



# Allied Maxcut

Engineering Co. Limited

**Making a difference**



**APX™**  
DRILL



**Allied Maxcut (AMEC®) ist die europäische Zentrale der Allied Machine & Engineering Corporation (AMEC) USA und wurde im Jahr 1992 als Sitz für den Vertrieb der AMEC-Produkte und für den Kundendienst in Europa gegründet. Inzwischen hat sich Allied Maxcut zu einem großen internationalen Unternehmen entwickelt, das ganz Europa mit hochwertigen Schneidwerkzeugen beliefert.**

AMEC ist ein weltweit führendes Unternehmen der Zerspanungstechnologie und bietet unter Höchstleistung herausragende Lösungen und Ergebnisse in einem weit verzweigten Bereich der Herstellungs- und der verfahrenstechnischen Industrien.

Präzision, Leistung und Produktivität sind die zentralen Eigenschaften der AMEC-Werkzeuge. Dank unserer kontinuierlichen Innovation in allen Aspekten der Bohrtechnologie setzen wir fortlaufend neue Industriestandards in der Produktionseffizienz und den Werkzeugstandzeiten und vermindern die Herstellungskosten.

Dieser Produktkatalog bietet ausführliche Informationen über das APX™ Programm und ist ein umfassendes, auswendungsfreundliches Referenzwerk aus einer Hand. Wir erkennen, dass die

Anforderungen unserer Kunden sehr individuell sind und aus diesem Grund stehen unsere Teams für Kundenservice und technische Unterstützung für Hilfe und Beratung immer zur Verfügung.

Unser beständiges Wachstum verdanken wir nicht nur unseren Hochleistungs-Bohrprodukten, sondern ebenso der Reichweite, dem Umfang und der Qualität unserer Ressourcen, sowie dem Einsatz und den Fähigkeiten des AMEC-Teams, das stets unseren hohen Standard im Service und in der Betreuung bis ins Detail aufrecht erhalten hat, der uns von der Konkurrenz abhebt, sodass AMEC weiterhin mit Recht von sich sagen kann: „Wir machen einen Unterschied.“

Wie auch immer Ihre Bedürfnisse im Bohren aussehen mögen: AMEC liefert Ihnen Hochleistungswerkzeuge der Spitzentechnologie.



**WARNUNG**

Werkzeugbruch während der Nutzung kann zu schweren Verletzungen führen. Befolgen Sie immer die mit allen Werkzeugen und Maschinen mitgelieferten Sicherheitshinweise. Tragen Sie zu allen Zeiten eine Schutzbrille und entsprechende Schutzausrüstung, wenn Sie eine Maschine betreiben.



# 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.

## INHALT

APX™ Bohrer	Seite 2
Informationen Pilot-Schneideinsätze	Seite 4
So wird bestellt	Seite 6
Serie 38 Köpfe Serie 38 Halter	38,00 bis 43,99 mm Seite 8 Seite 9
Serie 44 Köpfe Serie 4 Halter	44,00 bis 50,99 mm Seite 10 Seite 11
Serie 51 Köpfe Serie 51 Halter	51,00 bis 56,99 mm Seite 12 Seite 13
Serie 57 Köpfe Serie 57 Halter	57,00 bis 62,99 mm Seite 14 Seite 15
Serie 63 Köpfe Serie 63 Halter	63,00 bis 69,99 mm Seite 16 Seite 17
Serie 70 Köpfe Serie 70 Halter	70,00 bis 75,99 mm Seite 18 Seite 19
Serie 76 Köpfe Serie 76 Halter	76,00 bis 82,99 mm Seite 20 Seite 21
Serie 83 Köpfe Serie 83 Halter	83,00 bis 88,99 mm Seite 22 Seite 23
Serie 89 Köpfe Serie 89 Halter	89,00 bis 94,99 mm Seite 24 Seite 25
Serie 95 Köpfe Serie 95 Halter	95,00 bis 101,60 mm Seite 26 Seite 27
Montage-Hinweise	Seite 28
Technischer Teil	Seite 29
Garantierte Anwendung	Seite 32
Halter-Zubehör	Seite 34



## Eigenschaften und Vorteile

- Bohrbereich 38,00 mm bis 101,60 mm
- Tiefen 5 x D, 8 x D 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



# APX™ Drill

Modulares Hochleistungsbohrsystem

## Köpfe

Die **A**llied **P**iloted **I**nde**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, zweiseitiges 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



### Merkmale 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

## 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 mit AM300® Beschichtung für maximale Leistung erhältlich.



### Merkmale 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

## 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 50 mm Weldonschaft 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](http://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](mailto:engineering@alliedmaxcut.com)

**APX**™  
**DRILL**

### Merkmale und Vorteile

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

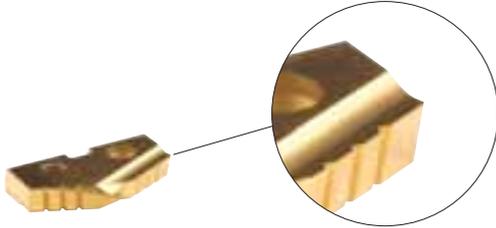




## T-A® Original and GEN2 T-A® Wechselplatten Geometrien



### Geometrien



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

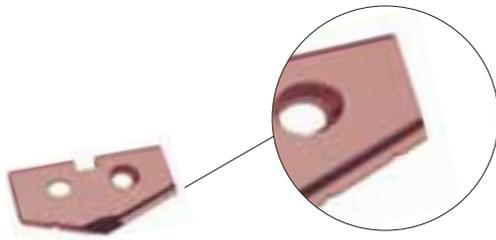
Besonders für Anwendungen auf Maschinen mit niedriger bis hoher Stabilität.

Spitzenwinkel: 132°

- Standard-Lagerhaltung

#### TC

- 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

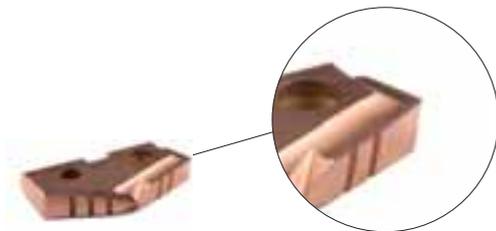


### GEN2 T-A® Geometrien

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.

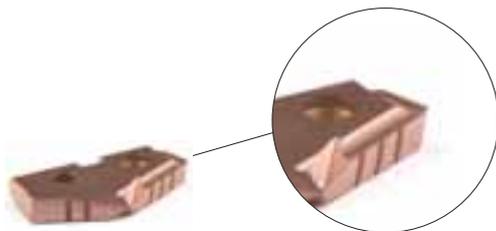
Besonders für gute bis stabile Bearbeitungen geeignet; vorwiegend zum Bohren exotischer und hoch legierter Materialien verwendet. Allgemein eingesetzt, wenn die Schnittgeschwindigkeit (m/Min) erhöht werden muss.

Spitzenwinkel: 132°

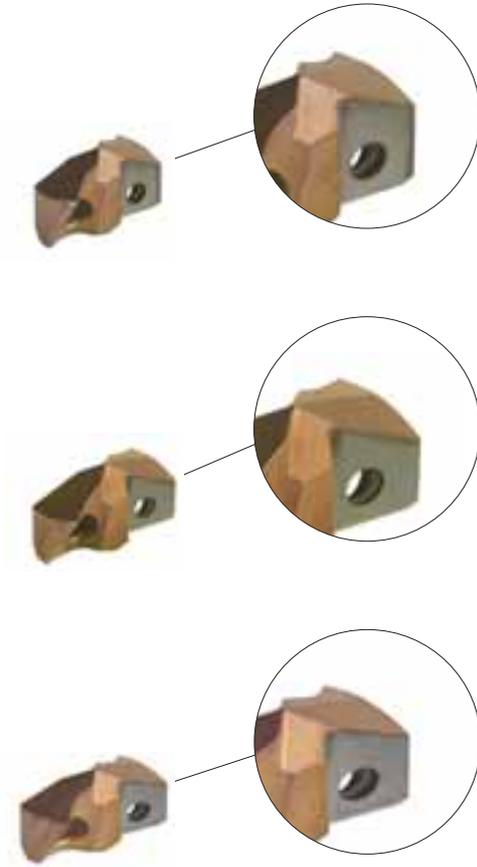


#### Hohe Elastizität - HE

- 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



## GEN3SYS® XT Wechselplatten Geometrien



## 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

**Low Rake - LR**

- Verbesserte LR-XT-Geometrie unterstützt Anwendungen bei geringer Stabilität
- Erste Wahl für Bau-, Guss- und Schmiedstähle in Materialien über 850 N/mm<sup>2</sup>
- Die AM300®-Beschichtung bietet ausgezeichneten Verschleißwiderstand und bis 20% höhere Standzeiten im Vergleich zu AM200®
- Erhältlich in K35 bzw K20
- **Nicht bestückte Standard - Lieferung ist 3 Wochen**

**Austenitischer Rostfreier Stahl - AS**

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

## Sorte

**K35 (C1) Hartmetall**

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

**K20 (C2) Hartmetall**

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

**Anmerkung:** HSS-Sorte sind auch für T-A® Schneideinsätze erhältlich

**P35 (C5) Hartmetall (IC-Schneideinsätze)**

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 Verschleißigenschaften.
- 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.



