



Feindreihen



Reiben



Rollieren

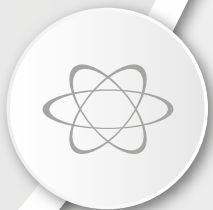


Gewindefräsen



Bohren

▶ GEN3SYS® XT Pro | XT
Hochleistungsbohrsystem



Sonderwerkzeuge



Die Gründung

Seit 1941 bietet Allied Machine & Engineering weltweit zuverlässige und praktische Lösungen in der Zerspanungsindustrie. Die ehemals kleine Lohnfertigung in Ohio, USA ist nun Weltmarktführer der Zerspanungstechnik. Mit zwei Produktionsstätten in Ohio, einer dritten in Georgia, USA und weiteren Niederlassungen in den USA, in Europa und Indien, ist Allied Machine optimal positioniert, um innovative Lösungen und technisches Know-how direkt zu den Kunden zu bringen.



Der Anfang



Harold E. Stokey hat Allied Machine & Engineering gegründet und hat konische Sicherheitsmuttern für die Fertigung von M1-Panzern hergestellt. Jahre später, nach einem gescheiterten Projekt, besaß Stokey ein Lager voll mit Bohreinsätzen. Er machte sich auf den Weg in eine Industrie, der zur erfolgreichen Produktneuausrichtung von Allied Machine führte: die Zerspanung.

Das T-A® System

Als William H. Stokey, der Sohn von Harold, Präsident und Vorstandsvorsitzender wurde, hat er das System für austauschbare Einweg-Bohreinsätze "Throw-Away" oder T-A® entwickelt. T-A® hat die Zerspanungsindustrie revolutioniert und die Konkurrenz weit hinter sich gelassen.



Die Innovation

Seit der Entwicklung des T-A® hat Allied Machine die Produktpalette kontinuierlich erweitert. Dadurch bietet Allied Machine seinen Kunden eine große Bandbreite an Lösungen – einschließlich großer Durchmesser, Tieflochbohren, Feindrehen, Reiben, Formbohren und Gewindefräsen.



Die Zukunft

Allied Machine engagiert ständig die klügsten und besten Köpfe. Wir gestalten eine Zukunft voller Erfolge und Qualität für unsere weltweiten Kunden.



Steve Stokey
Geschäftsführender
Vize-Präsident

Frank-M. Wohlhaupter
Geschäftsführender Gesellschafter
Wohlhaupter GmbH

Paul Crawford
Geschäftsführer
AMEC Europe

Mike Stokey
Geschäftsführender
Vize-Präsident



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

WOHLHAUPTER®



SUPERION™

CRITERION™

BOHREN

Hochleistungsbohren



GEN3SYS® XT Pro

GEN3SYS® XT

ASC 320®

Allgemeine Produktion

(einige Größen sind ideal für Tieflochbohren und/oder große Durchmesser)



GEN2 T-A®

T-A® Original

High Performance

Universal

Große Durchmesser



Revolution Drill®

Große Durchmesser / Tieflochbohren



Opening Drill®



APX Drill



BT-A Drill

Tieflochbohren



Guided T-A® Drill
(Sonder)

Formbohren



AccuPort 432®

Stahl- und Metallbau



GEN3SYS® XT



T-A® Original

FEINDREHEN



CRITERION™

Cri-Twin®
Cri-Bore®
Large Cri-Bore®
CBER®
CB Style
Competitor Connection

WOHLHAUPTER®

Bringing you the finest in precision cutting tools

REIBEN



Reibahlen System

S.C.A.M.I.®

ROLLIEREN



Rollierwerkzeug

GEWINDEFRÄSEN



AccuThread™
Klemmbolzenstil
mit WSP



AccuThread™
Klemmschraubenstil
mit WSP



AccuThread™
Vollhartmetall



ThreadMills USA
Vollhartmetall



SONDERWERKZEUGE



Insta-Quote™

Stellt online Angaben und Zeichnungen für Sonderwerkzeuge dar.



i-Form

Kundenspezifisches Formbohrsystem

Sonderwerkzeuge

Zusätzlich zum Insta-Quote™ System für Sonderwerkzeuge kann Allied Machine jegliche Werkzeuge speziell konstruieren, um Ihre Anwendung zu einem Erfolg zu führen. Bitte wenden Sie sich an Ihren Technischen Berater vor Ort oder kontaktieren Sie die Technische Abteilung bei Wohlhaupter / Allied Machine, wir helfen Ihnen gerne mit dem Design Ihrer Sonderwerkzeuge. Allied Machine macht es allen leichter.

Patentinformationen sind auf der Allied Machine Website www.alliedmachine.com zu finden.

GEN3SYS® XT und XT Pro

Hochleistungsbohrsystem mit austauschbaren Einsätzen | GEN3SYS®XT | GEN3SYS®XT Pro

► **Durchmesserbereich:** 11,00 mm - 35,00 mm (0.4331" - 1.3780")



Die nächste Bohrgeneration

Die GEN3SYS®XT und XT Pro Hochleistungsbohrsysteme mit austauschbaren Einsätzen wurden entwickelt, um die Möglichkeiten des T-A® Bohrsystems zu erweitern. Das Produktangebot besteht aus verschiedenen Qualitäten, Geometrien und Beschichtungen, die für die anspruchsvollsten Anwendungen zur Verfügung stehen.

Von Anfang an als ultimative Hochleistungsbohrlösung konzipiert, ist das GEN3SYS®XT Bohrprogramm unglaublich vielseitig einsetzbar. Das Programm integriert sowohl geradegenutete als auch spiralgenutete Halterschäfte mit innerer Kühlmittelzufuhr für die maximale Spanabfuhr. Die GEN3SYS®XT Einsätze bringen nicht nur hervorragende Leistung vom ersten Tag an, sie können für verlängerte Haltbarkeit und verbesserte Wirtschaftlichkeit auch nachgeschliffen werden.

Ausgezeichnete Spankontrolle	Verbessert die Bohrungsqualität und die Oberflächenbeschaffenheit	Sorgt für maximale Haltbarkeit und Stabilität
------------------------------	---	---

Angewendet in den Industriezweigen:



Luft- und Raumfahrt



Landwirtschaft



Automobil



Allgemeine Zerspanung



Öl und Gas



Erneuerbare Energien

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



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

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

Im Katalog werden auch Sicherheitssignalfelder verwendet. Bei diesen Sicherheitsfeldern finden Sie Sicherheitsinformationen.

⚠ ACHTUNG

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

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

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

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

GEN3SYS®XT und XT Pro Bohrsystem Inhalt

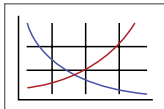
Referenzsymbole

Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog zur Kennzeichnung von produktspezifischen Seitenverweisen verwendet.



