforderungsformular Garantierte Anwendung		Seite 299

APX Drill

Modulares Hochleistungsbohrsystem

Köpfe

Die **A**llied **P**iloted Inde**X**able Köpfe haben einen bestimmten Durchmesser und nutzen entweder T-A® Original oder auch GEN2 T-A® oder GEN3SYS® XT Pilot-Schneideinsätze zur Werkzeugstabilisierung während des Schnitts und Wiper-Hartmetall-Schneideinsätze zum Erreichen des Enddurchmessers. Dies ermöglicht die Nutzung höherer Schnittgeschwindigkeit und so die Auslastung der Leistungskurve moderner CNC-Maschinen für maximale Vorschubgeschwindigkeiten bei größeren Durchmessern und tieferen Bohrungen.

Die Köpfe bieten ausgeglichenes, zweischneidiges Schneiden bis zu Durchmessern von 69,99 mm für maximale Vorschubgeschwindigkeiten in diesem Bereich. Die Werkzeuge für die Durchmesser von 70,00 bis 101,60 mm sind einschneidig, um die Leistungsaufnahme zu reduzieren. Die Köpfe gängiger Durchmesser werden auf Lager gehalten. Durchmesser, die nicht auf Lager gehalten werden, sind innerhalb von 15 Tagen verfügbar.

APX DRILL

Eigenschaften und Vorteile

- Austauschbare Köpfe entweder für T-A® Original und GEN2 T-A® oder GEN3SYS® XT
- Bohren ins Volle, keine Pilotbohrung erforderlich
- Auswahl an spanoptimierenden Geometrien aus unserem Standardprogramm
- Sonderdurchmesser sind auf Anfrage erhältlich

Halter

Der **A**llied **P**iloted Inde**X**able Halter ist die Aufnahme für verschiedene Köpfe, die den Schneiddurchmesser bestimmen. Es gibt 10 Serien, um den Durchmesserbereich von 38,00 mm bis 101,60 mm abzudecken. Durchmesser, die nicht auf Lager gehalten werden, sind innerhalb von 15 Tagen verfügbar.

Eine einzigartige “X”-Schnittstelle (Patent angemeldet) an der Kopf-Halter-Verbindung ermöglicht eine einfache Montage und sorgt für überlegene Stärke.

Die Halter sind mit einem 40mm Weldonschaft für die Serien 38 und 44 und mit 50 mm Weldonschaft im gesamten Programm erhältlich und haben interne Kühlmittelzuführung. Sie ermöglichen Bohrtiefen von bis zu 704,90 mm. Andere Schaftformen sind mit einer Lieferzeit von 15 Tagen erhältlich.

Für zusätzliche Informationen über das APX Angebot besuchen Sie bitte die Webseite www.alliedmaxcut.com oder nehmen Sie mit unserer Technikabteilung zwecks Unterstützung Kontakt auf unter +44 (0)1384 400 900 oder per E-Mail engineering@alliedmaxcut.com

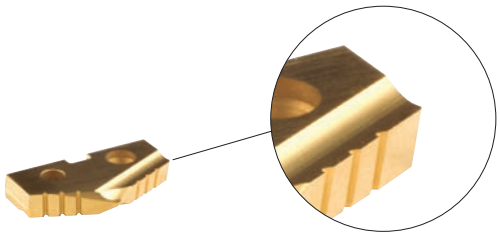
APX DRILL

Eigenschaften und Vorteile

- 15° spiralgenutet für bessere Spanabfuhr
- Bohrtiefenvon 3, 5, 8 und 10 x D als Standard
- Halter haben einen Durchmesserbereich von bis zu 7,0 mm
- Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

Informationen Pilot-Schneideinsätze

T-A® Original und GEN2 T-A® Wechselplatten Geometrien



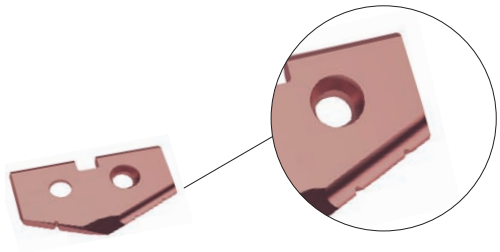
T-A® Original Geometrien

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

Besonders für Anwendungen auf Maschinen mit niedriger bis hoher Stabilität.

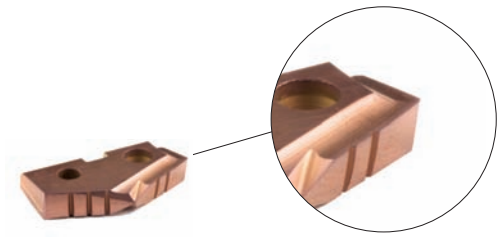
Spitzenwinkel: 132°

- **Standard-Lagerhaltung**



TC – Kleine Späne

- Verbesserte Bohreigenschaften in langspanenden Materialien wie Kohlenstoffstählen und weichen Werkstoffen
- Effektiv bei leistungsschwachen Maschinen durch bessere Spanbildung bei niedrigen Vorschubgeschwindigkeiten
- Einmaliges Phasen- und Spitzendesign für ausgezeichnete Spankontrolle
- Erhältlich in Hartmetall oder HSS
- TiN, TiAlN, TiCN und AM200® Beschichtungen erhältlich
- Erhältlich in K35 Hartmetall mit AM200® Beschichtung
- **Standard-Lagerhaltung**



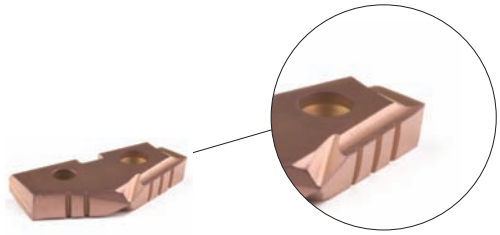
GEN2 T-A® Geometrien

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

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

Spitzenwinkel: 132°

- **Standard-Lagerhaltung**

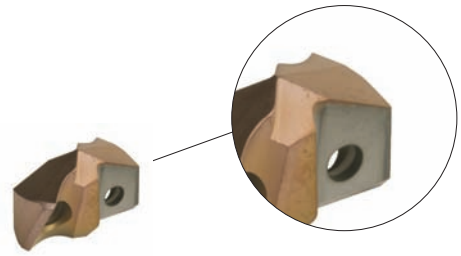


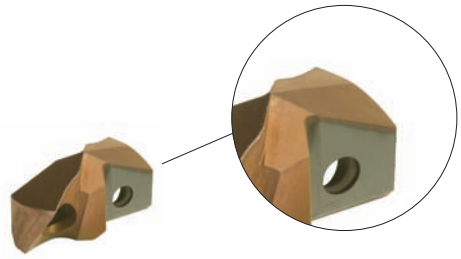
HE - Hohe Elastizität

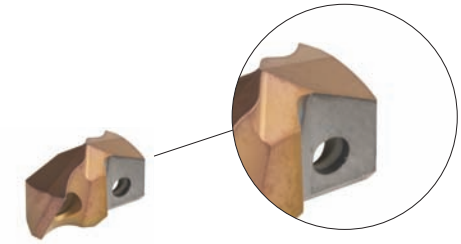
- Ermöglicht eine hervorragende Spanbildung in extrem biegsamen/elastischen und schwer zu zerspanenden Materialien
- Sehr effizient in Maschinen mit geringer Leistung
- Materialbeispiel: Kohlenstoffarmer Stahl (nicht für Edelstahl geeignet)
- Erhältlich in Hartmetall K35 AM200® beschichtet
- **Standard-Lagerhaltung**

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

GEN3SYS® XT Wechselplatten Geometrien







GEN3SYS® XT Geometrien

GEN3SYS® XT Standard-Geometrie ist die erste Wahl für Stähle, Metalllegierungen und gehärtete Materialien und bietet optimale Spanbildung in elastischen Werkstoffen bei höheren Vorschubgeschwindigkeiten. Die Schneideinsätze sind erhältlich in K35 bzw. K20 Hartmetallen mit AM300® Beschichtung. Diese Beschichtung bietet außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und eine um bis zu 20% verbesserte Werkzeugstandzeit verglichen mit AM200®.

Spitzenwinkel 140°

- **Standard-Lagerhaltung**

LR – Niedriger Spanwinkel

- Verbesserte LR-XT-Geometrie unterstützt Anwendungen bei geringer Stabilität
- Erste Wahl für Bau-, Guss- und Schmiedstähle in Materialien über 850 N/mm²
- Die AM300®-Beschichtung bietet ausgezeichneten Verschleißwiderstand und bis 20% höhere Standzeiten im Vergleich zu AM200®
- Erhältlich in K35 bzw K20
- **Lieferzeit 3 Wochen – nicht eingelagerter Standard.**

AS – Austenitenstahl

- AS-XT-Geometrie für verbesserte Spankontrolle in Austenitenstählen
- Stabile Spitzengeometrie verbessert die Produktivität
- Erste Wahl für die austenitischen Edelstählen
- Die AM300®-Beschichtung bietet ausgezeichneten Verschleißwiderstand und bis 20% höhere Standzeiten im Vergleich zu AM200®
- Erhältlich in K20
- **Standard-Lagerhaltung**

Grundmaterialien

K35 (C1) Hartmetall

Erste Wahl bei weniger steifen Anwendungen, bei denen eine härtere Grund-material für das Bohren von Automatenstählen, Stählen mit niedrigem/mittlerem Kohlenstoffgehalt, legierten Stählen, hochfesten Stählen, Werkzeugstählen und gehärteten Stählen erforderlich sind.