# So wird bestellt

## APX™ DRILL KOPF

### V 38 15 D – 40



#### Kopf

V

#### Serie

38 (38,00 - 43,99 mm)	70 (70,00 - 75,99 mm)
44 (44,00 - 50,99 mm)	76 (76,00 - 82,99 mm)
51 (51,00 - 56,99 mm)	83 (83,00 - 88,99 mm)
57 (57,00 - 62,99 mm)	89 (89,00 - 94,99 mm)
63 (63,00 - 69,99 mm)	95 (95,00 - 101,60 mm)

(Sonderabmessungen erhältlich)

#### Pilot-Serie

GEN3SYS® XT	T-A® & GEN2 T-A®
15	24
17	26
18	29
20	32
22	

#### Effektives Schneiden

D = Zweischneidig  
S = Einschneidig

#### Durchmesser

mm

## APX™ DRILL HALTER

### W 38 05 H – 50 FM



#### Halter

W

#### Serie

38 (38,00 - 43,99 mm)	70 (70,00 - 75,99 mm)
44 (44,00 - 50,99 mm)	76 (76,00 - 82,99 mm)
51 (51,00 - 56,99 mm)	83 (83,00 - 88,99 mm)
57 (57,00 - 62,99 mm)	89 (89,00 - 94,99 mm)
63 (63,00 - 69,99 mm)	95 (95,00 - 101,60 mm)

#### Tiefe

05 = 5xD  
08 = 8xD  
10 = 10xD  
(Sonderlängen erhältlich)

#### Spankammer

H = Spiralgenutet

#### Schaft

50FM Weldonschaft  
40FM Weldonschaft (Serie 38 & 44)

## T-A® Original GEN2 T-A® PILOTSCHNEIDE

### 4 C1 2 H – 32 – HE



Geometrie  
1 = T-A® Original  
4 = GEN2 T-A®

Sorte  
C1 = K35  
C2 = K20  
C5 = P40

Serie  
0  
1  
2

Beschichtung  
T = TiN  
N = TiCN  
A = TiAlN  
H = AM200®

Durchmesser  
mm

Geometrie  
Leer = Standard (T-A® Original)  
Leer = Standard (GEN2 T-A®)  
TC (T-A® Original)  
HE = High Elasticity

## GEN3SYS™ High Precision Drilling System PILOTSCHNEIDE

### 7 C1 20 P – 21 LR



Geometrie  
7 = GEN3SYS® XT

Sorte  
C1 = K35  
C2 = K20

Serie  
15 24  
17 26  
18 29  
20 32  
22

Beschichtung  
P = AM300®

Durchmesser  
mm

Geometrie  
Leer = Standard  
LR = Low Rake  
AS = Austenitischer Rostfreier Stahl

## APX™ DRILL IC-WENDEPLATTE

### OP – 06 04 08 - PW



Geometrie  
IC

Größe  
06 = 9,52mm (3/8")  
08 = 12,70mm (1/2")  
09 = 14,30mm (9/16")

Sorte  
PW = P35 (C5)  
1PW = K35 (C1)

**AMEC verdankt seinen Erfolg nicht nur der Qualität und der hohen Leistung seiner Produkte, sondern auch der technischen Unterstützung auf höchstem Niveau und den Fachkenntnissen, die wir all unseren Kunden kontinuierlich in einer Palette von Serviceleistungen bieten.**

## Technik



Unsere Technikabteilung ist von AMEC-Experten besetzt, die über jahrelange Erfahrung in der Kundenbetreuung verfügen, wenn es darum geht, in einem breiten Bereich von Industriesektoren mit AMEC-Werkzeugen

anspruchsvollen Anwendungs-herausforderungen zu begegnen. Außerdem leisten sie über unsere technische Hilfslinie technische Unterstützung, mit deren Hilfe die Kunden Zeit und Geld sparen, wenn sie eine schnelle Lösung benötigen.

Wir verfügen auch über eine ausgezeichnete und einzigartige Präsenzbibliothek von Fallstudien und Schnittdaten zusammengestellt von Informationen und Erfahrung von unserer globalen Anwendungsdatenbank.

Das deutschsprachige Team informiert Sie gerne unter:

**Tel: 0180 166 00 99 05 22 [deutsche Ortsnummer]**

**Fax: 0210 230 77 452 [deutsche Ortsnummer]**

**Tel: +44 (0)1384 400 900**

**Mail: [engineering@alliedmaxcut.com](mailto:engineering@alliedmaxcut.com)**

## Unterstützung



Darüber hinaus bieten unsere Verkaufs- und Anwendungsingenieure im Außendienst ein permanentes Netzwerk der Unterstützung. Sie helfen bei Fertigungsproblemen vor Ort und tragen die

bestmöglichen Lösungen bei. Auf der ständigen Suche nach höherer Produktivität, verminderten Fertigungskosten und neuen, leistungsstärkeren Systemen stehen unsere Ingenieure stets mit den neuesten Herstellungstechnologien in Berührung und helfen unseren Kunden, ihre Zielvorgaben zu erreichen.

Das deutschsprachige Team informiert Sie gerne unter:

**Tel: 0180 166 00 99 05 22 [deutsche Ortsnummer]**

**Fax: 0210 230 77 452 [deutsche Ortsnummer]**

**Tel: +44 (0)1384 400 900**

## Schulung



Wir halten unsere technischen Schulungsprogramme in eigens hierfür bereitgestellten Einrichtungen ab; hier erleben unsere Kunden die fortschrittlichen Lösungen der AMEC-Bohrtechnologie. Diese Seminare behandeln

die Anwendungen und Vorzüge aller AMEC-Produkte und umfassen eine ausführliche Schulung an der Maschine, wo man die Werkzeuge in Aktion erlebt. Unter [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) finden Sie Einzelheiten über unser Programm an technischen Seminaren – oder rufen Sie unsere technische Abteilung an.

## Serviceleistungen online



Ergänzend zu den oben genannten Initiativen vereinfacht und beschleunigt unser Online-Service die Bestellungen und Lieferungen. Insta-Quote™ stellt in Minutenschnelle Angaben und Zeichnungen über

Sonderwerkzeuge zur Verfügung.

Fallstudien, Produktbroschüren, Informationen über Industriesektoren und viele andere Daten finden Sie auf unserer Webseite, die wir ständig mit den neuesten Einzelheiten aktualisieren: So stehen immer aktuelle Informationen zum Download zur Verfügung.

**[www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com)**

## Kundenservice



Bei AMEC betrachten wir die Kunden als den wichtigsten Teil unseres Geschäfts. Daher ist die Kundenbetreuung ein wesentlicher Teil der unserer Verpflichtung gegenüber den Kunden.

Manchmal genügt schon eine hilfsbereite Stimme am anderen Ende der Telefonleitung zur Prüfung einer Bestellung, als Antwort auf eine Frage oder als Hinweis in die richtige Richtung. Unser Team steht Ihnen immer helfend zur Verfügung. Welcher Art Ihre Anfrage auch sein mag, wir haben jemanden, der Ihnen schnell und effektiv hilft.