Einrichtungs- / Montageinformationen

Detaillierte Anleitungen und Informationen zum entsprechenden Bauteil



Empfohlene Schnittdaten

Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Bohren

Serie	Durchmesserbereich	
	Metrisch (mm)	Zoll (inch)
11	11,00 - 11,99	0.4331 - 0.4723
12	12,00 - 12,99	0.4724 - 0.5117
13	13,00 - 13,99	0.5118 - 0.5511
14	14,00 - 14,99	0.5512 - 0.5905
15	15,00 - 15,99	0.5906 - 0.6298
16	16,00 - 16,99	0.6299 - 0.6692
17	17,00 - 17,99	0.6693 - 0.7086
18	18,00 - 19,99	0.7087 - 0.7873
20	20,00 - 21,99	0.7874 - 0.8660
22	22,00 - 23,99	0.8661 - 0.9448
24	24,00 - 25,99	0.9449 - 1.0235
26	26,00 - 28,99	1.0236 - 1.1416
29	29,00 - 31,99	1.1417 - 1.2597
32	32,00 - 35,00	1.2598 - 1.3780

Einführungsinformationen

GEN3SYS®XT Pro Einsätze	2
GEN3SYS®XT Einsätze	3
Einsatzvergleich und Montagehinweise	4
Haltervergleich und Überblick	5
Systematik der Produktbezeichnung	6 - 7

Bohrerserie

Serie 11	8 - 11
Serie 12	12 - 15
Serie 13	16 - 19
Serie 14	20 - 23
Serie 15	24 - 27
Serie 16	28 - 31
Serie 17	32 - 35
Serie 18	36 - 39
Serie 20	40 - 43
Serie 22	44 - 47
Serie 24	48 - 51
Serie 26	52 - 55
Serie 29	56 - 59
Serie 32	60 - 63

Empfohlene Schnittwerte

Daten Konkurrenzvergleiche	64
Richtlinien Tieflochbohren	65
Metrisch (mm)	66 - 69
Zoll (inch)	70 - 73
Information Gewindebohrer und Formulare	74 - 75
Fehlerbehebung	76

Garantierte Anwendung /

Demo Anforderungsformular	77
---------------------------	----

GEN3SYS®XT Pro Bohrsystem Informationen

GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze



Innovative Design-Möglichkeiten

Der fortschrittliche XT Pro Einsatz kombiniert eine Beschichtung und Geometrie, wurde besonders für optimale Ergebnisse in ISO-Materialbohranwendungen entwickelt. Mit einer schnellen Verbindung an bestehende GEN3SYS® Bohrhalter, kann der XT Pro-Einsatz mit bisherigen XT-Einsätzen problemlos ausgetauscht werden. Dies führt zu minimalen Rüstzeit, damit Sie Ihre Produktivität sofort erhöhen können.

XT Pro Einsätze einsetzbar im:



XT Pro Halter

XT Standard Halter

P - Stähle

- Erhöht die Produktivität und verbessert die Standzeit in Stahlanwendungen
- Verbesserte Geometrien und Schneidkanten bieten eine hervorragende Spankontrolle
- Die **AM420** Mehrschichtbeschichtung erhöht den Verschleißwiderstand und verbessert die Standzeit



P

N - Nichteisenmaterialien

- Geeignet für Anwendungen in Aluminium, Messing und Kupfer
- Die Geometrie ergibt eine hervorragende Spankontrolle in diesen weichen Materialien
- Die **TiN**-Beschichtung ermöglicht eine flexible Bearbeitung verschiedenster Materialien bei gleichzeitiger Reduzierung des Rüstaufwandes.



N

K - Gusseisen

- Besonders für Gusseisen- und Sphärogussanwendungen entworfen
- Die Geometrien beinhaltet einen Eckenradius für verbesserte Bohrungsqualität und Wärmeausbreitung
- Die **AM440** Mehrschichtbeschichtung von AMEC® erhöht die Abriebfestigkeit und verbessert die Standzeit



K

Vergrößerte Spankammer

Zusätzliche Kühlmittelzufuhr zum Schneidbereich



XT Pro Halter

			<p>3xD, 5xD, 7xD, 10xD</p>
--	--	--	----------------------------

Geradegenutet

Verbesserte Kühlmittleinlässe optimieren den Kühlmittelfluss

Bietet erhöhte Einsatzstandzeit

Erhältlich in 3xD, 5xD, 7xD und 10xD



GEN3SYS®XT Pro Bohrsystem Informationen

GEN3SYS®XT Bohreinsätze



Hochleistungsbohrlösungen

Die einzigartige Geometrie der XT-Einsätze bietet eine hervorragende Spankontrolle. Entwickelt um Bohrungsqualität, Oberflächenqualität und Genauigkeit im Vergleich zu Mitbewerbersprodukten zu erhöhen. Das spiralförmige Design sorgt für maximale Haltbarkeit und Stabilität.

XT Einsätze verbinden mit:



XT Pro Halter

XT Standard Halter

Standardgeometrie

- Verbesserungen an den Ecken- und Schneidkanten liefern mehr Zuverlässigkeit, Haltbarkeit und Produktivität
- Erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten und Werkzeugstandzeit
- Erhältlich in C1 oder C2 Hartmetall



LR - Niedriger Spanwinkel

- Die stabilste verfügbare XT Geometrie
- Für härtere Stähle und labile Anwendungen geeignet
- Erhältlich in C1 oder C2 Hartmetall



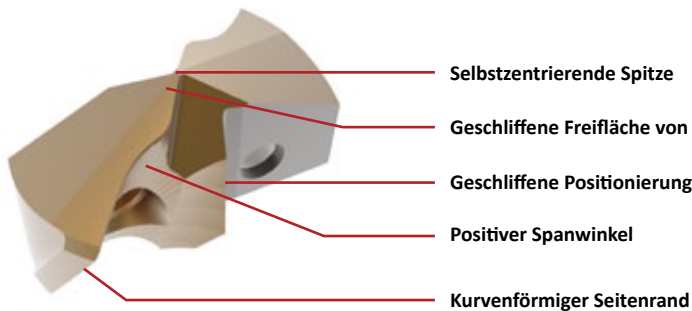
CI - Gusseisengeometrie

- Erhöht die Haltbarkeit und die Werkzeugstandzeit in Sphäro- und Graugusseisen
- Erhältlich in C2 Hartmetall



AS - Edelstahlgeometrie

- Spezifische Geometrie für optimale Spankontrolle und Werkzeugstandzeit in austenitische und martensitische Edelstähle, wie auch Warmfestelegierungen wie Inconel-, Hastelloy- und Titanlegierungen
- Erhältlich in C2 Hartmetall