Anmerkung: HSS-Grund-material sind auch für T-A® Schneideinsätze erhältlich

K20 (C2) Hartmetall

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

P35 (C5) Hartmetall (IC-Einsätze)

Ausgezeichnete Wahl für die meisten Anwendungen einschließlich Bohren von Automatenstählen, Stählen mit niedrigem/mittlerem Kohlenstoffgehalt, legierten Stählen, hochfesten Stählen, Werkzeugstählen und gehärteten Stählen.

Beschichtungen

AM200®

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

AM300®

- Erhöhte Warmfestigkeit gegenüber AM200® -Beschichtung
- Bietet höhere Standzeit bei hoher Produktivität
- Bis zu 20% höhere Standzeit über AM200® -Beschichtung
- Farbe – Hellbronze

Anmerkung: AM200® Beschichtung nur erhältlich für T-A® Original und GEN2 T-A® Schneideinsätze.
AM300® Beschichtung erhältlich für GEN3SYS® XT- und IC-Schneideinsätze.

Informationen IC Schneideinsätze

Informationen IC Schneideinsätze

Spezielle APX Hartmetall-Schneideinsätze nutzen eine Wipergeometrie auf dem Außendurchmesser, um als Führung zu wirken, die zur Stabilisierung des Werkzeugs und zur Verbesserung der Oberflächenqualität hilft. Es gibt IC-Schneideinsätze in 3 verschiedenen Größen, die im APX Sortiment eingesetzt werden, und diese sind in K35 (C1) und P35 (C5) Hartmetall erhältlich.

Die HR-Geometrie (Hohe Spanwinkel) kann eine extrem hohe Spanbildung und Standzeit in langspanenden Kohlenstoff- und Legierungsstählen unter 1020 N/mm² erreichen und ist in P35 (C5) Hartmetall erhältlich. Nur 3 verschiedene IC-Schneideinsatz- Größen sind für das APX Sortiment nötig und alle haben AM300® Beschichtung für maximale Leistung.

Eigenschaften und Vorteile

- Wiper-IC-Schneideinsätze helfen, das Werkzeug zu stabilisieren und eine bessere Oberflächen zu erreichen
- Nur 3 verschiedene IC-Schneideinsatz-Größen sind für das APX Sortiment nötig, um die Lagerhaltung zu minimieren
- Erhältlich in K35 (C1) und P35 (C5) Hartmetall
- AM300® Beschichtung für maximale Leistung

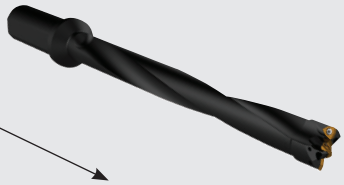
APX DRILL KOPF

V 38 15 D – 40

Kopf	Serie		Pilot Serie			Effektives Schneiden	Durchmesser
V	38 (38,00 - 43,99mm)	70 (70,00 - 75,99mm)	GEN3SYS® XT		T-A® & GEN2 T-A®	D = Zweischneidig	mm
	44 (44,00 - 50,99mm)	76 (76,00 - 82,99mm)	15	24	0	S = Einschneidig	
	51 (51,00 - 56,99mm)	83 (83,00 - 88,99mm)	17	26	1		
	57 (57,00 - 62,99mm)	89 (89,00 - 94,99mm)	18	29	2		
	63 (63,00 - 69,99mm)	95 (95,00 - 101,60mm)	20	32			
	(Sonderabmessungen erhältlich)		22				

APX DRILL HALTER

W 38 05 H – 50 FM



Halter	Serie		Tiefe	Spankammer	Schaft
W	38 (38,00 - 43,99mm)	70 (70,00 - 75,99mm)	03 = 3xD	H = Helical	50FM Weldonschaft
	44 (44,00 - 50,99mm)	76 (76,00 - 82,99mm)	05 = 5xD		40FM Weldonschaft (Serien 38 & 44)
	51 (51,00 - 56,99mm)	83 (83,00 - 88,99mm)	08 = 8xD		
	57 (57,00 - 62,99mm)	89 (89,00 - 94,99mm)	10 = 10xD		
	63 (63,00 - 69,99mm)	95 (95,00 - 101,60mm)	(Sonderlängen erhältlich)		

T-A Original / GEN2 T-A PILOTSCHNEIDE

4 C1 2 H – 32 – HE

Programm	Grundmaterial	Serie	Beschichtung	Durchmesser	Geometrie
1 = T-A® Original	C1 = K35	0	T = TiN	mm	Leerstelle = Standard (T-A® Original)
4 = GEN2 T-A®	C2 = K20	1	N = TiCN		Leerstelle = Standard (GEN2 T-A®)
	C5 = P40	2	A = TiAlN		TC (T-A® Original)
			H = AM200®		HE = High Elasticity

GEN3SYS XT PILOTSCHNEIDE

7 C1 20 P – 21 LR

Programm	Grundmaterial	Serie	Beschichtung	Durchmesser	Geometrie
7 = GEN3SYS® XT	C1 = K35	15 24	P = AM300®	mm	Leerstelle = Standard
	C2 = K20	17 26			LR = Low Rake (Niedriger Spanwinkel)
		18 29			AS = Austenitenstahl
		20 32			
		22			

APX DRILL IC-WENDEPLATTE

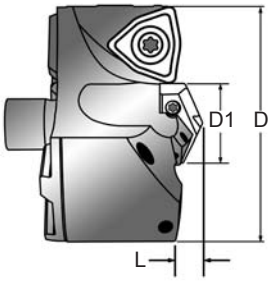
OP – 06 04 08 - PW HR

Geometrie	Größe	Grundmaterial	Geometrie
IC	060408 - 9,52mm (3/8")	PW - P35 (C5)	Leerstelle - Standard
	080508 - 12,70mm (1/2")	1PW - K35 (C1)	HR - High Rake
	090608 - 14,30mm (9/16")		

Serie 38 Köpfe

Durchmesserbereich 38.00 bis 43.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

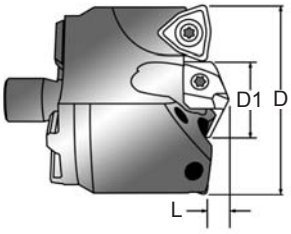


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V3800D-38	38	38,00	-	1,4961	15,5	7,54	0	4C*0H-15.5	72567-IP8-10	8IP-8	9,52
V3800D-0116		38,10	1-1/2	1,5000							
V3800D-0117		38,90	1-17/32	1,5313							
V3800D-39		39,00	-	1,5354							
V3800D-0118		39,69	1-9/16	1,5625							
V3800D-40		40,00	-	1,5748	17,5			4C*0H-17.5			
V3800D-0119		40,48	1-19/32	1,5938							
V3800D-41		41,00	-	1,6142							
V3800D-0120		41,28	1-5/8	1,6250							
V3801D-42		42,00	-	1,6535	19,5		1	4C*1H-19.5	7375-IP9-10	8IP-9	
V3801D-0121		42,07	1-21/32	1,6563							
V3801D-0122		42,86	1-11/16	1,6875							
V3801D-43		43,00	-	1,6929	21,0			4C*1H-21			
V3801D-0123		43,66	1-23/32	1,7188							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe



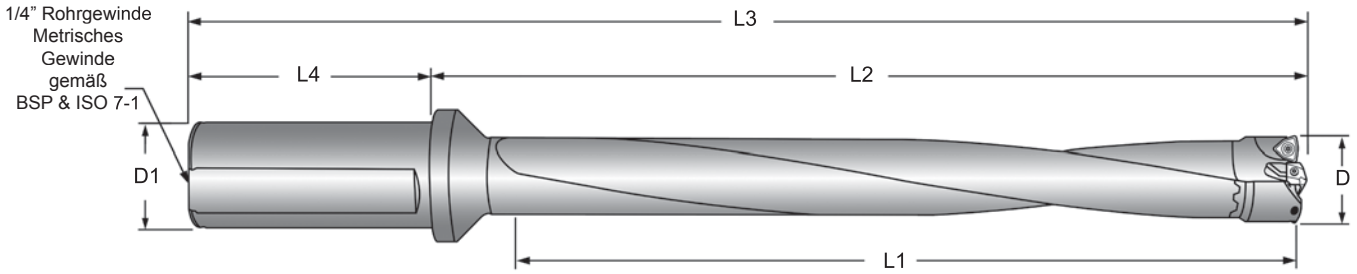
Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V3815D-38	38	38,00	-	1,4961	15,5	7,54	15	7C*15P-15.5	7247-IP7-10	8IP-7	9,52
V3815D-0116		38,10	1-1/2	1,5000							
V3815D-0117		38,90	1-17/32	1,5313							
V3815D-39		39,00	-	1,5354							
V3815D-0118		39,69	1-9/16	1,5625							
V3817D-40		40,00	-	1,5748	17,5		17	7C*17P-17.5	72567-IP8-10	8IP-8	
V3817D-0119		40,48	1-19/32	1,5938							
V3817D-41		41,00	-	1,6142							
V3817D-0120		41,28	1-5/8	1,6250							
V3818D-42		42,00	-	1,6535	19,5		18	7C*18P-19.5	7375-IP9-10	8IP-9	
V3818D-0121		42,07	1-21/32	1,6563							
V3818D-0122		42,86	1-11/16	1,6875							
V3820D-43		43,00	-	1,6929	21,0		20	7C*20P-21			
V3820D-0123		43,66	1-23/32	1,7188							