Das deutschsprachige Team informiert Sie gerne unter:

**Tel: 0180 166 00 99 05 22 [deutsche Ortsnummer]**

**Fax: 0210 230 77 452 [deutsche Ortsnummer]**

**Tel: +44 (0)1384 400 900**

**Mail: [enquiries@alliedmaxcut.com](mailto:enquiries@alliedmaxcut.com)**

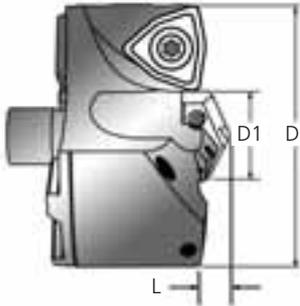




# Serie 38 Köpfe

Durchmesserbereich 38,00 to 43,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

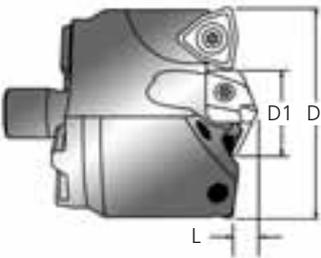


Teile-Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)							
V3800D-38	38	38,00	-	1,4961	15,5	7,54	0	4C*0H-15,5	72567-IP8-10	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	7,54	1	4C*0H-17,5	7375-IP9-10	8IP-9	
V3800D-0119		40,48	1-19/32	1,5938							
V3800D-41		41,00	-	1,6142							
V3800D-0120		41,28	1-5/8	1,6250	19,5	7,54	1	4C*1H-19,5	7375-IP9-10	8IP-9	
V3801D-42		42,00	-	1,6535							
V3801D-0121		42,07	1-21/32	1,6563							
V3801D-0122		42,86	1-11/16	1,6875	21,0	7,54	1	4C*1H-21	7375-IP9-10	8IP-9	
V3801D-43		43,00	-	1,6929							
V3801D-0123		43,66	1-23/32	1,7188							

\* Gibt Hartmetall-Güte an

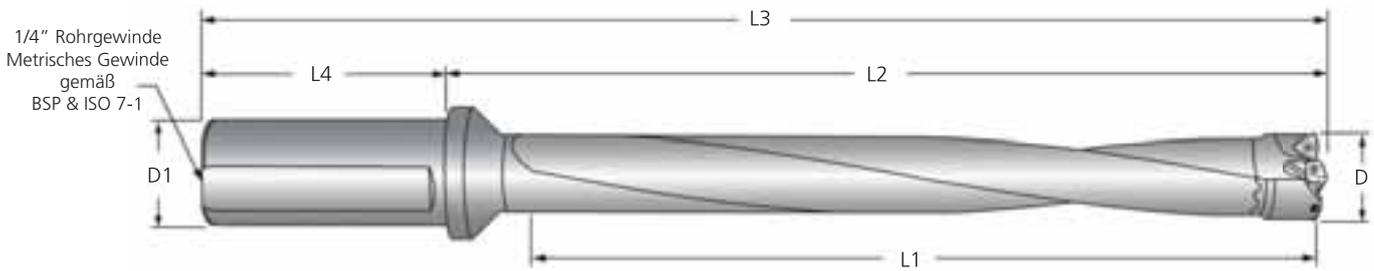
Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile-Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)							
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	7,54	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	19,5	7,54	18	7C*18P-19,5	7375-IP9-10	8IP-9	
V3818D-42		42,00	-	1,6535							
V3818D-0121		42,07	1-21/32	1,6563							
V3818D-0122		42,86	1-11/16	1,6875	21,0	7,54	20	7C*20P-21	7375-IP9-10	8IP-9	
V3820D-43		43,00	-	1,6929							
V3820D-0123		43,66	1-23/32	1,7188							

\* Gibt Hartmetall-Güte an



## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1	
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser	
W3805H-40FM	38	38,00-43,99	1,4961-1,7322	220,0	284,5	354,5	70,0	40,0	
W3808H-40FM				352,0	416,3	486,3			
W3810H-40FM				439,9	503,9	573,9			
W3805H-50FM				220,0	284,5	364,5	80,0		50,0
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	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher
9.52	P35 (C5)	AM300®	OP-060408-PW	73595-IP15-10	8IP-15
	K35 (C1)		OP-060408-1PW		

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm (60 in/lb)

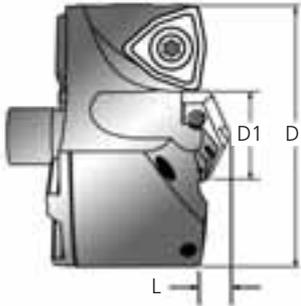
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 44 Köpfe

Durchmesserbereich 44,00 to 50,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

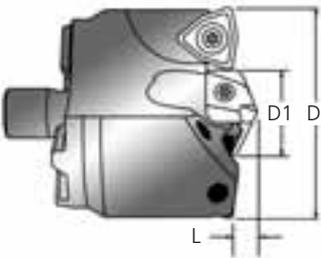


Teile-Nummer	Serie	D			D1	L		Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)		Pilot-Länge	Pilot-Durchm					
V4401D-44	44	44,00	-	1,7323	23,0	8,33	1	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	24,0							
V4401D-46		46,00	-	1,8110								
V4401D-0126		46,04	1-13/16	1,8125								
V4401D-0127		46,83	1-27/32	1,8438								
V4401D-47		47,00	-	1,8504	18,0							
V4401D-0128		47,63	1-7/8	1,8750								
V4401D-48		48,00	-	1,8898								
V4401D-0129		48,42	1-29/32	1,9063								
V4401D-49		49,00	-	1,9291	19,0							
V4401D-0130		49,21	1-15/16	1,9375								
V4401D-50		50,00	-	1,9685								
V4401D-0131		50,01	1-31/32	1,9688								
V4401D-0200		50,80	2	2,0000								

\* Gibt Hartmetall-Güte an

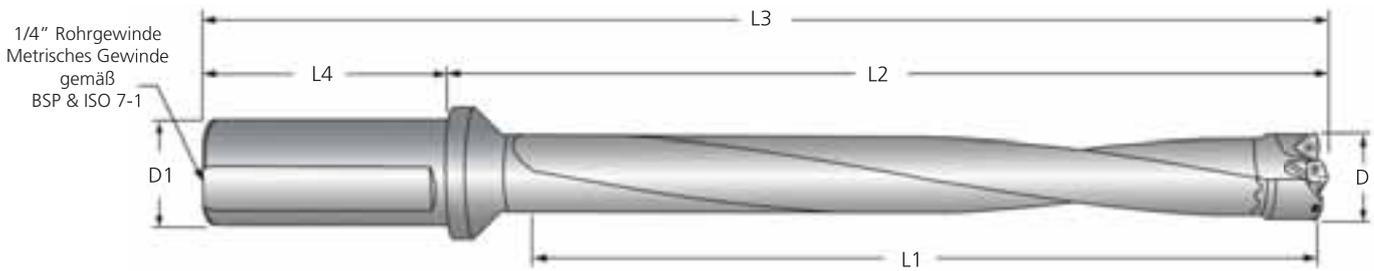
Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile-Nummer	Serie	D			D1	L		Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)		Pilot-Länge	Pilot-Durchm					
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	23,8							
V4422D-46		46,00	-	1,8110								
V4422D-0126		46,04	1-13/16	1,8125								
V4422D-0127		46,83	1-27/32	1,8438								
V4422D-47		47,00	-	1,8504	17,9							
V4422D-0128		47,63	1-7/8	1,8750								
V4417D-48		48,00	-	1,8898								
V4417D-0129		48,42	1-29/32	1,9063								
V4417D-49		49,00	-	1,9291	18							
V4417D-0130		49,21	1-15/16	1,9375								
V4418D-50		50,00	-	1,9685								
V4418D-0131		50,01	1-31/32	1,9688								
V4418D-0200		50,80	2	2,0000								

\* Gibt Hartmetall-Güte an



## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1	
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser	
W4405H-40FM	44	44,00-50,99	1,7323-2,0075	255,0	318,8	388,8	70,0	40,0	
W4408H-40FM				407,9	471,1	541,7			
W4410H-40FM				510,0	573,8	643,8			
W4405H-50FM				255,0	318,8	398,8	80,0		50,0
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	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher
9,52	P35 (C5)	AM300®	OP-060408-PW	73595-IP15-10	8IP-15
	K35 (C1)		OP-060408-1PW		
12,70	P35 (C5)		OP-080508-PW	74012-IP15-10	
	K35 (C1)		OP-080508-1PW		

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm (60 in/lb)