Selbstzentrierende Spitze

Geschliffene Freifläche von Nockenschleifmaschine bearbeitet

Geschliffene Positionierungsflächen

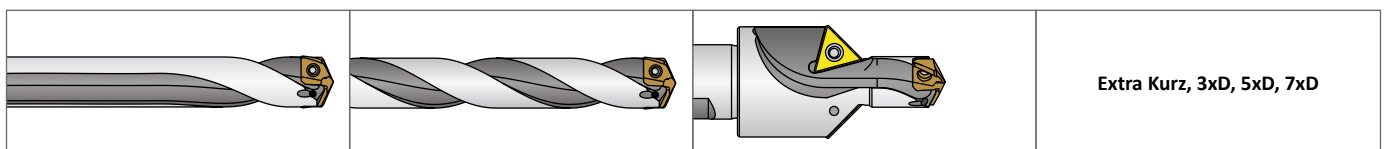
Positiver Spanwinkel

Kurvenförmiger Seitenrand

Beschichtung	Eigenschaften / Vorteile
AM300®	<ul style="list-style-type: none"> • Erhöhte Temperaturbeständigkeit gegenüber AM200® • Bis 20 % erhöhte Standzeit über die AM200® Beschichtung • Optimale Werkzeugstandzeit bei hoher Produktivität



XT Bohrer Standard Halter



Geradegenutet



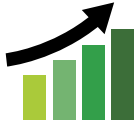

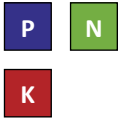







Spiralgenutet

Bohrer / Senker

Extra Kurz, 3xD, 5xD, 7xD

Erhältlich in 3xD, 5xD, und 7xD

Einsatzvergleich und Montagehinweise

		 XT Pro Einsätze	 XT Einsätze
Empfohlen für erhöhte Produktivität			
ISO-spezifische Geometrie-Beschichtungskombination			
Einsetzbar im XT Pro Halter			
Einsetzbar im XT Halter			



Schritt 1:
Richten Sie die Flächen des GEN3SYS®XT Einsatzes mit den Flächen des Halters aus.





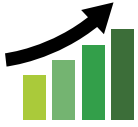


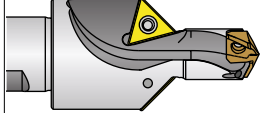
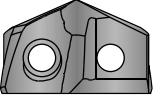
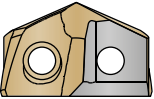
Schritt 2:
Den GEN3SYS®XT Einsatz in den präzisionsgeschliffenen Positionierungsschlitz des Halters setzen. Den Einsatz beim Befestigen bitte nicht drehen. Der Haltersitz und die Positionsführung am Schneideneinsatz sichern einen optimalen Sitz und die Wiederholgenauigkeit.



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

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

Haltervergleich und Übersicht

		 XT Pro Halter	 XT Standard Halter
Empfohlen für erhöhte Produktivität		<input checked="" type="checkbox"/>	
Geradegenutet		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Spiralgenutet			<input checked="" type="checkbox"/>
Bohrer / Senker			<input checked="" type="checkbox"/>
Verfügbar in 10xD	10XD	<input checked="" type="checkbox"/>	
Einsetzbar im XT Pro Einsätze		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Einsetzbar im XT Einsätze		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

XT Pro Halter

XT Standard Halter



Geradegenutet



Geradegenutet



Spiralgenutet



Bohrer / Senker

A

BOHREN

B

FEINDREHEN

C

REIBEN

D

ROLLIEREN

E

GEWINDEFÄSEN

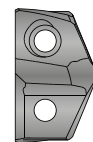
X

SONDERWERKZEUGE

Systematik der Produktbezeichnung

GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze

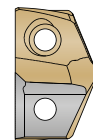
XT	P	11	-	11.00
1	2	3		4



1. XT Pro Einsatz	2. ISO Material / Geometrie	3. Serie	4. Durchmesser (mm)
XT = XT Pro Einsatz	P = Stahl K = Gusseisen N = Nichteisen	11 = Serie 11 18 = Serie 18 12 = Serie 12 20 = Serie 20 13 = Serie 13 22 = Serie 22 14 = Serie 14 24 = Serie 24 15 = Serie 15 26 = Serie 26 16 = Serie 16 29 = Serie 29 17 = Serie 17 32 = Serie 32	Siehe Inhaltsseite für eine vollständige Liste der Durchmesserbereiche nach Serie.

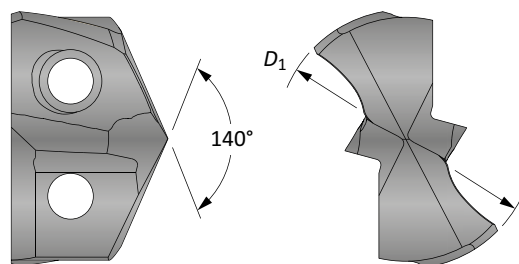
GEN3SYS®XT Bohreinsätze

7	C2	12	P	-	.484	CI
1	2	3	4		5	6



1. XT Bohreinsatz	2. Grundmaterial	3. Serie	4. Beschichtung
7 = XT Einsatz	C1 = K35 (C1) Hartmetall C2 = K20 (C2) Hartmetall	11 = Serie 11 18 = Serie 18 12 = Serie 12 20 = Serie 20 13 = Serie 13 22 = Serie 22 14 = Serie 14 24 = Serie 24 15 = Serie 15 26 = Serie 26 16 = Serie 16 29 = Serie 29 17 = Serie 17 32 = Serie 32	P = AM300®

5. Durchmesser	6. Geometrie
0017 = Zoll .515 = Dezimal 13 = Metrisch	CI = Cast Iron (Gusseisen) LR = Low Rake (Niedriger Spanwinkel) AS = Stainless Steel (Edelstahl)



Nachsleifen und Wiederbeschichtung

Das GEN3SYS®XT und XT Pro Bohrsystem ist so kostengünstig, da sich der Nachschleif- und Wiederbeschichtungsbedarf erübrigt. Falls Sie sich jedoch für das Nachschleifen der Einsätze entscheiden, sollte dies in jedem Fall von Allied Machine durchgeführt werden. Ein ungenauer Schliff wird den leistungsoptimierenden Effekt des Nachschleifens mehr als nur aufheben. Der Service durch Allied Machine garantiert den Erhalt der optimalen Werkzeugleistung. Bei einer Rücksendung bitte die Werkzeuge sorgfältig verpacken, um Schaden während des Versands zu verhindern. Die Originalverpackung hilft, Schäden während des Versandes zu vermeiden. Nachgeschliffene Bohreinsätze werden von Allied Machine mit "Allied Regrind" gekennzeichnet, um Verwechslungen mit neuen Produkten zu vermeiden.