* Bitte HM-Klasse angeben

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

Serie 38 Halter

Durchmesserbereich 38.00 bis 43.99mm



Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W3803H-40FM	38	38,00-43,99	1,4961-1,7322	130,5	196,5	266,5	70,0	40,0
W3805H-40FM				220,0	284,5	354,5		
⚠ W3808H-40FM				352,0	416,3	486,3		
⚠ W3810H-40FM				439,9	503,9	573,9		
N W3803H-50FM				130,5	196,5	276,5	80,0	50,0
W3805H-50FM				220,0	284,5	364,5		
⚠ W3808H-50FM				352,0	416,3	496,3		
⚠ W3810H-50FM				439,9	503,9	583,9		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

IC Größe	Grundmaterial	Beschichtung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC-WSP Schrauben (VPE = 10 Stück)	IC Schraubendreher
9.52	P35 (C5)	AM300®	OP-060408-PW	N OP-060408-PWHR	73595-IP15-10	8IP-15
	K35 (C1)		OP-060408-1PW	-		

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm

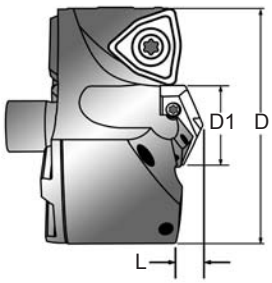
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unsere Technische Abteilung verfügbar.

Serie 44 Köpfe

Durchmesserbereich 44.00 bis 50.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

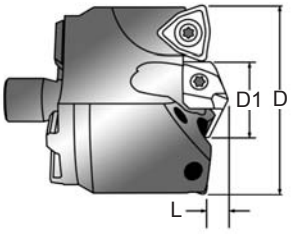


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V4401D-44	44	44,00	-	1,7323	23,0	8,33	1	4C*1H-23	7375-IP9-10	8IP-9	9,52
V4401D-0124		44,45	1-3/4	1,7500							
V4401D-45		45,00	-	1,7717							
V4401D-0125		45,25	1-25/32	1,7813							
V4401D-46		46,00	-	1,8110	24,0			4C*1H-24			
V4401D-0126		46,04	1-13/16	1,8125							
V4401D-0127		46,83	1-27/32	1,8438							
V4401D-47		47,00	-	1,8504							
V4401D-0128		47,63	1-7/8	1,8750							
V4401D-48		48,00	-	1,8898	18,0			4C*1H-18			12,70
V4401D-0129		48,42	1-29/32	1,9063							
V4401D-49		49,00	-	1,9291							
V4401D-0130		49,21	1-15/16	1,9375							
V4401D-50		50,00	-	1,9685	19,0			4C*1H-19			
V4401D-0131		50,01	1-31/32	1,9688							
V4401D-0200		50,80	2	2,0000							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe



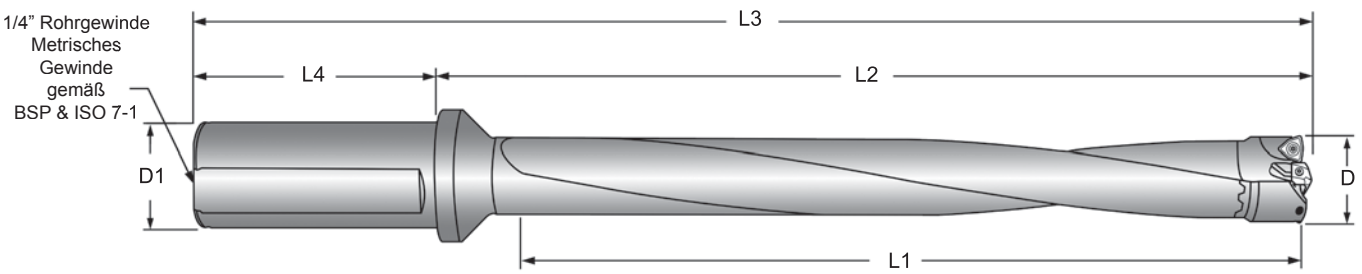
Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V4422D-44	44	44,00	-	1,7323	23,0	8,33	22	7C*22P-23	739-IP9-10	8IP-9	9,52
V4422D-0124		44,45	1-3/4	1,7500							
V4422D-45		45,00	-	1,7717							
V4422D-0125		45,25	1-25/32	1,7813							
V4422D-46		46,00	-	1,8110	23,8			7C*22P-23.8			
V4422D-0126		46,04	1-13/16	1,8125							
V4422D-0127		46,83	1-27/32	1,8438							
V4422D-47		47,00	-	1,8504							
V4422D-0128		47,63	1-7/8	1,8750							
V4417D-48		48,00	-	1,8898	17,9		17	7C*17P-17.9	72567-IP8-10	8IP-8	12,70
V4417D-0129		48,42	1-29/32	1,9063							
V4417D-49		49,00	-	1,9291							
V4417D-0130		49,21	1-15/16	1,9375							
V4418D-50		50,00	-	1,9685	19,0		18	7C*18P-19	7375-IP9-10	8IP-9	
V4418D-0131		50,01	1-31/32	1,9688							
V4418D-0200		50,80	2	2,0000							

* Bitte HM-Klasse angeben

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

Serie 44 Halter

Durchmesserbereich 44.00 bis 50.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W4403H-40FM	44	44,00-50,99	1,7323-2,0075	151,5	216,8	286,9	70,0	40,0
W4405H-40FM				255,0	318,8	388,8		
⚠ W4408H-40FM				407,9	471,1	541,7		
⚠ W4410H-40FM				510,0	573,8	643,8		
N W4403H-50FM				151,5	216,8	296,9	80,0	50,0
W4405H-50FM				255,0	318,8	398,8		
⚠ W4408H-50FM				407,9	471,1	551,7		
⚠ W4410H-50FM				510,0	573,8	653,8		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

IC Größe	Grundmaterial	Beschichtung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC Schneideinsatz-Schraube (VPE = 10 Stück)	IC Schraubendreher
9,52	P35 (C5)	AM300®	OP-060408-PW	N OP-060408-PWHR	73595-IP15-10	8IP-15
	K35 (C1)		OP-060408-1PW	-		
12,70	P35 (C5)		OP-080508-PW	N OP-080508-PWHR	74012-IP15-10	
	K35 (C1)		OP-080508-1PW	-		

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm

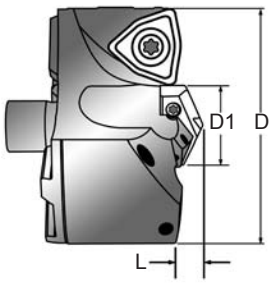
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 51 Köpfe

Durchmesserbereich 51.00 bis 56.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

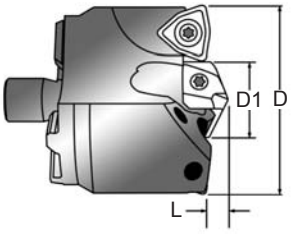


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V5101D-51	51	51,00	-	2,0079	20,0	8,73	1	4C*1H-20	7375-IP9-10	8IP-9	12,70
V5101D-0201		51,59	2-1/32	2,0313							
V5101D-52		52,00	-	2,0472							
V5101D-0202		52,39	2-1/16	2,0625							
V5101D-53		53,00	-	2,0866	21,5			4C*1H-21.5			
V5101D-0203		53,18	2-3/32	2,0938							
V5101D-0204		53,98	2-1/8	2,1250							
V5101D-54		54,00	-	2,1260	24,0			4C*1H-24			
V5101D-0205		54,77	2-5/32	2,1563							
V5101D-55		55,00	-	2,1654							
V5101D-0206		55,56	2-3/16	2,1875							
V5101D-56		56,00	-	2,2047							
V5101D-0207		56,36	2-7/32	2,2188	21,0			4C*1H-21			14,30

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe



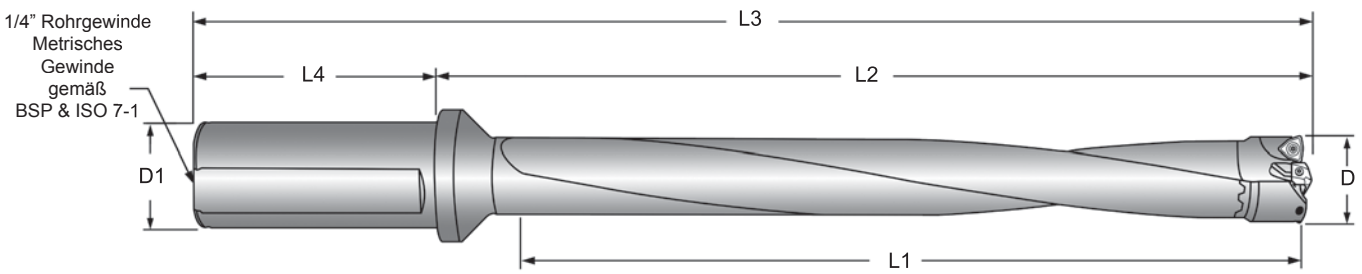
Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V5118D-51	51	51,00	-	2,0079	19,8	8,73	18	7C*18P-19.8	7375-IP9-10	8IP-9	12,70
V5118D-0201		51,59	2-1/32	2,0313							
V5118D-52		52,00	-	2,0472							
V5118D-0202		52,39	2-1/16	2,0625							
V5120D-53		53,00	-	2,0866	21,5		20	7C*20P-21.5			
V5120D-0203		53,18	2-3/32	2,0938							
V5120D-0204		53,98	2-1/8	2,1250							
V5122D-54		54,00	-	2,1260	23,8		22	7C*22P-23.8	739-IP9-10		
V5122D-0205		54,77	2-5/32	2,1563							
V5122D-55		55,00	-	2,1654							
V5122D-0206		55,56	2-3/16	2,1875							
V5122D-56		56,00	-	2,2047							
V5120D-0207		56,36	2-7/32	2,2188	21,0		20	7C*20P-21	7375-IP9-10		14,30