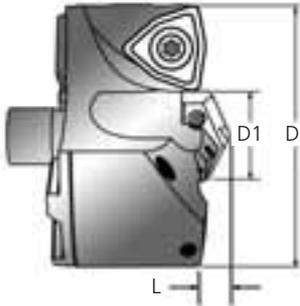
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 51 Köpfe

Durchmesserbereich 51,00 to 56,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

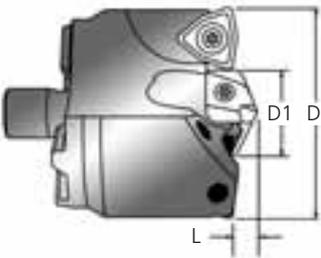


Teile-Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Durchm	Pilot-Länge					
V5101D-51	51	51,00	-	2,0079	20,0	8,73	1	4C*1H-20	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						
V5101D-0203		53,18	2-3/32	2,0938							
V5101D-0204		53,98	2-1/8	2,1250	24,0						
V5101D-54		54,00	-	2,1260							
V5101D-0205		54,77	2-5/32	2,1563							
V5101D-55		55,00	-	2,1654	21,0						
V5101D-0206		55,56	2-3/16	2,1875							
V5101D-56		56,00	-	2,2047							
V5101D-0207		56,36	2-7/32	2,2188							

\* Gibt Hartmetall-Güte an

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

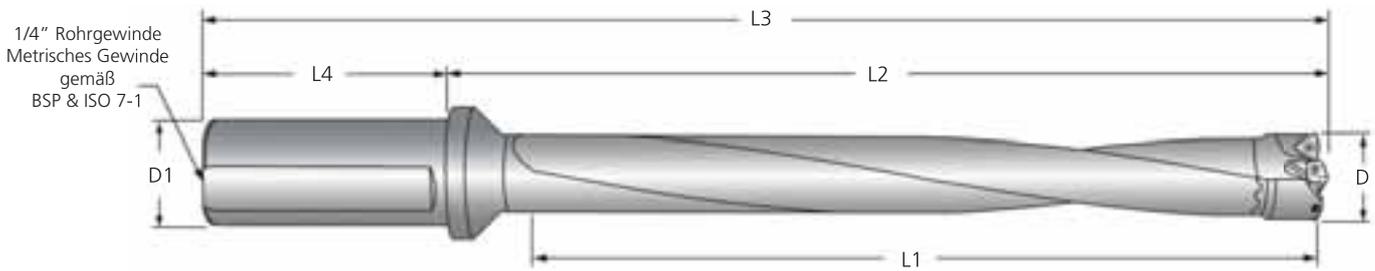
## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile-Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Durchm	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						
V5120D-0203		53,18	2-3/32	2,0938							
V5120D-0204		53,98	2-1/8	2,1250	23,8						
V5122D-54		54,00	-	2,1260							
V5122D-0205		54,77	2-5/32	2,1563							
V5122D-55		55,00	-	2,1654	21,0						
V5122D-0206		55,56	2-3/16	2,1875							
V5122D-56		56,00	-	2,2047							
V5120D-0207		56,36	2-7/32	2,2188							

\* Gibt Hartmetall-Güte an





## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W5105H-50FM	51	51,00-56,99	2,0076-2,2438	285,0	339,6	419,6	80,0	50,0
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	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher
12,70	P35 (C5)	AM300®	OP-080508-PW	74012-IP15-10	8IP-15
	K35 (C1)		OP-080508-1PW		
14,30	P35 (C5)		OP-090608-PW	75014-IP20-10	8IP-20
	K35 (C1)		OP-090608-1PW		

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm (60 in/lb)

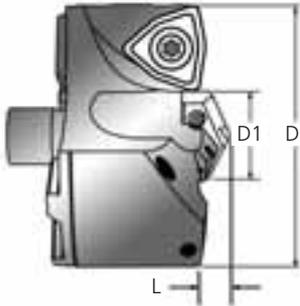
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 57 Köpfe

Durchmesserbereich 57,00 to 62,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

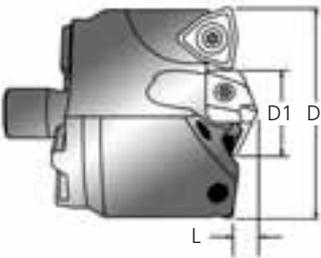


Teile-Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Durchm	Pilot-Länge					
V5701D-57	57	57,00	-	2,2441	23,0	9,92	1	4C*1H-23	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	9,92	2	4C*1H-24	7495-IP15-10	8IP-15	
V5701D-0211		59,53	2-11/32	2,3438							
V5701D-60		60,00	-	2,3622							
V5701D-0212		60,33	2-3/8	2,3750	25,5	9,92	2	4C*2H-25,5	7495-IP15-10	8IP-15	
V5702D-61		61,00	-	2,4016							
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	9,92	2	4C*2H-27	7495-IP15-10	8IP-15	
V5702D-0215		62,71	2-15/32	2,4688							

\* Gibt Hartmetall-Güte an

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

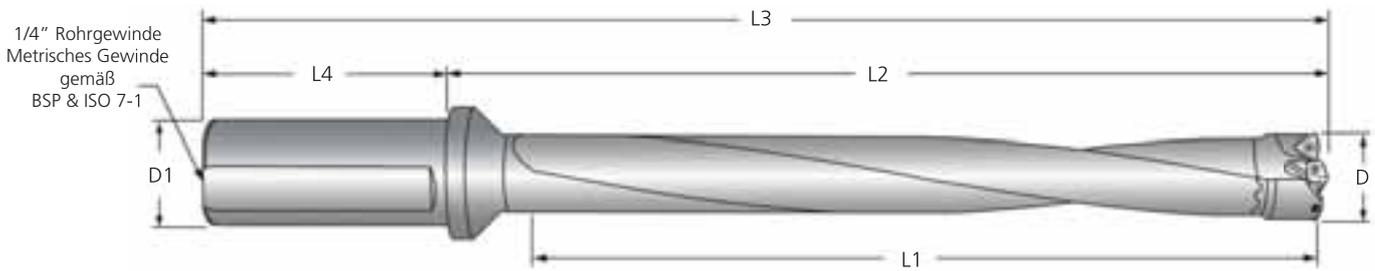
## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile-Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)	Pilot-Durchm	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	9,92	24	7C*22P-23,8	7495-IP15-10	8IP-15	
V5722D-0211		59,53	2-11/32	2,3438							
V5722D-60		60,00	-	2,3622							
V5722D-0212		60,33	2-3/8	2,3750	25,5	9,92	24	7C*24P-25,5	7495-IP15-10	8IP-15	
V5724D-61		61,00	-	2,4016							
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	9,92	26	7C*26P-27	7495-IP15-10	8IP-15	
V5726D-0215		62,71	2-15/32	2,4688							

\* Gibt Hartmetall-Güte an





## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W5705H-50FM	57	57,00-62,99	2,2439-2,4799	315,0	368,6	448,6	80,0	50,0
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	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher
14,30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	75014-IP20-10	8IP-20
	K35 (C1)		OP-090608-1PW		

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm (60 in/lb)

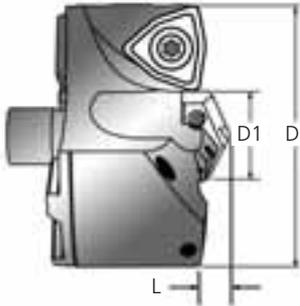
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 63 Köpfe

Durchmesserbereich 63,00 to 69,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

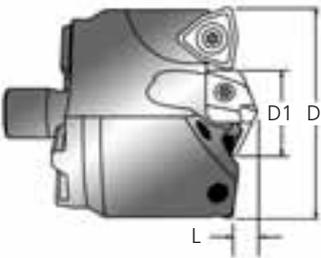


Teile-Nummer	Serie	D			D1	L		Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)		Pilot-Durchm	Pilot-Länge					
V6302D-63	63	63,00	-	2,4803	28,5	11,11	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	31,0	11,11	2	4C*2H-31	7495-IP15-10	8IP-15	14,30	
V6302D-0218		65,09	2-9/16	2,5625								
V6302D-0219		65,88	2-19/32	2,5938								
V6302D-66		66,00	-	2,5984								
V6302D-0220		66,68	2-5/8	2,6250	32,0	11,11	2	4C*2H-32	7495-IP15-10	8IP-15	14,30	
V6302D-67		67,00	-	2,6378								
V6302D-0221		67,47	2-21/32	2,6563								
V6302D-68		68,00	-	2,6772								
V6302D-0222		68,26	2-11/16	2,6875	34,0	11,11	2	4C*2H-34	7495-IP15-10	8IP-15	14,30	
V6302D-69		69,00	-	2,7165								
V6302D-0223		69,06	2-23/32	2,7188								
V6302D-0224		69,85	2-3/4	2,7500								