Referenzschlüssel

Symbol	Attribute
D_1	Einsatzdurchmesser

Systematik der Produktbezeichnung

GEN3SYS®XT und XT Pro Bohrhalter

HXT	03	12	S	-	20	FM
1	2	3	4		5	6



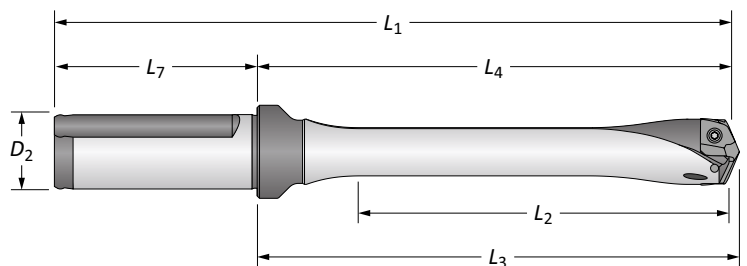
1. Halter 6 = XT Standard Halter HXT = XT Pro Halter	2. Länge 01 = Extra kurz (nur Standard) 03 = 3x Durchmesser 05 = 5x Durchmesser 07 = 7x Durchmesser 10 = 10x Durchmesser (nur Pro)	3. Serie 11 = Serie 11 18 = Serie 18 12 = Serie 12 20 = Serie 20 13 = Serie 13 22 = Serie 22 14 = Serie 14 24 = Serie 24 15 = Serie 15 26 = Serie 26 16 = Serie 16 29 = Serie 29 17 = Serie 17 32 = Serie 32	4. Nute S = Gerade H = Spiral C45 = Bohrer/Senker (Spiral- und Bohrer/ Senkeroptionen sind nur als Standard XT verfügbar)											
5. Schaftdurchmesser <table border="1"> <tr> <th>Metrisch (mm)</th> <th>Zoll (inch)</th> </tr> <tr> <td>16 = 16 mm</td> <td>063 = 5/8"</td> </tr> <tr> <td>20 = 20 mm</td> <td>075 = 3/4"</td> </tr> <tr> <td>25 = 25 mm</td> <td>100 = 1"</td> </tr> <tr> <td>32 = 32 mm</td> <td>125 = 1-1/4"</td> </tr> <tr> <td>40 = 40 mm</td> <td>150 = 1-1/2"</td> </tr> </table>	Metrisch (mm)	Zoll (inch)	16 = 16 mm	063 = 5/8"	20 = 20 mm	075 = 3/4"	25 = 25 mm	100 = 1"	32 = 32 mm	125 = 1-1/4"	40 = 40 mm	150 = 1-1/2"		6. Schafttyp F = Geflanscht mit Fläche FM = Geflanscht metrisch mit Fläche C = Zylindrisch (ohne Fläche) CM = Zylindrisch metrisch (ohne Fläche)
Metrisch (mm)	Zoll (inch)													
16 = 16 mm	063 = 5/8"													
20 = 20 mm	075 = 3/4"													
25 = 25 mm	100 = 1"													
32 = 32 mm	125 = 1-1/4"													
40 = 40 mm	150 = 1-1/2"													

Halter-Bestellinformationen

Die Seriennummer (Serie 11, Serie 12, usw.) in der oberen Ecke auf jeder Seite ist für Ihre Referenz bei der Bestellung. Bitte beziehen Sie sich auf diese Seriennummer bei der Bestellung. Zum Beispiel, ein Einsatz Serie 12 passt nur in einem Halter Serie 12.

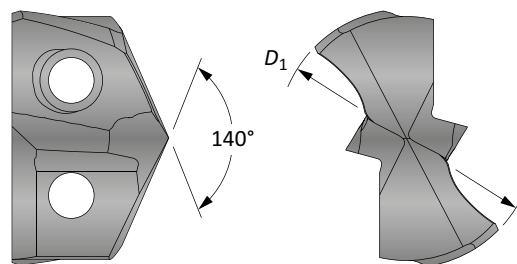
Referenzschlüssel




Symbol	Attribute
D_2	Schaftdurchmesser
D_5	Stufendurchmesser (Bohrer/Senker)
L_1	Gesamtlänge
L_2	Bohrtiefe
L_3	Referenzlänge Halter
L_4	Körperlänge
L_5	Stufenlänge (Bohrer/Senker)
L_7	Schaftlänge
P_1	Hinteres Rohrgewinde (XT Standard)



GEN3SYS®XT Pro Einsätze

Serie 11 | Durchmesserbereich: 11,00 mm - 11,99 mm (0.4331" - 0.4723")

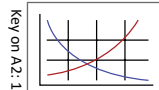


Einsatz			 Artikel-Nr. P	 Artikel-Nr. K	 Artikel-Nr. N
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß			
11,00	0.4331	-	XTP11-11.00	XTK11-11.00	XTN11-11.00
11,11	0.4375	7/16	XTP11-11.11	XTK11-11.11	XTN11-11.11
11,20	0.4409	-	XTP11-11.20	XTK11-11.20	XTN11-11.20
11,30	0.4449	-	XTP11-11.30	XTK11-11.30	XTN11-11.30
11,40	0.4488	-	XTP11-11.40	XTK11-11.40	XTN11-11.40
11,50	0.4528	-	XTP11-11.50	XTK11-11.50	XTN11-11.50
11,51	0.4531	29/64	XTP11-11.51	XTK11-11.51	XTN11-11.51
11,60	0.4567	-	XTP11-11.60	XTK11-11.60	XTN11-11.60
11,70	0.4606	-	XTP11-11.70	XTK11-11.70	XTN11-11.70
11,80	0.4646	-	XTP11-11.80	XTK11-11.80	XTN11-11.80
11,91	0.4688	15/32	XTP11-11.91	XTK11-11.91	XTN11-11.91