* Bitte HM-Klasse angeben

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

Serie 51 Halter

Durchmesserbereich 51.00 bis 56.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W5103H-50FM	51	51,00-56,99	2,0076-2,2438	161,8	225,5	305,5	80,0	50,0
W5105H-50FM				285,0	339,6	419,6		
⚠ W5108H-50FM				455,9	510,5	590,5		
⚠ W5110H-50FM				570,0	624,6	704,6		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

IC Größe	Grundmaterial	Beschichtung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC Schneidein-satzschraube (VPE = 10 Stück)	IC Schraubendreher
12,70	P35 (C5)	AM300®	OP-080508-PW	N OP-080508-PWHR	74012-IP15-10	8IP-15
	K35 (C1)		OP-080508-1PW	-		
14,30	P35 (C5)		OP-090608-PW	N OP-090608-PWHR	75014-IP20-10	8IP-20
	K35 (C1)		OP-090608-1PW	-		

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm

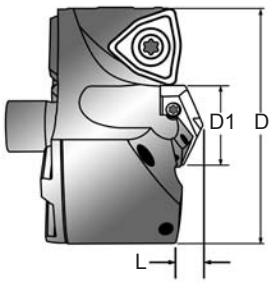
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 57 Köpfe

Durchmesserbereich 57.00 bis 62.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

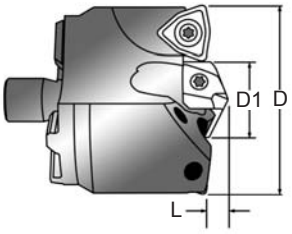


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V5701D-57	57	57,00	-	2,2441	23,0	9,92	1	4C*1H-23	739-IP9-10	8IP-9	14,30
V5701D-0208		57,15	2-1/4	2,2500							
V5701D-0209		57,94	2-9/32	2,2813							
V5701D-58		58,00	-	2,2835							
V5701D-0210		58,74	2-5/16	2,3125							
V5701D-59		59,00	-	2,3228	24,0			4C*1H-24			
V5701D-0211		59,53	2-11/32	2,3438							
V5701D-60		60,00	-	2,3622							
V5701D-0212		60,33	2-3/8	2,3750							
V5702D-61		61,00	-	2,4016	25,5		2	4C*2H-25.5	7495-IP15-10	8IP-15	
V5702D-0213		61,12	2-13/32	2,4063							
V5702D-0214		61,91	2-7/16	2,4375							
V5702D-62		62,00	-	2,4409	27,0			4C*2H-27			
V5702D-0215		62,71	2-15/32	2,4688							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe



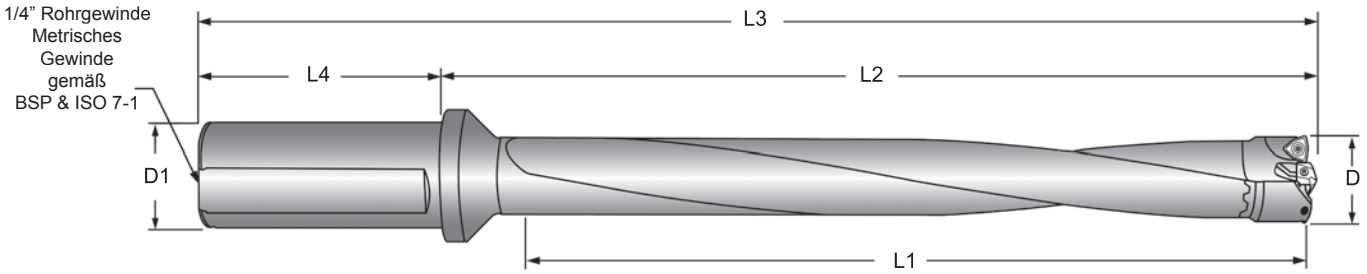
Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V5722D-57	57	57,00	-	2,2441	23,0	9,92	22	7C*22P-23	739-IP9-10	8IP-9	14,30
V5722D-0208		57,15	2-1/4	2,2500							
V5722D-0209		57,94	2-9/32	2,2813							
V5722D-58		58,00	-	2,2835							
V5722D-0210		58,74	2-5/16	2,3125							
V5722D-59		59,00	-	2,3228	23,8			7C*22P-23.8			
V5722D-0211		59,53	2-11/32	2,3438							
V5722D-60		60,00	-	2,3622							
V5722D-0212		60,33	2-3/8	2,3750							
V5724D-61		61,00	-	2,4016	25,5		24	7C*24P-25.5			
V5724D-0213		61,12	2-13/32	2,4063							
V5724D-0214		61,91	2-7/16	2,4375							
V5726D-62		62,00	-	2,4409	27,0		26	7C*26P-27	7495-IP15-10	8IP-15	
V5726D-0215		62,71	2-15/32	2,4688							

* Bitte HM-Klasse angeben

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

Serie 57 Halter

Durchmesserbereich 57.00 bis 62.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W5703H-50FM	57	57,00-62,99	2,2439-2,4799	179,9	242,7	322,7	80,0	50,0
W5705H-50FM				315,0	368,6	448,6		
⚠ W5708H-50FM				503,9	557,8	637,8		
⚠ W5710H-50FM				626,9	683,8	763,8		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

IC Größe	Grundmaterial	Beschichtung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC Schneideinsatzschraube (VPE = 10 Stück)	IC Schraubendreher
14.30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	N OP-090608-PWHR	75014-IP20-10	8IP-20
	K35 (C1)		OP-090608-1PW	-		

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm

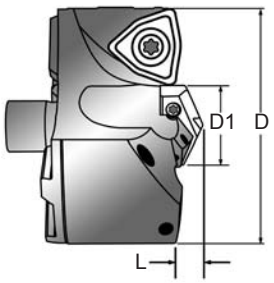
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 63 Köpfe

Durchmesserbereich 63.00 bis 69.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

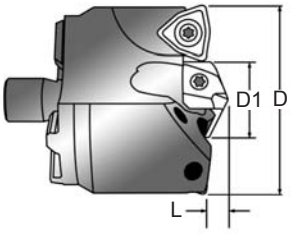


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V6302D-63	63	63,00	-	2,4803	28,5	11,11	2	4C*2H-28.5	7495-IP15-10	8IP-15	14,30
V6302D-0216		63,50	2-1/2	2,5000							
V6302D-64		64,00	-	2,5197							
V6302D-0217		64,29	2-17/32	2,5313							
V6302D-65		65,00	-	2,5591							
V6302D-0218		65,09	2-9/16	2,5625	31,0			4C*2H-31			
V6302D-0219		65,88	2-19/32	2,5938							
V6302D-66		66,00	-	2,5984							
V6302D-0220		66,68	2-5/8	2,6250							
V6302D-67		67,00	-	2,6378	32,0			4C*2H-32			
V6302D-0221		67,47	2-21/32	2,6563							
V6302D-68		68,00	-	2,6772							
V6302D-0222		68,26	2-11/16	2,6875							
V6302D-69		69,00	-	2,7165	34,0			4C*2H-34			
V6302D-0223		69,06	2-23/32	2,7188							
V6302D-0224		69,85	2-3/4	2,7500							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe

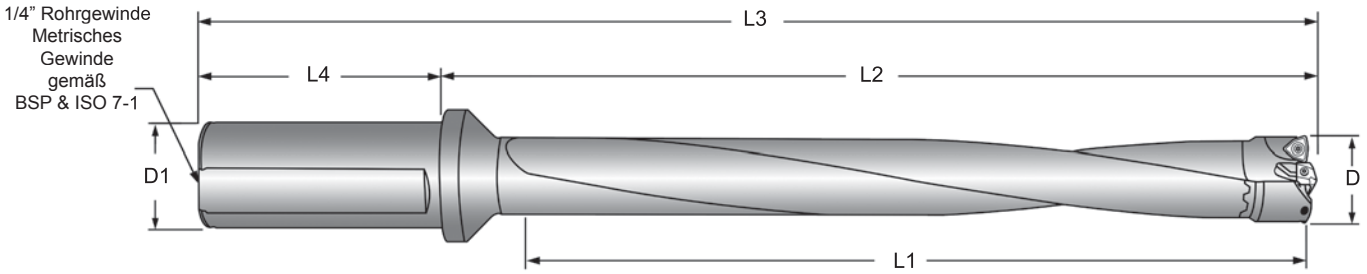


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V6326D-63	63	63,00	-	2,4803	28,5	11,11	26	7C*26P-28.5	7495-IP15-10	8IP-15	14,30
V6326D-0216		63,50	2-1/2	2,5000							
V6326D-64		64,00	-	2,5197							
V6326D-0217		64,29	2-17/32	2,5313							
V6326D-65		65,00	-	2,5591							
V6329D-0218		65,09	2-9/16	2,5625	31,0		29	7C*29P-31			
V6329D-0219		65,88	2-19/32	2,5938							
V6329D-66		66,00	-	2,5984							
V6329D-0220		66,68	2-5/8	2,6250							
V6329D-67		67,00	-	2,6378	31,8			7C*29P-31.8			
V6329D-0221		67,47	2-21/32	2,6563							
V6329D-68		68,00	-	2,6772							
V6329D-0222		68,26	2-11/16	2,6875							
V6332D-69		69,00	-	2,7165	34,0		32	7C*32P-34			
V6332D-0223		69,06	2-23/32	2,7188							
V6332D-0224		69,85	2-3/4	2,7500							