\* Gibt Hartmetall-Güte an

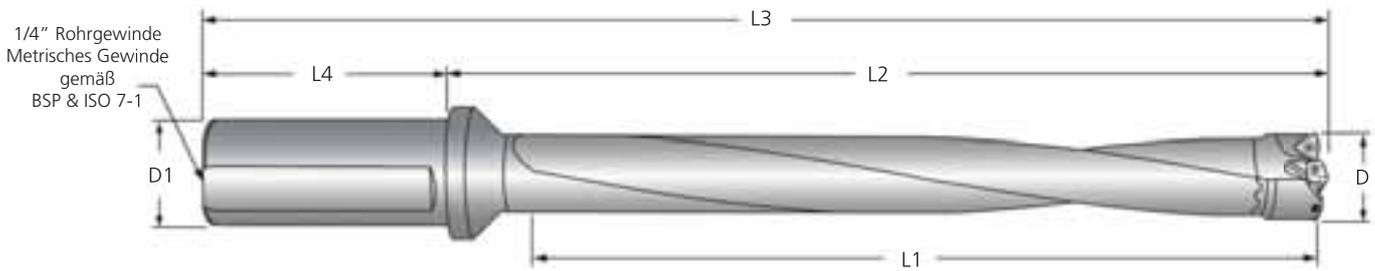
Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile-Nummer	Serie	D			D1	L		Pilot-Serie	Pilot-Schneideinsätze	Schneideinsatz-Schrauben	Schneideinsatz-Schraubendreher	Schneideinsatz-Größe
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Bruchwert)	Nominal-durchmesser (Zol)		Pilot-Durchm	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	31,0	11,11	29	7C*29P-31	7495-IP15-10	8IP-15	14,30	
V6329D-0218		65,09	2-9/16	2,5625								
V6329D-0219		65,88	2-19/32	2,5938								
V6329D-66		66,00	-	2,5984								
V6329D-0220		66,68	2-5/8	2,6250	31,8	11,11	29	7C*29P-31,8	7495-IP15-10	8IP-15	14,30	
V6329D-67		67,00	-	2,6378								
V6329D-0221		67,47	2-21/32	2,6563								
V6329D-68		68,00	-	2,6772								
V6329D-0222		68,26	2-11/16	2,6875	34,0	11,11	32	7C*32P-34	7495-IP15-10	8IP-15	14,30	
V6332D-69		69,00	-	2,7165								
V6332D-0223		69,06	2-23/32	2,7188								
V6332D-0224		69,85	2-3/4	2,7500								

\* Gibt Hartmetall-Güte an



## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W6305H-50FM	63	63,00-69,99	2,4800-2,7555	350,0	402,6	482,6	80,0	50,0
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	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher
14,30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	75014-IP20-10	8IP-20
	K35 (C1)		OP-090608-1PW		

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
75020-IP20-4	8IP-20	678 N/cm (60 in/lb)

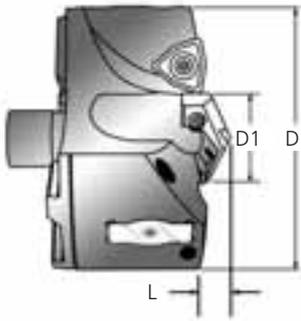
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 70 Köpfe

Durchmesserbereich 70,00 to 75,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

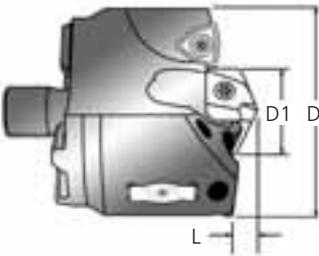


Teile- Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schraub- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zol)	Pilot- Durchm	Pilot- Länge					
V7002S-70	70	70,00	-	2,7559	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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

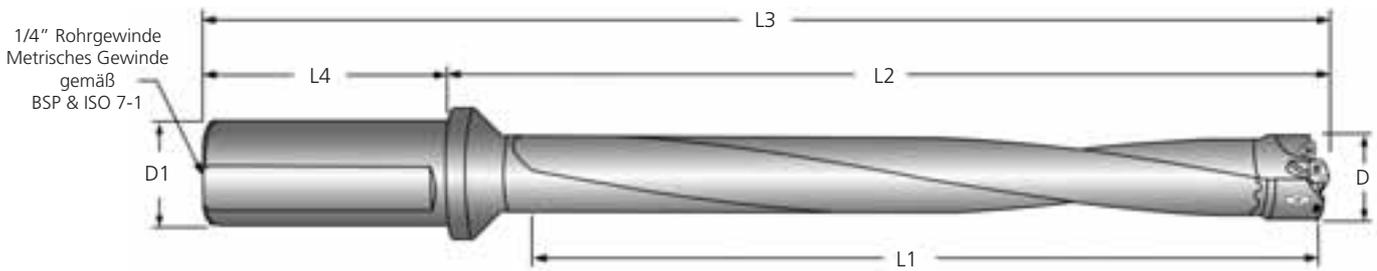
## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile- Nummer	Serie	D			D1	L	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schraub- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zol)	Pilot- Durchm	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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an





## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W7005H-50FM	70	70,00-75,99	2,7556-2,9917	380,0	421,1	501,1	80,0	50,0
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. Ersatzführungsleisten können mit der untenstehenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher	Wear Pad (2 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Schraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Zulässige Anzugsdrehmoment
9,52	P35 (C5)	AM300®	OP-060408-PW	73595-IP15-10	8IP-15	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm (25 in/lb)
	K35 (C1)		OP-060408-1PW					

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm (250 in/lb)

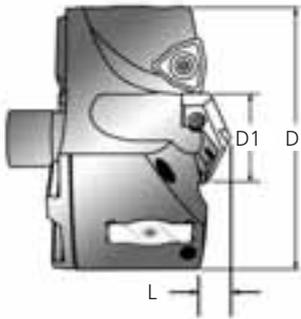
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 76 Köpfe

Durchmesserbereich 76,00 to 82,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

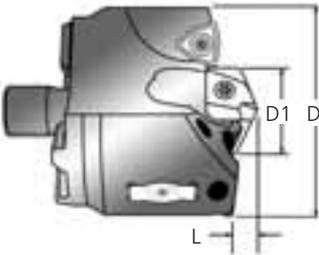


Teile- Nummer	Serie	D			D1	L		Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schraub- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)		Pilot- Länge						
V7602S-76	76	76,00	-	2,9921	31,0	10,32	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								

\* Gibt Hartmetall-Güte an

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

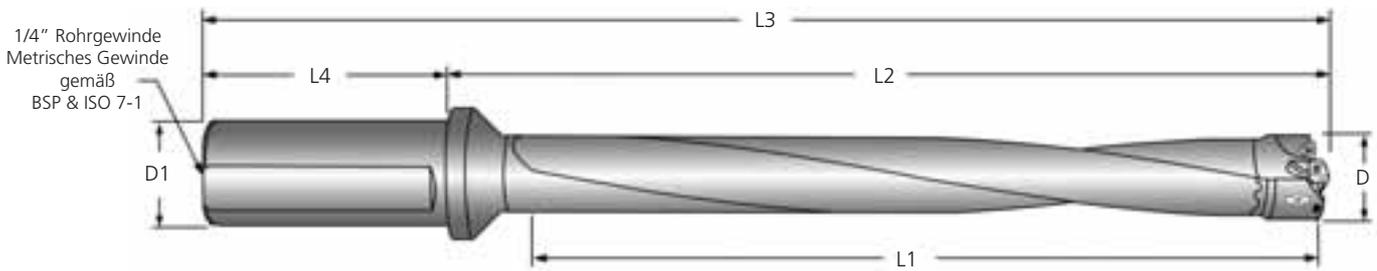
## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile- Nummer	Serie	D			D1	L		Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schraub- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)		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								