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

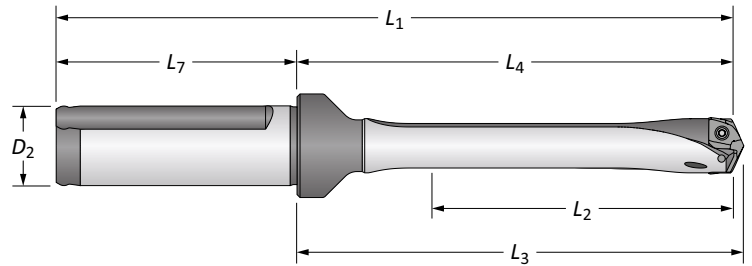


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS® XT Pro Bohrhalter

Serie 11 | Durchmesserbereich: 11,00 mm - 11,99 mm (0.4331" - 0.4723")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	36,0	62,6	64,7	110,6	48,0	16,0	JA	HXT0311S-16FM
	3xD	36,0	62,6	64,7	110,6	48,0	16,0	NEIN	HXT0311S-16CM
	5xD	60,0	86,6	88,6	134,6	48,0	16,0	JA	HXT0511S-16FM
	5xD	60,0	86,6	88,6	134,6	48,0	16,0	NEIN	HXT0511S-16CM
	7xD	84,0	110,6	112,6	158,6	48,0	16,0	JA	HXT0711S-16FM
	7xD	84,0	110,6	112,6	158,6	48,0	16,0	NEIN	HXT0711S-16CM
	10xD	119,9	146,6	148,4	194,6	48,0	16,0	JA	HXT1011S-16FM
	10xD	119,9	146,6	148,4	194,6	48,0	16,0	NEIN	HXT1011S-16CM
 Gerade	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	JA	HXT0311S-063F
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	NEIN	HXT0311S-063C
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	JA	HXT0511S-063F
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	NEIN	HXT0511S-063C
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	JA	HXT0711S-063F
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	NEIN	HXT0711S-063C
	10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	JA	HXT1011S-063F
	10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	NEIN	HXT1011S-063C

Zubehör

				Zulässiges Anziehdrehmoment*
Senkschrauben	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	50 N-cm (4.4 in-lbs)

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

Ⓜ = Metrisch (mm)

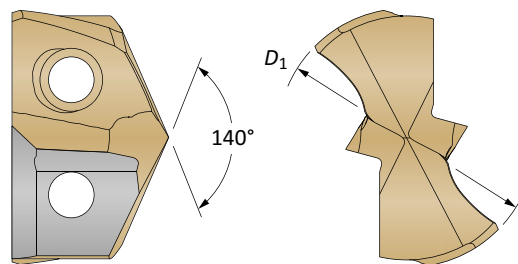
Ⓢ = Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

1. ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS®XT Einsätze

Serie 11 | Durchmesserbereich: 11,00 mm - 11,99 mm (0.4331" - 0.4723")

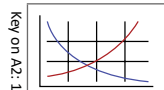


Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	11,00	0.4331	–	7C111P-11	7C111P-11LR	–	–
	11,11	0.4375	7/16	7C111P-0014	7C111P-0014LR	–	–
	11,50	0.4528	–	7C111P-11.5	7C111P-11.5LR	–	–
	11,51	0.4531	29/64	7C111P-.453	7C111P-.453LR	–	–
	11,91	0.4688	15/32	7C111P-0015	7C111P-0015LR	–	–
K20 (C2)	11,00	0.4331	–	7C211P-11	7C211P-11LR	7C211P-11CI	7C211P-11AS
	11,11	0.4375	7/16	7C211P-0014	7C211P-0014LR	7C211P-0014CI	7C211P-0014AS
	11,50	0.4528	–	7C211P-11.5	7C211P-11.5LR	7C211P-11.5CI	7C211P-11.5AS
	11,51	0.4531	29/64	7C211P-.453	7C211P-.453LR	7C211P-.453CI	7C211P-.453AS
	11,91	0.4688	15/32	7C211P-0015	7C211P-0015LR	7C211P-0015CI	7C211P-0015AS

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

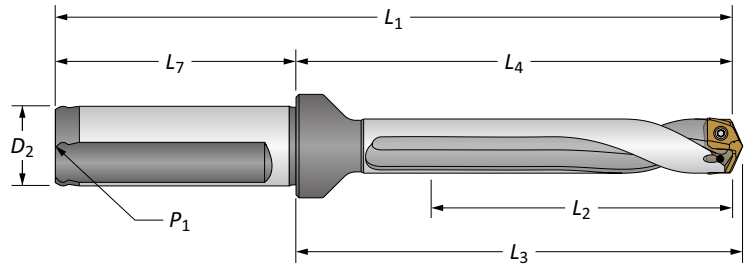





Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

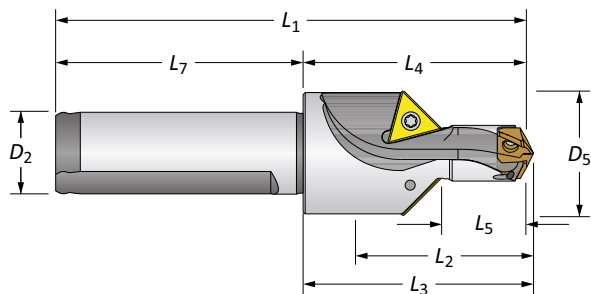
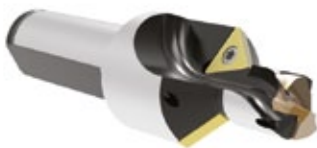
GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter




Serie 11 | Durchmesserbereich: 11,00 mm - 11,99 mm (0.4331" - 0.4723")


Gerade- und Spiralförmig





Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
 Gerade	3xD	36,0	62,6	64,7	110,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60311S-16FM	
	5xD	60,0	86,6	88,6	134,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60511S-16FM	
	7xD	84,0	110,6	112,6	158,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60711S-16FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	16,0	42,6	44,7	90,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60111H-16FM	
	3xD	36,0	62,6	64,7	110,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60311H-16FM	
	3xD	36,0	62,6	64,7	110,6	48,0	16,0	1/16*	NEIN	60311H-16CM	
	5xD	60,0	86,6	88,6	134,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60511H-16FM	
	5xD	60,0	86,6	88,6	134,6	48,0	16,0	1/16*	NEIN	60511H-16CM	
	7xD	84,0	110,6	112,6	158,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60711H-16FM	
7xD	84,0	110,6	112,6	158,6	48,0	16,0	1/16*	NEIN	60711H-16CM		
 Gerade	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	JA	60311S-063F	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	JA	60511S-063F	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	JA	60711S-063F	
	Extra Kurz	5/8	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	1/16	JA	60111H-063F	
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	JA	60311H-063F	
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	NEIN	60311H-063C	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	JA	60511H-063F	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	NEIN	60511H-063C	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	JA	60711H-063F	
7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	NEIN	60711H-063C		

*Gewinde BSP und ISO 7-1


Bohrer / Senker

	Stufe		Körper				Schaft		Artikel Nr.	 Senk-WSP
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
	24,1	16,5	23,8	42,2	44,3	90,2	48,0	16,0	60111C45-16FM	TCMT-110204
	61/64	21/32	15/16	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	60111C45-063F	TCMT-110204


Zubehör

 Senkschrauben	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	50 N-cm (4.4 in-lbs)

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

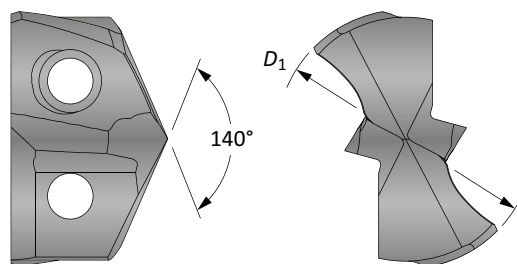
 = Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