* Bitte HM-Klasse angeben

Serie 63 Halter

Durchmesserbereich 63.00 bis 69.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W6303H-50FM	63	63.00-69.99	2.4800-2.7555	200,8	262.6	342.6	80.0	50.0
W6305H-50FM				350,0	402.6	482.6		
⚠ W6308H-50FM				560,0	612.6	692.6		
⚠ W6310H-50FM				688.3	740.9	820.9		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

IC Größe	Grundmaterial	Beschichtung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC Schneidein-satzschraube (VPE = 10 Stück)	IC Schraubendreher
14,30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	N OP-090608-PWHR	75014-IP20-10	8IP-20
	K35 (C1)		OP-090608-1PW	-		

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm

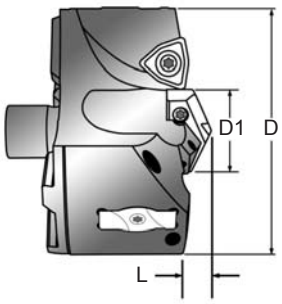
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 70 Köpfe

Durchmesserbereich 70.00 bis 75.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

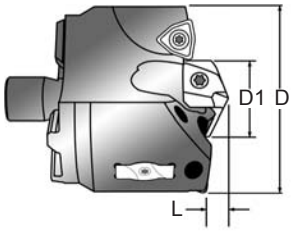


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V7002S-70	70	70,00	-	2,7559	31,0	9,92	2	4C*2H-31	7495-IP15-10	8IP-15	9,52
V7002S-0226		71,44	2-13/16	2,8125							
V7002S-72		72,00	-	2,8346							
V7002S-0228		73,03	2-7/8	2,8750							
V7002S-74		74,00	-	2,9134							
V7002S-0230		74,61	2-15/16	2,9375							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe

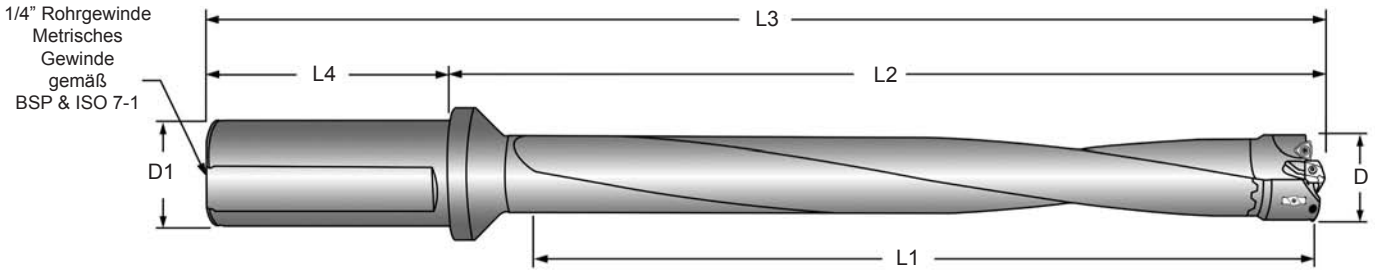


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V7029S-70	70	70,00	-	2,7559	31,0	9,92	29	7C*29P-31	7495-IP15-10	8IP-15	9,52
V7029S-0226		71,44	2-13/16	2,8125							
V7029S-72		72,00	-	2,8346							
V7029S-0228		73,03	2-7/8	2,8750							
V7029S-74		74,00	-	2,9134							
V7029S-0230		74,61	2-15/16	2,9375							

* Bitte HM-Klasse angeben

Serie 70 Halter

Durchmesserbereich 70.00 bis 75.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W7003H-50FM	70	70,00-75,99	2,7556-2,9917	218,8	269,0	349,0	80,0	50,0
W7005H-50FM				380,0	421,1	501,1		
⚠ W7008H-50FM				608,0	649,0	729,0		
⚠ W7010H-50FM				709,4	750,3	830,3		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

HINWEIS: Jeder APX Bohrkopf aus den Serien 70 bis einschliesslich 95 ist mit zwei vormontierten Führungsleisten für zusätzliche Stabilität ausgerüstet. Ersatzführungsleiten können mit der untenstehenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Grund-material	Beschich-tung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC-WSP (10 Stück pro Verpackungsein-heit)	IC Schrauben-dreher	Führungsleiste (VPE = 2 Stück)	Wear Pad Schraube (VPE = 4 Stück)	Zulässige Anzugsdrehmoment Führungsleiste
9,52	P35 (C5)	AM300®	OP-060408-PW	N OP-060408-PWHR	73595-IP15-10	8IP-15	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm
	K35 (C1)		OP-060408-1PW	-					

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm

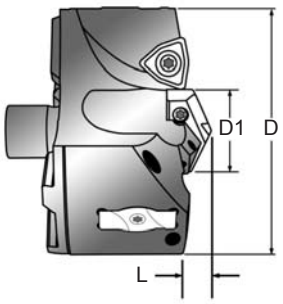
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 76 Köpfe

Durchmesserbereich 76.00 bis 82.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

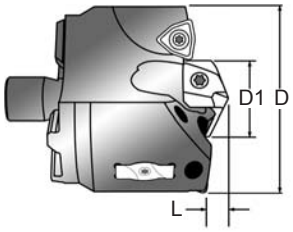


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V7602S-76	76	76,00	-	2,9921	31,0	10,32	2	4C*2H-31	7495-IP15-10	8IP-15	12,70
V7602S-0300		76,20	3	3,0000							
V7602S-0302		77,79	3-1/16	3,0625							
V7602S-78		78,00	-	3,0709							
V7602S-0304		79,38	3-1/8	3,1250							
V7602S-80		80,00	-	3,1496							
V7602S-0306		80,96	3-3/16	3,1875							
V7602S-82		82,00	-	3,2282							
V7602S-0308		82,55	3-1/4	3,2500							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe



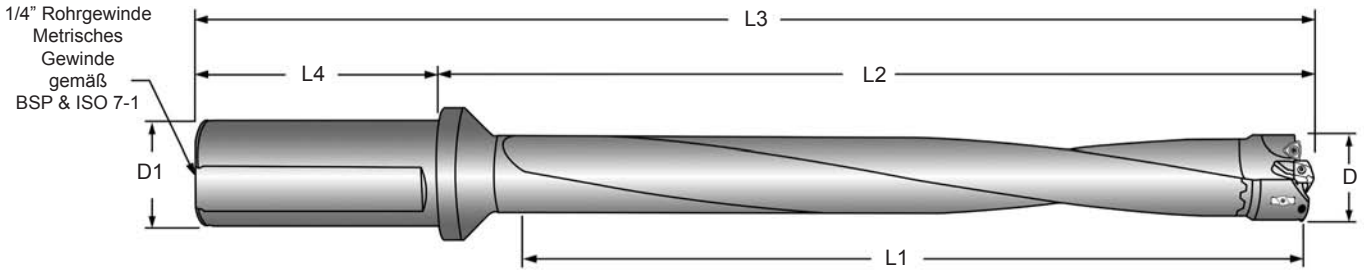
Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V7629S-76	76	76,00	-	2,9921	31,0	10,32	29	7C*29P-31	7495-IP15-10	8IP-15	12,70
V7629S-0300		76,20	3	3,0000							
V7629S-0302		77,79	3-1/16	3,0625							
V7629S-78		78,00	-	3,0709							
V7629S-0304		79,38	3-1/8	3,1250							
V7629S-80		80,00	-	3,1496							
V7629S-0306		80,96	3-3/16	3,1875							
V7629S-82		82,00	-	3,2283							
V7629S-0308		82,55	3-1/4	3,2500							

* Bitte HM-Klasse angeben

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

Serie 76 Halter

Durchmesserbereich 76.00 bis 82.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W7603H-50FM	76	76,00-82,99	2,9918-3,2673	239,9	292,4	372,4	80,0	50,0
W7605H-50FM				415,0	458,2	538,2		
⚠ W7608H-50FM				664,0	707,1	786,1		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