\* Gibt Hartmetall-Güte an





## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W7605H-50FM	76	76,00-82,99	2,9918-3,2673	415,0	458,2	538,2	80,0	50,0
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. Ersatzführungsleisten können mit der unter liegenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher	Wear Pad (2 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Schraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Zulässige Anzugsdrehmoment
12,70	P35 (C5)	AM300®	OP-080508-PW	74012-IP15-10	8IP-15	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm (25 in/lb)
	K35 (C1)		OP-080508-1PW					

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm (250 in/lb)

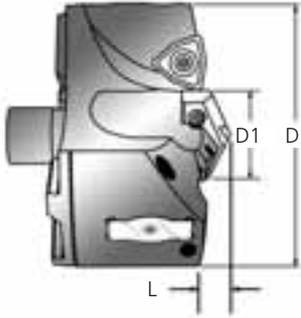
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 83 Köpfe

Durchmesserbereich 83,00 to 88,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

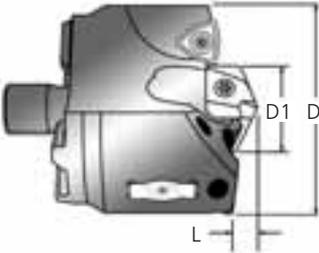


Teile- Nummer	Serie	D			D1 Pilot- Durchm	L Pilot- Länge	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schrauben- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)							
V8302S-84	83	84,00	-	3,3071	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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

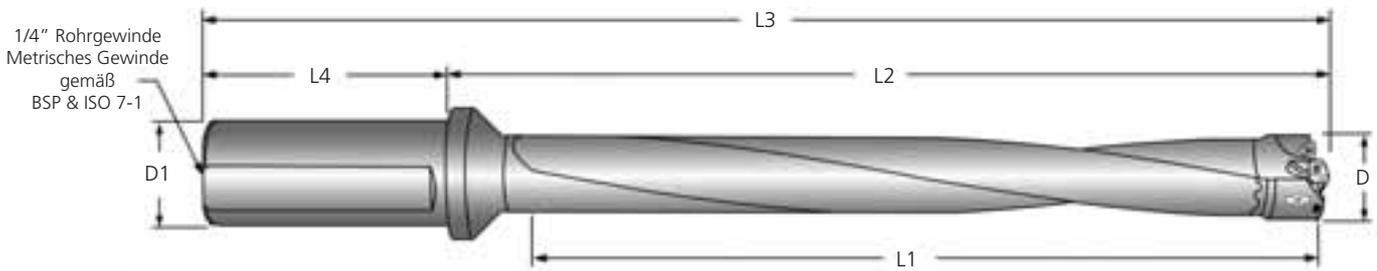
## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile- Nummer	Serie	D			D1 Pilot- Durchm	L Pilot- Länge	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schrauben- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)							
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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an





## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W8305H-50FM	83	83,00-88,99	3,2674-3,5035	445,0	490,5	570,5	80,0	50,0
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. Ersatzführungsleisten können mit der unter liegenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher	Wear Pad (2 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Schraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Zulässige Anzugsdrehmoment
12,70	P35 (C5)	AM300®	OP-080508-PW	74012-IP15-10	8IP-15	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm (25 in/lb)
	K35 (C1)		OP-080508-1PW					

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm (250 in/lb)

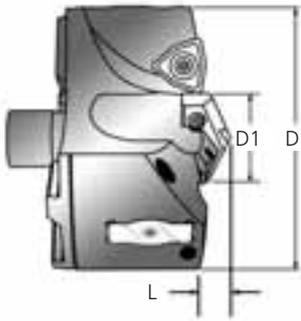
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 89 Köpfe

Durchmesserbereich 89,00 to 94,99 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

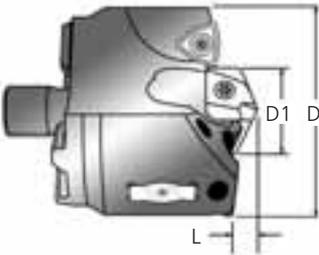


Teile- Nummer	Serie	D			D1 Pilot- Durchm	L Pilot- Länge	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schraub- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)							
V8902S-90	89	90,00	-	3,5433	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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

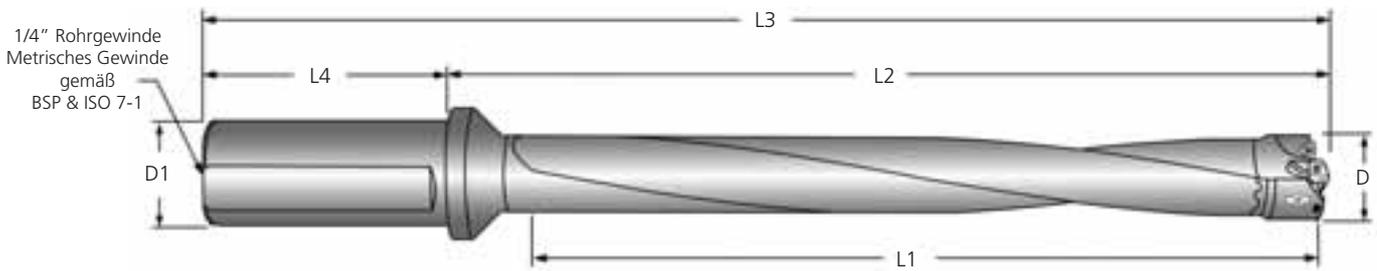
## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile- Nummer	Serie	D			D1 Pilot- Durchm	L Pilot- Länge	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schraub- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)							
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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an





## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W8905H-50FM	89	89,00-94,99	3,5036-3,7400	475,0	523,7	603,7	80,0	50,0
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. Ersatzführungsleisten können mit der unter liegenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher	Wear Pad (2 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Schraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Zulässige Anzugsdrehmoment
14,30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	75014-IP20-10	8IP-20	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm (25 in/lb)
	K35 (C1)		OP-090608-1PW					

Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm (250 in/lb)

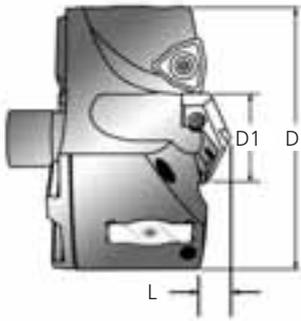
**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist für Ihre spezifische Anwendung durch unser Application Engineering Team verfügbar.



# Serie 95 Köpfe

Durchmesserbereich 95,00 to 101,60 mm

## T-A® & GEN2 T-A® Pilot Köpfe

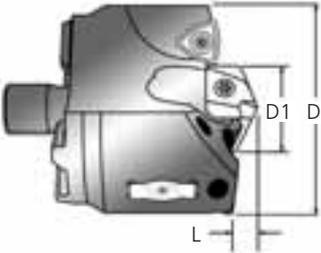


Teile- Nummer	Serie	D			D1 Pilot- Durchm	L Pilot- Länge	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schrauben- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)							
V9502S-0324	95	95,25	3-3/4	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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an

Sonderdurchmesser innerhalb von 15-20 Arbeitstagen erhältlich

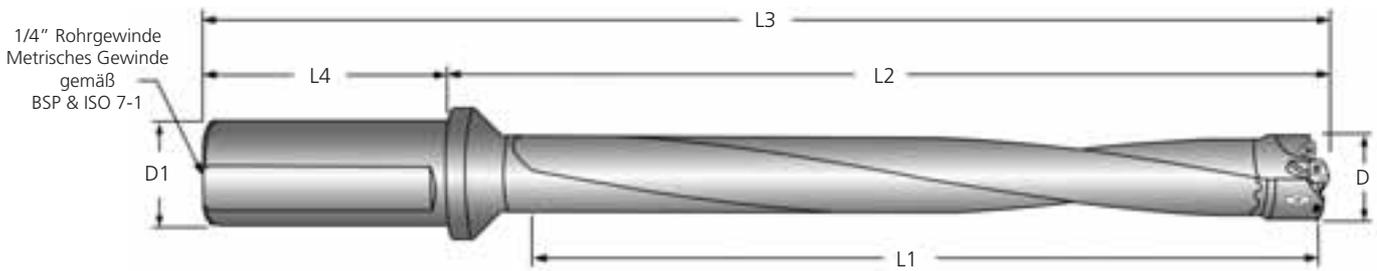
## GEN3SYS® XT Pilot Köpfe



Teile- Nummer	Serie	D			D1 Pilot- Durchm	L Pilot- Länge	Pilot- Serie	Pilot- Schneideinsätze	Schneideinsatz- Schrauben	Schneid- einsatz Schrauben- dreher	Schneid- einsatz Größe
		Nominal- durchmesser (Metrisch)	Nominal- durchmesser (Bruchwert)	Nominal- durchmesser (Zoll)							
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							

\* Gibt Hartmetall-Güte an





## Halter mit metrischen Schäften

Teile-Nummer	Serie	D		L1	L2	L3	L4	D1
		Nominal-durchmesser (Metrisch)	Nominal-durchmesser (Zoll)	Bohrtiefe	Referenzlänge zusammengebaut	Gesamtlänge zusammengebaut	Schaftlänge	Schaft-durchmesser
W9505H-50FM	95	95,00-101,60	3,7401-4,0000	508,0	566,2	646,2	80,0	50,0
W9508H-50FM				698,5	756,7	836,7		

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. Ersatzführungsleisten können mit der unter liegenden Artikelnummer bestellt werden.