 = Zoll (in)

GEN3SYS®XT Pro Einsätze

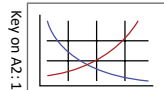
Serie 12 | Durchmesserbereich: 12,00 mm - 12,99 mm (0.4724" - 0.5117")



Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
12,00	0.4724	-	XTP12-12.00	XTK12-12.00	XTN12-12.00
12,10	0.4764	-	XTP12-12.10	XTK12-12.10	XTN12-12.10
12,20	0.4803	-	XTP12-12.20	XTK12-12.20	XTN12-12.20
12,30	0.4844	31/64	XTP12-12.30	XTK12-12.30	XTN12-12.30
12,40	0.4882	-	XTP12-12.40	XTK12-12.40	XTN12-12.40
12,50	0.4921	-	XTP12-12.50	XTK12-12.50	XTN12-12.50
12,60	0.4961	-	XTP12-12.60	XTK12-12.60	XTN12-12.60
12,70	0.5000	1/2	XTP12-12.70	XTK12-12.70	XTN12-12.70
12,80	0.5039	-	XTP12-12.80	XTK12-12.80	XTN12-12.80
12,90	0.5079	-	XTP12-12.90	XTK12-12.90	XTN12-12.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



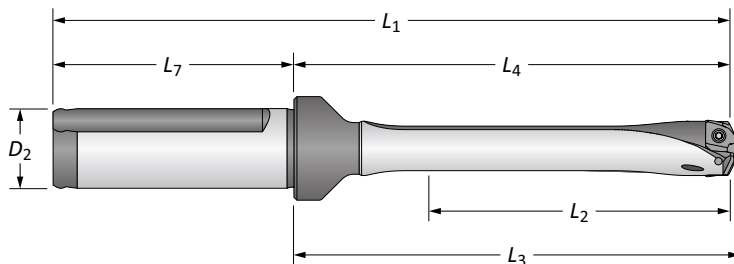
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrrhalter

Serie 12 | Durchmesserbereich: 12,00 mm - 12,99 mm (0.4724" - 0.5117")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	39,0	66,6	68,8	116,6	50,0	20,0	JA	HXT0312S-20FM
	3xD	39,0	66,6	68,8	116,6	50,0	20,0	NEIN	HXT0312S-20CM
	5xD	65,0	92,5	94,8	142,6	50,0	20,0	JA	HXT0512S-20FM
	5xD	65,0	92,5	94,8	142,6	50,0	20,0	NEIN	HXT0512S-20CM
	7xD	91,0	118,5	120,8	168,5	50,0	20,0	JA	HXT0712S-20FM
	7xD	91,0	118,5	120,8	168,5	50,0	20,0	NEIN	HXT0712S-20CM
	10xD	129,9	157,5	159,7	207,5	50,0	20,0	JA	HXT1012S-20FM
10xD	129,9	157,5	159,7	207,5	50,0	20,0	NEIN	HXT1012S-20CM	
 Gerade	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	JA	HXT0312S-075F
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0312S-075C
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	Ja	HXT0512S-075F
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0512S-075C
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	Ja	HXT0712S-075F
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0712S-075C
	10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	Ja	HXT1012S-075F
10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1012S-075C	

Zubehör

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

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

= Metrisch (mm)

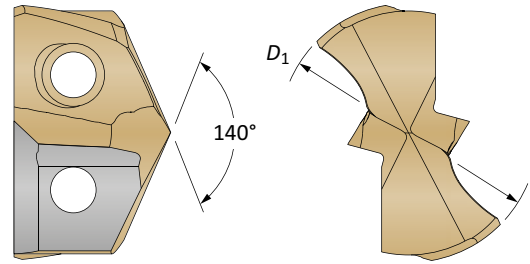
= Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

1. ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS®XT Einsätze

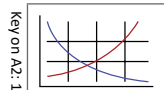
Serie 12 | Durchmesserbereich: 12,00 mm - 12,99 mm (0.4724" - 0.5117")



Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	12,00	0.4724	–	7C112P-12	7C112P-12LR	–	–
	12,30	0.4844	31/64	7C112P-.484	7C112P-.484LR	–	–
	12,50	0.4921	–	7C112P-12.5	7C112P-12.5LR	–	–
	12,60	0.4961	–	7C112P-12.6	–	–	–
	12,70	0.5000	1/2	7C112P-0016	7C112P-0016LR	–	–
	12,80	0.5039	–	7C112P-12.8	–	–	–
K20 (C2)	12,00	0.4724	–	7C212P-12	7C212P-12LR	7C212P-12CI	7C212P-12AS
	12,30	0.4844	31/64	7C212P-.484	7C212P-.484LR	7C212P-.484CI	7C212P-.484AS
	12,50	0.4921	–	7C212P-12.5	7C212P-12.5LR	7C212P-12.5CI	7C212P-12.5AS
	12,60	0.4961	–	7C212P-12.6	–	–	–
	12,70	0.5000	1/2	7C212P-0016	7C212P-0016LR	7C212P-0016CI	7C212P-0016AS
	12,80	0.5039	–	7C212P-12.8	–	–	–

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



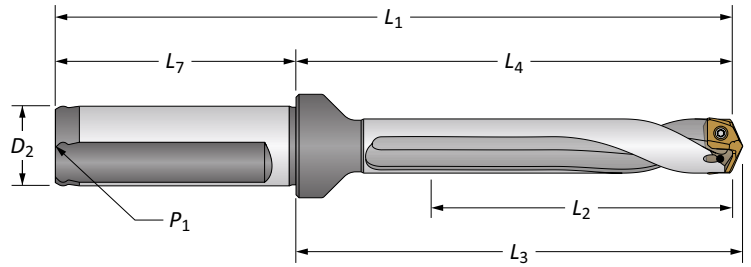
A2: 2 - 5






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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

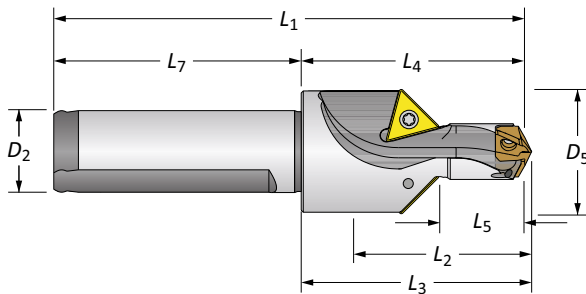
GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter




Serie 12 | Durchmesserbereich: 12,00 mm - 12,99 mm (0.4724" - 0.5117")