HINWEIS: Jeder APX Bohrkopf aus den Serien 70 bis einschliesslich 95 ist mit zwei vormontierten Führungsleisten für zusätzliche Stabilität ausgerüstet. Ersatzführungsleiten können mit der untenstehenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Grund-material	Beschich-tung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC-WSP (10 Stück pro Verpackungsein-heit)	IC Schrauben-dreher	Führungsleiste (VPE = 2 Stück)	Wear Pad Schraube (VPE = 4 Stück)	Zulässige Anzugsdrehmoment Führungsleiste
12,70	P35 (C5)	AM300®	OP-080508-PW	N OP-080508-PWHR	74012-IP15-10	8IP-15	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm
	K35 (C1)		OP-080508-1PW	-					

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm

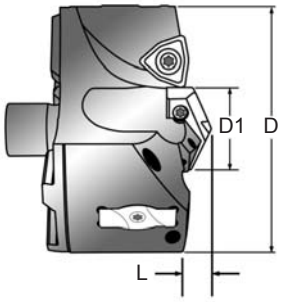
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 83 Köpfe

Durchmesserbereich 83.00 bis 88.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

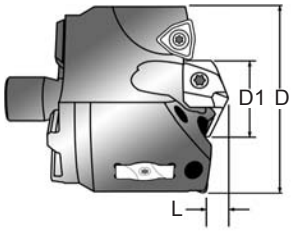


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V8302S-84	83	84,00	-	3,3071	35,0	11,11	2	4C*2H-35	7495-IP15-10	8IP-15	12,70
V8302S-0310		84,14	3-5/16	3,3125							
V8302S-0312		85,73	3-3/8	3,3750							
V8302S-86		86,00	-	3,3859							
V8302S-0314		87,31	3-7/16	3,4375							
V8302S-88		88,00	-	3,4646							
V8302S-0316		88,90	3-1/2	3,5000							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe

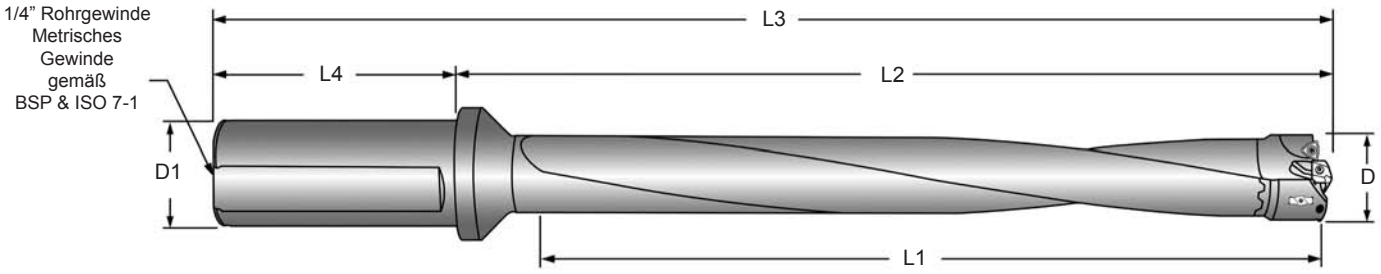


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V8332S-84	83	84,00	-	3,3071	35,0	11,11	32	7C*32P-35	7495-IP15-10	8IP-15	12,70
V8332S-0310		84,14	3-5/16	3,3125							
V8332S-0312		85,73	3-3/8	3,3750							
V8332S-86		86,00	-	3,3859							
V8332S-0314		87,31	3-7/16	3,4375							
V8332S-88		88,00	-	3,4646							
V8332S-0316		88,90	3-1/2	3,5000							

* Bitte HM-Klasse angeben

Serie 83 Halter

Durchmesserbereich 83.00 bis 88.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W8303H-50FM	83	83,00-88,99	3,2674-3,5035	257,8	312,5	392,6	80,0	50,0
W8305H-50FM				445,0	490,5	570,5		
⚠ W8308H-50FM				704,9	750,3	830,3		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

HINWEIS: Jeder APX Bohrkopf aus den Serien 70 bis einschliesslich 95 ist mit zwei vormontierten Führungsleisten für zusätzliche Stabilität ausgerüstet. Ersatzführungsleiten können mit der untenstehenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Grund-material	Beschich-tung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC-WSP (10 Stück pro Verpackungsein-heit)	IC Schrauben-dreher	Führungsleiste (VPE = 2 Stück)	Wear Pad Schraube (VPE = 4 Stück)	Zulässige Anzugsdrehmoment Führungsleiste
12,70	P35 (C5)	AM300®	OP-080508-PW	N OP-080508-PWHR	74012-IP15-10	8IP-15	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm
	K35 (C1)		OP-080508-1PW	-					

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm

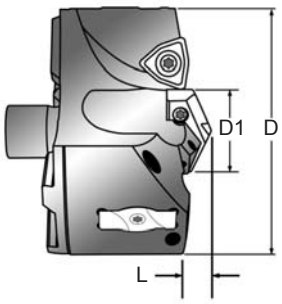
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 89 Köpfe

Durchmesserbereich 89.00 bis 94.99mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

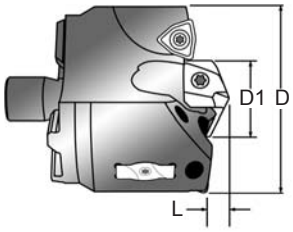


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V8902S-90	89	90,00	-	3,5433	32,0	10,72	2	4C*2H-32	7495-IP15-10	8IP-15	14,30
V8902S-0318		90,49	3-9/16	3,5625							
V8902S-92		92,00	-	3,6220							
V8902S-0320		92,08	3-5/8	3,6250							
V8902S-0322		93,66	3-11/16	3,6875							
V8902S-94		94,00	-	3,7008							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe



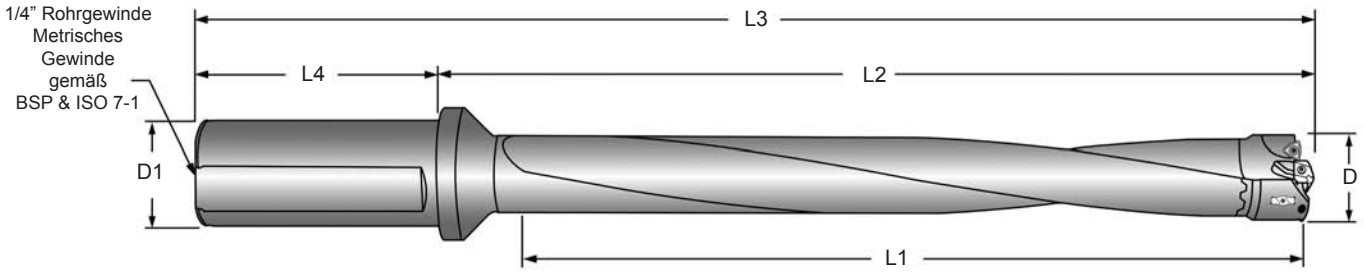
Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V8929S-90	89	90,00	-	3,5433	31,8	10,72	29	7C*29P-31,8	7495-IP15-10	8IP-15	14,30
V8929S-0318		90,49	3-9/16	3,5625							
V8929S-92		92,00	-	3,6220							
V8929S-0320		92,08	3-5/8	3,6250							
V8929S-0322		93,66	3-11/16	3,6875							
V8929S-94		94,00	-	3,7008							

* Bitte HM-Klasse angeben

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

Serie 89 Halter

Durchmesserbereich 89.00 bis 94.99mm



APX DRILL Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W8903H-50FM	89	89,00-94,99	3,5036-3,7400	275,8	333,6	413,6	80,0	50,0
W8905H-50FM				475,0	523,7	603,7		
⚠ W8908H-50FM				701,8	750,3	830,3		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

HINWEIS: Jeder APX Bohrkopf aus den Serien 70 bis einschliesslich 95 ist mit zwei vormontierten Führungsleisten für zusätzliche Stabilität ausgerüstet. Ersatzführungsleiten können mit der untenstehenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Grund-material	Beschich-tung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC-WSP (10 Stück pro Verpackungsein-heit)	IC Schrauben-dreher	Führungsleiste (VPE = 2 Stück)	Wear Pad Schraube (VPE = 4 Stück)	Zulässige Anzugsdrehmoment Führungsleiste
14,30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	N OP-090608-PWHR	75014-IP20-10	8IP-20	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm
	K35 (C1)		OP-090608-1PW	-					

Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm

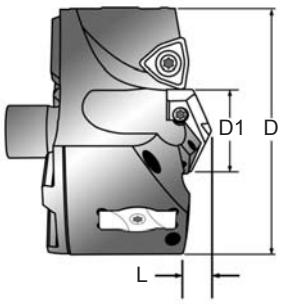
N Dieses Symbol befindet sich im ganzen Katalog und weist auf NEUE Produkte hin!

⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

Serie 95 Köpfe

Durchmesserbereich 95.00 bis 101.60mm

T-A Original & GEN2 T-A Pilotköpfe

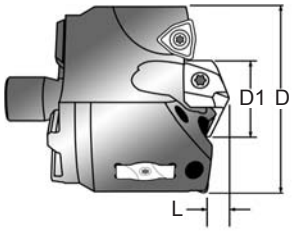


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V9502S-0324	95	95,25	3-3/4	3,7500	35,0	11,51	2	4C*2H-35	7494-IP15-10	8IP-15	14,30
V9502S-96		96,00	-	3,7795							
V9502S-0326		96,84	3-13/16	3,8125							
V9502S-98		98,00	-	3,8583							
V9502S-0328		98,43	3-7/8	3,8750							
V9502S-100		100,00	-	3,9370							
V9502S-0330		100,01	3-15/16	3,9375							
V9502S-0400		101,60	4	4,0000							

* Bitte HM-Klasse angeben

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

GEN3SYS XT High Penetration Drilling System Pilotköpfe

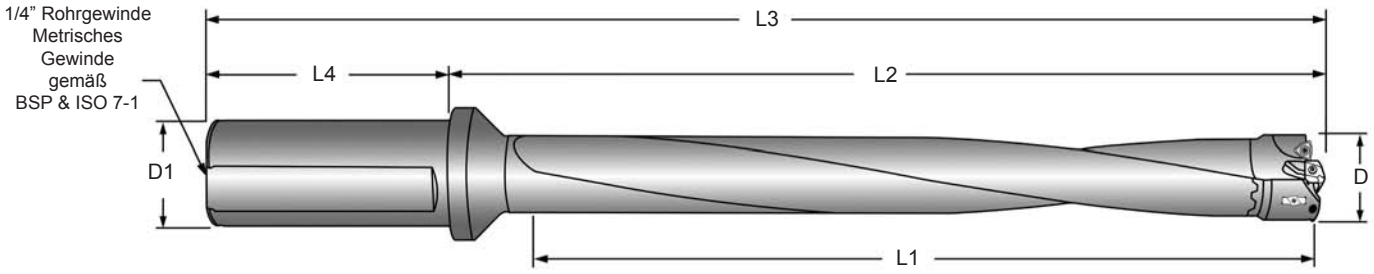


Artikel-nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-serie	Pilot-schneid-einsätze	Schneid-einsatz-schrauben	Schrauben-dreher	Größe IC-WSP
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Ø	Pilot-länge					
V9532S-0324	95	95,25	3-3/4	3,7500	35,0	11,51	32	7C*32P-35	7494-IP15-10	8IP-15	14,30
V9532S-96		96,00	-	3,7795							
V9532S-0326		96,84	3-13/16	3,8125							
V9532S-98		98,00	-	3,8583							
V9532S-0328		98,43	3-7/8	3,8750							
V9532S-100		100,00	-	3,9370							
V9532S-0330		100,01	3-15/16	3,9375							
V9532S-0400		101,60	4	4,0000							

* Bitte HM-Klasse angeben

Serie 95 Halter

Durchmesserbereich 95.00 bis 101.60mm



Halter mit metrischen Schäften

Artikelnummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammen-gebaut	Gesamtlänge zusammen-gebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
N W9503H-50FM	95	95,00-101,60	3,7401-4,0000	302,0	362,8	442,8	80,0	50,0
W9505H-50FM				508,0	566,2	646,2		
⚠ W9508H-50FM				698,5	756,7	8367		

Sonderlängen und -durchmesser sind auf Anfrage erhältlich

HINWEIS: Jeder APX Bohrkopf aus den Serien 70 bis einschliesslich 95 ist mit zwei vormontierten Führungsleisten für zusätzliche Stabilität ausgerüstet. Ersatzführungsleiten können mit der untenstehenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Grund-material	Beschich-tung	IC-WSP (VPE = 2 Stück)	HR IC-WSP (VPE = 2 Stück)	IC-WSP (10 Stück pro Verpackungsein-heit)	IC Schrauben-dreher	Führungsleiste (VPE = 2 Stück)	Wear Pad Schraube (VPE = 4 Stück)	Zulässige Anzugsdrehmoment Führungsleiste
14,30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	N OP-090608-PWHR	75014-IP20-10	8IP-20	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm
	K35 (C1)		OP-090608-1PW	-					

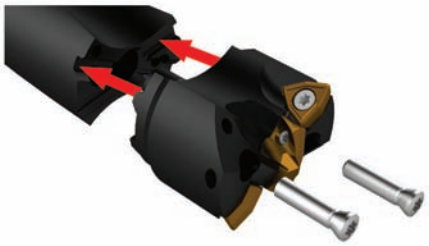
Kopf-Befestigungsschraube (VPE = 4 Stück)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm

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

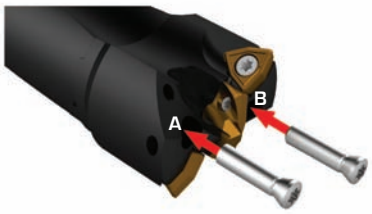
⚠WARNUNG Siehe Seite 177 für APX Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs.
Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen.
Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.

APX DRILL Montage-Details

1 Die APX Kopf-Baugruppe auf den APX Halter schieben



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



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

4 Fertige Baugruppe. Befolgen Sie die gegebenen APX Richtlinien zum Tieflochbohren auf Seite 177

APX DRILL Tabelle Anzugsmomente

8IP-20

8IP-30B

Serie	Schraube	Schraubendreher	Drehmoment
38 - 63	75020-IP20	8IP-20	678 N/cm
70 - 95	78027-IP30	8IP-30B	2825 N/cm

Technischer Teil

Empfohlene Schnittdaten

WICHTIG: Die nachstehend aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Ausgangspunkt für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittelempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Technische Werksunterstützung ist durch unsere Application Engineering Team verfügbar.

Werkstoff	Härte			IC-Wendeplatte		Vorschub (mm/U)					
						9,52	12,70	14,70	9,52	12,70 IC	14,30 IC
				Serie		38-44	44-51	51-57-63	70	76-83	89-95
	BHN	kg	N/mm²	Vc (M / min)	Pilot-bohrer	Ø38,00 - Ø47,88	Ø47,89 - Ø56,13	Ø56,14 - Ø69,99	Ø70,00 - Ø75,99	Ø76,00 - Ø88,99	Ø89,00 -Ø101,60
Automatenstähle	100-250	38-88	370-870	137-229	T-A oder GEN3SYS	0,20 - 0,36	0,25 - 0,40	0,25 - 0,40	0,15 - 0,30	0,18 - 0,36	0,18 - 0,36
Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	85-275	30-96	300-940	137- 229	T-A oder GEN3SYS	0,20 - 0,36	0,25 - 0,40	0,25 - 0,40	0,15 - 0,30	0,18 - 0,36	0,18 - 0,36
Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt	125-325	46-111	450-1090	137 - 229	T-A oder GEN3SYS	0,20 - 0,36	0,25 - 0,40	0,25 - 0,40	0,15 - 0,30	0,18 - 0,36	0,18 - 0,36
Legierte Stähle	125-375	46-129	450-1265	122 - 213	T-A oder GEN3SYS	0,15 - 0,30	0,20 - 0,36	0,20 - 0,36	0,13 - 0,25	0,15 - 0,30	0,15 - 0,30
Hochfeste Stähle	225-400	77-139	600-1365	91 - 152	T-A	0,15 - 0,20	0,15 - 0,25	0,15 - 0,30	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20
Baustähle	100-350	38-121	370-1180	137 - 229	T-A oder GEN3SYS	0,20 - 0,30	0,25 - 0,36	0,25 - 0,40	0,15 - 0,30	0,18 - 0,36	0,18 - 0,36
Werkzeugstähle	150-250	50-88	500-870	91 - 152	T-A oder GEN3SYS	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,15 - 0,20	0,18 - 0,36	0,18 - 0,36
Warmfeste Legierung	140-310	49-101	480-990	61 - 122	T-A	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,13 - 0,18
Titanlegierung	140-310	49-101	480-990	91 - 152	T-A	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,13 - 0,18
Luft-und Raumfahrt-Legierung S82	185-350	65-121	640-1180	122 - 183	T-A	0,13 - 0,18	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,10 - 0,15	0,13 - 0,18	0,13 - 0,18
Edelstahl Serie 400 303, 416, 420	185-350	65-121	640-1180	91 - 152	T-A oder GEN3SYS	0,20 - 0,30	0,25 - 0,36	0,25 - 0,36	0,10 - 0,20	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
Edelstahl Serie 300 304, 316, 17-4PH	135-275	49-96	480-940	91 - 152	T-A or GEN3SYS	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,10 - 0,20	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
Super Duplex Edelstahl	135-275	49-96	480-940	76 - 137	T-A oder GEN3SYS	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,10 - 0,20	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
Verschleißblech Hardox, AR400, T-1, usw,	400-600	139-210	1365-2000	91 - 152	T-A	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15
Gehärtete Stähle	300-500	104-139+	1020-1365+	91 - 152	T-A	0,13 - 0,15	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15
Sphäroguss, Grau, Dehnbarem Gusseisen	120-320	44-104	430-1020	152 - 244	T-A oder GEN3SYS	0,15 - 0,30	0,25 - 0,38	0,30 -0,40	0,20 - 0,30	0,25 - 0,36	0,25 - 0,36
Gussaluminium	30-180	10-62	100-600	183 - 244	T-A oder GEN3SYS	0,30 - 0,40	0,36 - 0,46	0,36 - 0,46	0,15 - 0,25	0,20 - 0,36	0,20 - 0,36
Geschmiedetes Aluminium	30-180	10-62	100-600	183 - 244	T-A oder GEN3SYS	0,20 - 0,30	0,25 - 0,36	0,30 - 0,40	0,15 - 0,25	0,20 - 0,36	0,20 - 0,36
Aluminiumbronze	100-250	38-87	370-855	123 - 213	T-A oder GEN3SYS	0,13 - 0,25	0,20 - 0,30	0,25- 0,36	0,15 - 0,25	0,20 - 0,36	0,20 - 0,36
Messing	100	38	370	244	T-A oder GEN3SYS	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	0,30 - 0,36	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25
Kupfer	60	21	200	213	T-A oder GEN3SYS	0,08 - 0,15	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,08 - 0,15	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20

⚠ 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 177 für Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Werksunterstützung ist auch für Ihre Sonderanwendungen verfügbar.