IC Größe	Sorte	Beschichtung	IC Schneideinsätze (2 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schneideinsatz-Schraube (10 Stück pro Verpackungseinheit)	IC Schraubendreher	Wear Pad (2 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Schraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Wear Pad Zulässige Anzugsdrehmoment
14,30	P35 (C5)	AM300®	OP-090608-PW	75014-IP20-10	8IP-20	WP7095	7358-IP10-4	290 N/cm (25 in/lb)
	K35 (C1)		OP-090608-1PW					

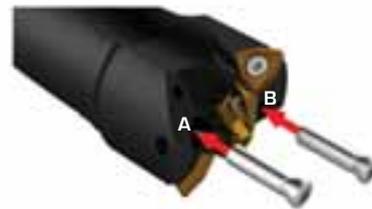
Kopf-Befestigungsschraube (4 Stück pro Verpackungseinheit)	Schraubendreher Kopf-Befestigungsschraube	Zulässiges Anzugsmoment
78027-IP30-4	8IP-30B	2825 N/cm (250 in/lb)

**⚠️ WARNUNG** Siehe Seite 31 für APX™ Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://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 31



**APX™ DRILL** Tabelle Anzugsmomente



**8IP-20**



**8IP-30B**

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



**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)					
	BHN	kg	N/mm <sup>2</sup>	Serie		9.52	12.70	14.70	9.52	12.70 IC	14.30 IC
				Geschwindigkeit (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
<b>Automatenstähle</b>	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
<b>Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt</b>	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
<b>Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt</b>	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
<b>Legierte Stähle</b>	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
<b>Hochfeste Stähle</b>	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
<b>Baustähle</b>	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
<b>Werkzeugstähle</b>	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
<b>Warmfeste Legierung</b>	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
<b>Titanlegierung</b>	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
<b>Luft-und Raumfahrt-Legierung S82</b>	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
<b>Edelstahl Serie 400</b> 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
<b>Edelstahl Serie 300</b> 304, 316, 17-4PH	135-275	49-96	480-940	91 - 152	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
<b>Super Duplex Edelstahl</b>	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
<b>Verschleißblech</b> 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
<b>Gehärtete Stähle</b>	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
<b>Sphäroguss, Grau, Dehnbarem Gusseisen</b>	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
<b>Gussaluminium</b>	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
<b>Geschmiedetes Aluminium</b>	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
<b>Aluminiumbronze</b>	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
<b>Messing</b>	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
<b>Kupfer</b>	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 31 für Richtlinien zum Tieflochbohren im technischen Teil des Katalogs. Besuchen Sie die Webseite [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Werksunterstützung ist auch für Ihre Sonderanwendungen verfügbar.



# Technischer Teil - Richtlinien Tieflochbohren

## 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	PSI	LPM	GPM
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® High Elasticity (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 Edelmetalle gestaltet ist.

**AS** : Verbesserte AS-XT Geometrie verbessert Spanbildungskontrolle in austenitischen Edelmetallen. Stärkere Punktgeometrie verbessert Vorschubgeschwindigkeiten. Erste Wahl für austenitische Edelmetalle. AM300® Beschichtung bietet außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und bis zu 20% längere Werkzeugstandzeiten verglichen mit AM200®. Zähigkeit 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 & mehr (Tiefen zu Durchmesser)

1



## Annäherung

50 U/min  
Max 300 mm/min

Kühlmittel Aus



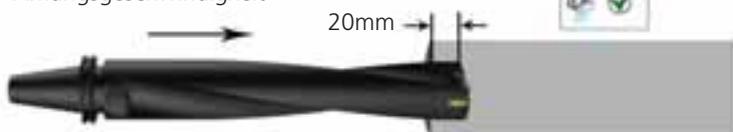
Den längeren Bohrer mit maximal 50 U/min und 300 mm/min Vorschubgeschwindigkeit bis auf 1,5 mm an das Werkstück heranfahren.

2

## Einführen

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

Kühlmittel Ein



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

Kühlmittel Ein



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

**Spanbruchzyklus wird nicht empfohlen**

4

## Tieflochbohren - Bei Durchbruch

50% U/min  
100% mm/U

Kühlmittel Ein



\* 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

Kühlmittel Aus



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](http://www.alliedmaxcut.com) für neuste Informationen und Vorgehensweisen. Technische Unterstützung ist auch für Ihre Sonderanwendungen verfügbar.



## Bedienungsanleitung für das Anforderungsformular Garantierte Anwendung



Mit der Garantierten Anwendung können wir die AMEC-Werkzeuge unter Beweis stellen.

Das Anforderungsformular Garantierte Anwendung muss möglichst vollständig ausgefüllt und an die Technische Abteilung bei Allied Maxcut geschickt werden.

### Beispiel – Benötigte Informationen

#### Kontaktinformationen:

Bestell-Nr.  
Datum  
Ansprechspartner Händler  
Tel.- und Fax-Nr.  
Vorgeschlagenes Testdatum  
Anprechspartner Kunde

#### Angaben zur Anwendung:

Bohrung: Durchmesser, Tiefe, Oberflächenqualität und Toleranz  
Material: Spezifikation, Härte und Typ (flach/rund, usw.)

#### Angaben zur Maschine:

Maschine: Modell, Typ und Antriebsleistung  
Werkzeug: Schaft, stationär oder rotierend  
Kühlmittel: Typ, Volumen, Druck, Innen oder Außen

#### Angaben zu derzeit eingesetzten Werkzeug:

Informationen über derzeitige oder frühere Werkzeuge für diese Anwendung und das Gesamtverhalten der Maschine.

#### Welche Kriterien sind für einen erfolgreichen Test ausschlaggebend:

Die Ziele des Versuchs, z. B. reduzierte Taktzeiten, bessere Spankontrolle, Prozesssicherheit, längere Standzeiten und reduzierte Kosten pro Bohrung

Unter der Voraussetzung, dass die Technische Abteilung bei Allied Maxcut genügend Informationen bekommen, um die Anwendung und deren Ziele bewerten zu können, wird der Test genehmigt werden.