Technischer Teil

Span-verbessernde Geometrien

WICHTIG: Die nachstehenden Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -menge sind gute Näherungswerte, um optimale Werkzeugstandzeiten und Spanabfuhr bei den von Allied empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben zu erreichen. Wenn die Kühlmittelbereitstellung bei einer Bohranwendung geringer ist, so funktioniert das APX Bohrsystem immer noch, doch mit geringeren Vorschüben. Wenden Sie sich an die Application Engineering Abteilung bezüglich spezifischer Empfehlungen für Kühlmittelbedarf und/oder Geschwindigkeiten und Vorschübe.

Serie	Druck		Durchflussrate	
	BAR	Pfund pro Quadratzoll	L/MIN	Gallone pro Minute
38	21	300	38	10
44	19	275	45	12
51	17	250	68	18
57	16	225	76	20
63	14	200	83	22
70	10	150	95	25
76	7	100	106	28
83	7	100	114	30
89	7	100	125	33
95	7	100	125	33

Richtlinien

T-A® Original

Standard T-A® : Die Allied Standard T-A® Geometrie ist eine ausgezeichnete Wahl für allgemeine Anwendungen. Das Design bietet hohe Vorschübe, die gute Lochgrößen und Oberflächen erzeugen. Die Standard-Geometrie kombiniert hohe Effizienz und Stabilität beim Schneiden, um die Leistungsaufnahme zu minimieren. Zur Nutzung für die meisten Stähle, Gusseisen, warmfeste Legierungen und Aluminiumlegierungen empfohlen.

GEN2 T-A® : Für stabilere Anwendungen mit guter Steifigkeit, um die Vorteile der Notch Point Geometrie und verbesserten Effizienz zu nutzen. Bietet bessere Werkzeugstandzeit verglichen mit Standard T-A®. Empfohlen für die meisten Stähle und Gusseisen.

GEN2 T-A® Hohe Elastizität (HE) : Die Allied GEN2 T-A® HE-Geometrie ist für bessere Spanbildung in elastischen Materialien wie Stählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt gestaltet. Die HE-Geometrie, kombiniert mit anderen fortschrittlichen Merkmalen von GEN2 T-A®, ermöglicht maximale Leistung und höheren Wert. Erhältlich in K35 Hartmetall mit AM200® Beschichtung.

TC : Die Allied TC-Geometrie ist eine ausgezeichnete Wahl für Anwendungen mit geringeren Vorschüben oder solchen, bei denen die Spanbildung kontrollierbarer sein muss. Empfohlen für Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, weiche legierte Stähle und andere langspanende Materialien. Erhältlich in K35 Hartmetall mit AM200® Beschichtung.

GEN3SYS® XT

GEN3SYS® XT bietet überlegene Spanbildung und materialspezifische Geometrien wie (-AS), die speziell für austenitische Edelstähle gestaltet ist.

AS : Verbesserte AS-XT Geometrie verbessert Spanbildungskontrolle in austenitischen Edelstählen. Stärkere Punktgeometrie verbessert Vorschubgeschwindigkeiten. Erste Wahl für austenitische Edelstähle. AM300® Beschichtung bietet außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und bis zu 20% längere Werkzeugstandzeiten verglichen mit AM200®. Zähe K20 Güte.

LR : Verbesserte LR-XT Geometrie unterstützt Anwendungen mit schlechter Stabilität und Steifigkeit. Erste Wahl bei der Bearbeitung von Bau-, Guss- und Schmiedestahl mit einer Härte von mehr als 850N/mm² (250BHN). AM300® Beschichtung bietet außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und bis zu 20% längere Werkzeugstandzeiten verglichen mit AM200®. Erhältlich in K35 & K20 Güten.

STD : XT Geometrie - erste Wahl für Stähle, Legierungen und gehärtete Materialien. Optimale Spanbildung in elastischen Materialien bei verbesserten Vorschubgeschwindigkeiten. AM300® Beschichtung bietet außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und bis zu 20% längere Werkzeugstandzeiten verglichen mit AM200®. Erhältlich in K35 bzw K20 Güten.

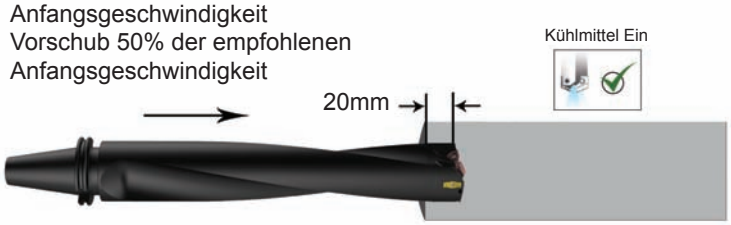
Technischer Teil - Richtlinien Tieflochbohren

Für die Verwendung mit APX Bohrer 8xD und tiefer (Tiefen zu Durchmesser)

1 **Annäherung**
50 U/min
Max300 mm/min

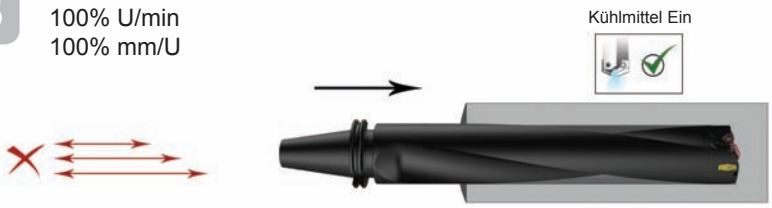
Den längeren Bohrer mit maximal 50 U/min und 300 mm/min Vorschubgeschwindigkeit bis auf 1,5 mm an das Werkstück heranfahren.

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 tief in die vorhandene Bohrung einfahren.

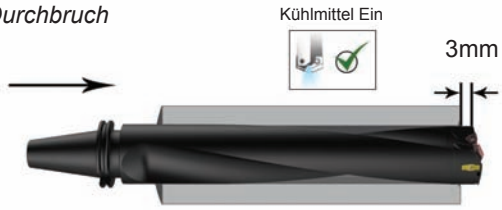
3 **Tieflochbohren** - *Sackloch*
100% U/min
100% mm/U



Bohrung mit in den Allied Geschwindigkeits- und rschubgeschwindigkeitstabellen empfohlenen Geschwindigkeiten auf ganze Tiefe bohren.

Spanbruchzyklus wird nicht empfohlen

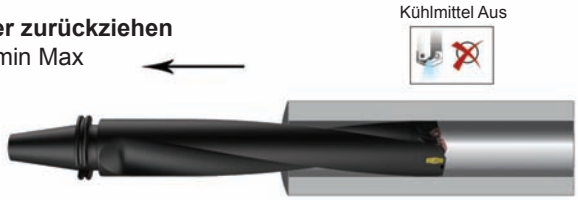
4 **Tieflochbohren** - *Bei Durchbruch*
50% U/min
100% mm/U



* Nur für Durchgangsbohrungen*

- Geschwindigkeit vor Durchbruch um 50% reduzieren
- Nicht mehr als 3 mm weiter als der Gesamtdurchmesser des Bohrers aus Bohrung herausfahren

5 **Bohrer zurückziehen**
50 U/min Max



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

⚠ 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 die Webseite www.alliedmaxcut.com für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist auch für Ihre Sonderanwendungen verfügbar.

T-A® Pilot Schneide Torx Plus Ersatzschrauben und Schraubendreher

Halterserie	Artikelnummer			Max. Drehmoment (N/cm)
	TORX Plus® Schraubendreher	*TORX Plus® Schrauben	Nyloc TORX Schrauben*	
0	8IP-8	72556-IP8-10	72556N-IP8-10	175
1	8IP-9	7375-IP9-10	7375N-IP9-10	305
2	8IP-15	7495-IP15-10	7495N-IP15-10	690

Lieferung zu VPE = 10 Stück.

GEN3SYS® XT Pilot Schneide Torx Plus Ersatzschrauben und Schraubendreher

Halterserie	Artikelnummer					TORX Plus® Schrauben zulässiges Drehmoment (N/cm)
	TORX Plus® Schraubendreher	TORX Plus® Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	TORX Plus® Ersatzspitzen	*TORX Plus® Schrauben	*Nyloc TORX Plus® Schrauben	
15	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7247-IP7-10	7247N-IP7-10	84
17	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	72567-IP8-10	72567N-IP8-10	175
18	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	7375-IP9-10	7375N-IP9-10	305
20	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	7375-IP9-10	7375N-IP9-10	305
22	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	7375-IP9-10	7375N-IP9-10	305
24	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	739-IP9-10	739N-IP9-10	305
26	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	7495-IP15-10	7495N-IP15-10	690
29	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	7495-IP15-10	7495N-IP15-10	690
32	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	7495-IP15-10	7495N-IP15-10	690

* Das Drehmoment wird mit einem Reibungskoeffizient von μ = 0,14 kalkuliert und entwickelt 90% der endgültigen Formänderungsfestigkeit

Lieferung zu VPE = 10 Stück.

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