## KONTAKTINFOS

Bestellnummer: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_ Versuch am: \_\_\_\_\_  
 Handelspartner: \_\_\_\_\_ Ansprechpartner Handelspartner: \_\_\_\_\_  
 Kunde: \_\_\_\_\_ Ansprechpartner Kunde: \_\_\_\_\_

## ANGABEN ZUR ANWENDUNG

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

Werkstoff: \_\_\_\_\_ Spezifikation: \_\_\_\_\_ Härte / Festigkeit: \_\_\_\_\_  HRC  N/mm<sup>2</sup>  
 Werkstoff Eigenschaften  Flachmaterial  Rundmaterial  Rohr  Blech  
 Plattenpaket  Warmverformt  Kaltverformt  Gussteil  Schmiedeteil  
 Bohrungsdurchmesser: \_\_\_\_\_  mm  Inch Bohrungstiefe: \_\_\_\_\_  Durchgangsbohrung  Sackloch  
 Bohrungstoleranz: \_\_\_\_\_ Oberflächenanforderung: \_\_\_\_\_  µInch  µm

## ANGABEN ZUR MASCHINE

Maschinentyp  BAZ  Drehmaschine  Bohrwerk  Transferstraße  
 Mehrspindel Drehautomat  Mehrspindel Bohrmaschine  Radialbohrmaschine  
 Portalmaschine  Rundtaktmaschine  Säulenbohrmaschine  
 Tieflochbohrmaschine  andere \_\_\_\_\_  
 Maschinenhersteller: \_\_\_\_\_ Modell: \_\_\_\_\_  
 Steuerung  CNC  NC  Manuell  andere \_\_\_\_\_  
 Spindelausrichtung  vertikal  horizontal  andere \_\_\_\_\_  
 Werkzeugeinsatz  statisch  rotierend Spindeltyp: \_\_\_\_\_  
 Antriebsleistung \_\_\_\_\_  KW  PS Vorschubkraft \_\_\_\_\_  Newton  Pfund  
 Mögliche Drehzahl \_\_\_\_\_  variabel  vorgegeben  U/min  M/min  
 Benötigte Schaftausführung  Weldon  Zylinderschaft Ø \_\_\_\_\_  mm  Zoll  
 Kühlmittel  Öl  Kühlschmierstoff  Minimalmenge  Luft  trocken  
 Kühlmitteldruck \_\_\_\_\_  bar  PSI  Kühlmitteladapterring  
 Kühlmittelvolumen \_\_\_\_\_  l/min  GPM Kühlmittelzufuhr  Innenkühlung  Außenkühlung

## ANGABEN ZUM DERZEIT EINGESETZTEN WERKZEUG

Hersteller: \_\_\_\_\_ Werkzeugbezeichnung: \_\_\_\_\_  
 Bohrertyp \_\_\_\_\_  Spiralbohrer  Gelötet  WP-Bohrer  Tieflochbohrer  
 Schneideinsätze  anderer \_\_\_\_\_  
 Klasse  HSS  Hartmetall  Keramik  anderer \_\_\_\_\_  
 Beschichtung  Unbeschichtet  TiN  TiCN  TiAlN  andere \_\_\_\_\_  
 Schnittdaten \_\_\_\_\_  U/min  m/min  Vorschubdaten \_\_\_\_\_  rmm/U  mm/min  
 Durchschnittliche Anzahl gebohrter Werkstücke \_\_\_\_\_ Anzahl der Nachschiffe? \_\_\_\_\_  
 Grund für einen Werkzeugwechsel  Verschleiß  Ausbrüche  Werkzeugbruch  Vibrationen  Grat  
 Bohrungstoleranz  Spankontrolle / Spanbruch  Neue Anwendung  
 andere \_\_\_\_\_  
 Welche Kriterien sind für einen erfolgreichen Test ausschlaggebend  Kürzere Taktzeit  Bessere Spankontrolle  Prozesssicherheit  
 Längere Standzeit  Reduzierung der Kosten/Bohrung  andere \_\_\_\_\_  
 Potential dieser Anwendung: Derzeitiger Jahresbedarf: €/: \_\_\_\_\_ Werkzeuge / Jahr? \_\_\_\_\_

## Nur zum internen Gebrauch

Anwendungstechniker: \_\_\_\_\_ Nummer: \_\_\_\_\_ Status: \_\_\_\_\_



## TA® Pilot Schneide Ersatz Torx Plus Schrauben und Schraubendreher

Serie Halter	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 10 Stück pro Verpackungseinheit.

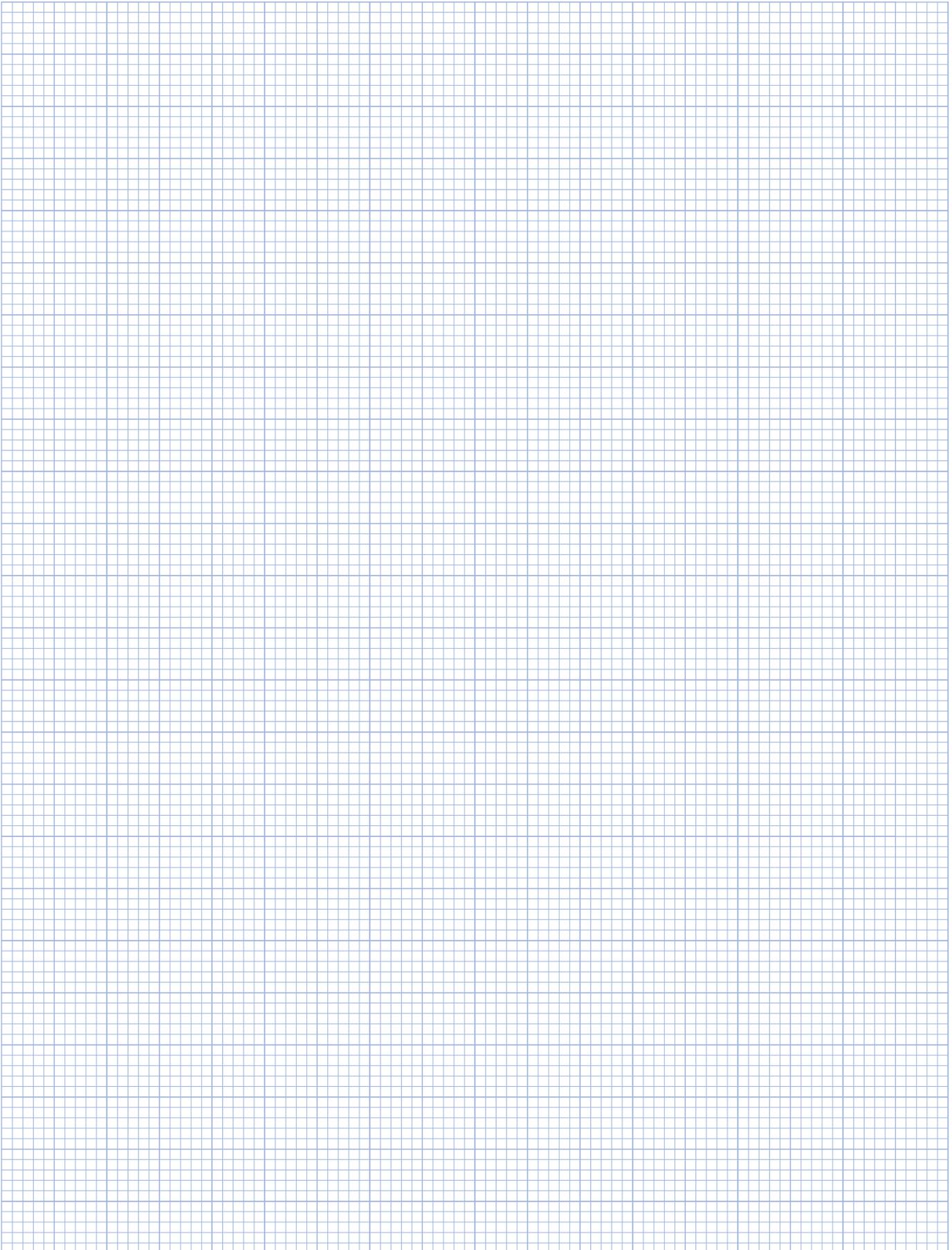
## GEN3SYS® XT Pilot Schneide Ersatz Torx Plus Schrauben und Schraubendreher

Serie Halter	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  $\mu = 0,14$  kalkuliert und entwickelt 90% der endgültigen Formänderungsfestigkeit

\*Lieferung zu 10 Stück pro Verpackungseinheit.





A large, empty grid of small squares, intended for taking notes or drawing diagrams.





*Europäische Zentrale:*

**Allied Maxcut Engineering Co. Limited**

93 Vantage Point, Pensnett Estate, Kingswinford, West  
Midlands, DY6 7FR England  
Tel: 0180 166 00 99 05 22 [deutscher Ortstarif]  
Tel: +44 (0)1384 400900  
Fax: +44 (0)1384 400105  
Mail: [enquiries@alliedmaxcut.com](mailto:enquiries@alliedmaxcut.com)  
Website: [www.alliedmaxcut.com](http://www.alliedmaxcut.com)

**DIHAWAG**

Zürichstrasse 15  
CH 2500 Biel/Bienne  
Tel. +41 (0)32 344 60 60  
Fax +41 (0)32 344 60 80  
[www.dihawag.ch](http://www.dihawag.ch)  
[info@dihawag.ch](mailto:info@dihawag.ch)



\* A P X G B 1 3 R 1 \*