Gerade- und Spiralförmig






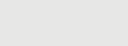
Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.	Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche		
 Gerade	3xD	39,0	66,6	68,8	116,6	50,0	20,0	1/8*	JA	60312S-20FM
	5xD	65,0	92,6	94,8	142,6	50,0	20,0	1/8*	JA	60512S-20FM
	7xD	91,0	118,5	120,8	168,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60712S-20FM
 Spiralförmig	Extra Kurz	16,0	43,2	45,4	93,2	50,0	20,0	1/8*	JA	60112H-20FM
	3xD	39,0	66,6	68,8	116,6	50,0	20,0	1/8*	JA	60312H-20FM
	3xD	39,0	66,6	68,8	116,6	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60312H-20CM
	5xD	65,0	92,6	94,8	142,6	50,0	20,0	1/8*	JA	60512H-20FM
	5xD	65,0	92,6	94,8	142,6	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60512H-20CM
	7xD	91,0	118,5	120,8	168,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60712H-20FM
7xD	91,0	118,5	120,8	168,5	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60712H-20CM	
 Gerade	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60312S-075F
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60512S-075F
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	JA	60712S-075F
 Spiralförmig	Extra Kurz	5/8	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60112H-075F
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60312H-075F
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60312H-075C
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60512H-075F
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60512H-075C
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	JA	60712H-075F
7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60712H-075C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper					Schaft		Artikel Nr.	 Senk-WSP
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇		
 24,8	18,0	35,2	43,2	45,4	93,2	50,0	20,0	60112C45-20FM	TCMT-110204
 31/32	45/64	63/64	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	60112C45-075F	TCMT-110204


Zubehör

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

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

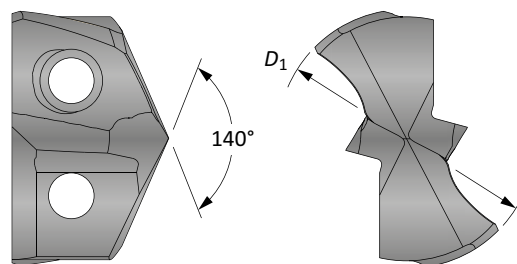
 = Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

 = Zoll (in)

GEN3SYS® XT Pro Einsätze

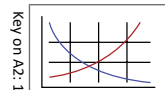
Serie 13 | Durchmesserbereich: 13,00 mm - 13,99 mm (0.5118" - 0.5511")



Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
13,00	0.5118	-	XTP13-13.00	XTK13-13.00	XTN13-13.00
13,10	0.5156	33/64	XTP13-13.10	XTK13-13.10	XTN13-13.10
13,20	0.5197	-	XTP13-13.20	XTK13-13.20	XTN13-13.20
13,30	0.5236	-	XTP13-13.30	XTK13-13.30	XTN13-13.30
13,40	0.5276	-	XTP13-13.40	XTK13-13.40	XTN13-13.40
13,49	0.5313	17/32	XTP13-13.49	XTK13-13.49	XTN13-13.49
13,50	0.5315	-	XTP13-13.50	XTK13-13.50	XTN13-13.50
13,60	0.5354	-	XTP13-13.60	XTK13-13.60	XTN13-13.60
13,70	0.5394	-	XTP13-13.70	XTK13-13.70	XTN13-13.70
13,80	0.5433	-	XTP13-13.80	XTK13-13.80	XTN13-13.80
13,89	0.5469	35/64	XTP13-13.89	XTK13-13.89	XTN13-13.89

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

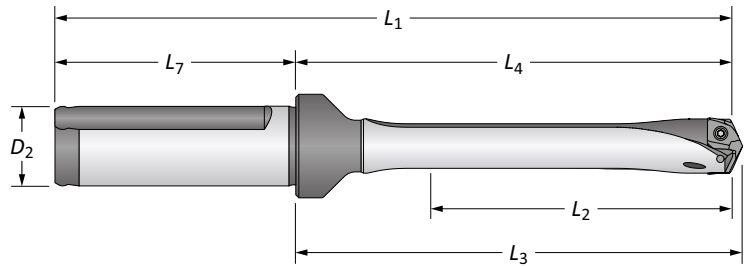


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS® XT Pro Bohrrhalter

Serie 13 | Durchmesserbereich: 13,00 mm - 13,99 mm (0.5118" - 0.5511")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Fläche	
 Gerade	3xD	42,0	69,2	71,5	119,2	50,0	20,0	JA	HXT0313S-20FM
	3xD	42,0	69,2	71,5	119,2	50,0	20,0	NEIN	HXT0313S-20CM
	5xD	70,0	97,3	99,5	147,3	50,0	20,0	JA	HXT0513S-20FM
	5xD	70,0	97,3	99,5	147,3	50,0	20,0	NEIN	HXT0513S-20CM
	7xD	98,0	125,3	127,5	175,3	50,0	20,0	JA	HXT0713S-20FM
	7xD	98,0	125,3	127,5	175,3	50,0	20,0	NEIN	HXT0713S-20CM
	10xD	140,0	167,0	169,4	217,0	50,0	20,0	JA	⚠ HXT1013S-20FM
	10xD	140,0	167,0	169,4	217,0	50,0	20,0	NEIN	⚠ HXT1013S-20CM
 Gerade	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	JA	HXT0313S-075F
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0313S-075C
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	JA	HXT0513S-075F
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0513S-075C
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	JA	HXT0713S-075F
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0713S-075C
	10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	JA	⚠ HXT1013S-075F
	10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	NEIN	⚠ HXT1013S-075C

Zubehör

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

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

Ⓜ = Metrisch (mm)

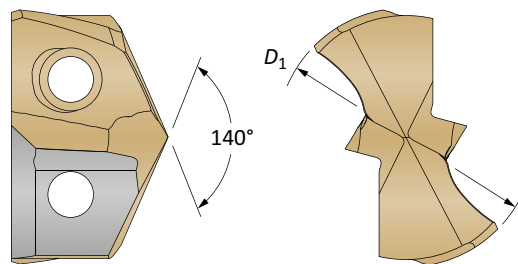
Ⓢ = Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

⚠ ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS® XT Einsätze

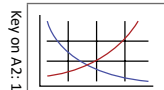
Serie 13 | Durchmesserbereich: 13,00 mm - 13,99 mm (0.5118" - 0.5511")



Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	13,00	0.5118	–	7C113P-13	7C113P-13LR	–	–
	13,08	0.5156	33/64	7C113P-.515	7C113P-.515LR	–	–
	13,10	0.5157	–	7C113P-13.1	–	–	–
	13,20	0.5197	–	7C113P-13.2	–	–	–
	13,49	0.5312	17/32	7C113P-0017	7C113P-0017LR	–	–
	13,50	0.5315	–	7C113P-13.5	7C113P-13.5LR	–	–
	13,60	0.5354	–	7C113P-13.6	–	–	–
	13,70	0.5394	–	7C113P-13.7	–	–	–
	13,80	0.5433	–	7C113P-13.8	–	–	–
K20 (C2)	13,89	0.5469	35/64	7C113P-.546	7C113P-.546LR	–	–
	13,00	0.5118	–	7C213P-13	7C213P-13LR	7C213P-13CI	7C213P-13AS
	13,08	0.5156	33/64	7C213P-.515	7C213P-.515LR	7C213P-.515CI	7C213P-.515AS
	13,10	0.5157	–	7C213P-13.1	–	–	–
	13,20	0.5197	–	7C213P-13.2	–	–	–
	13,49	0.5312	17/32	7C213P-0017	7C213P-0017LR	7C213P-0017CI	7C213P-0017AS
	13,50	0.5315	–	7C213P-13.5	7C213P-13.5LR	7C213P-13.5CI	7C213P-13.5AS
	13,60	0.5354	–	7C213P-13.6	–	–	–
	13,70	0.5394	–	7C213P-13.7	–	–	–
13,80	0.5433	–	7C213P-13.8	–	–	–	
13,89	0.5469	35/64	7C213P-.546	7C213P-.546LR	7C213P-.546CI	7C213P-.546AS	

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

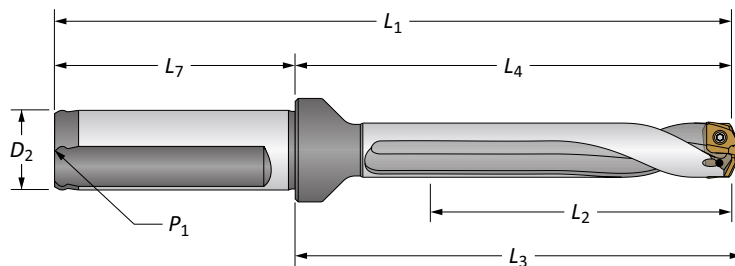


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter

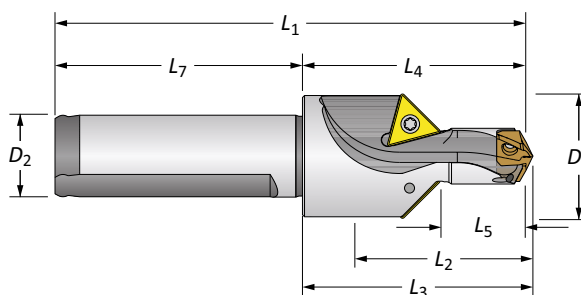
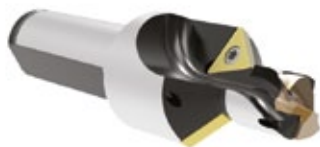
Serie 13 | Durchmesserbereich: 13,00 mm - 13,99 mm (0.5118" - 0.5511")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper						Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche		
 Gerade	3xD	42,0	69,2	71,5	119,2	50,0	20,0	1/8*	JA	60313S-20FM	
	5xD	70,0	97,3	99,5	147,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60513S-20FM	
	7xD	98,0	125,3	127,5	175,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60713S-20FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	16,0	43,0	45,2	93,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60113H-20FM	
	3xD	42,0	69,2	71,5	119,2	50,0	20,0	1/8*	JA	60313H-20FM	
	3xD	42,0	69,2	71,5	119,2	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60313H-20CM	
	5xD	70,0	97,3	99,5	147,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60513H-20FM	
	5xD	70,0	97,3	99,5	147,3	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60513H-20CM	
	7xD	98,0	125,3	127,5	175,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60713H-20FM	
	7xD	98,0	125,3	127,5	175,3	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60713H-20CM	
 Gerade	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	JA	60313S-075F	
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60513S-075F	
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60713S-075F	
	Extra Kurz	5/8	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60113H-075F	
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	JA	60313H-075F	
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60313H-075C	
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60513H-075F	
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60513H-075C	
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60713H-075F	
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60713H-075C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper						Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
m	25,8	19,5	25,4	43,0	45,2	93,0	50,0	20,0	60113C45-20FM	TCMT-110204
i	1-1/64	49/64	1	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	60113C45-075F	TCMT-110204

Zubehör

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

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

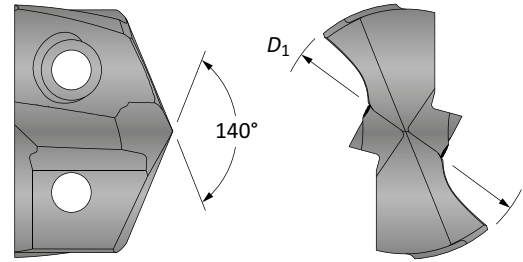
m = Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

i = Zoll (in)

GEN3SYS® XT Pro Einsätze

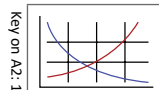
Serie 14 | Durchmesserbereich: 14,00 mm - 14,99 mm (0.5512" - 0.5905")



Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
14,00	0.5512	-	XTP14-14.00	XTK14-14.00	XTN14-14.00
14,10	0.5551	-	XTP14-14.10	XTK14-14.10	XTN14-14.10
14,20	0.5591	-	XTP14-14.20	XTK14-14.20	XTN14-14.20
14,29	0.5625	9/16	XTP14-14.29	XTK14-14.29	XTN14-14.29
14,40	0.5669	-	XTP14-14.40	XTK14-14.40	XTN14-14.40
14,50	0.5709	-	XTP14-14.50	XTK14-14.50	XTN14-14.50
14,60	0.5748	-	XTP14-14.60	XTK14-14.60	XTN14-14.60
14,68	0.5781	13/64	XTP14-14.68	XTK14-14.68	XTN14-14.68
14,80	0.5827	-	XTP14-14.80	XTK14-14.80	XTN14-14.80
14,90	0.5866	-	XTP14-14.90	XTK14-14.90	XTN14-14.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5



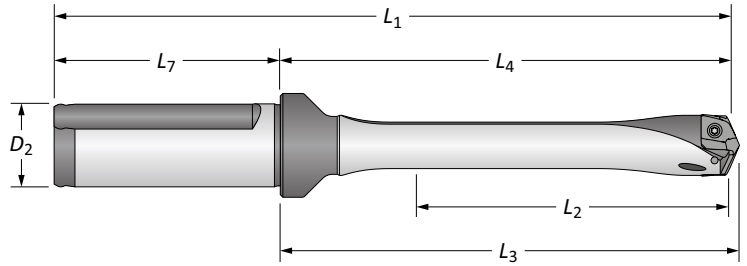
Key on A2: 1







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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden




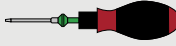

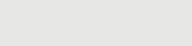
GEN3SYS®XT Pro Bohrrhalter

Serie 14 | Durchmesserbereich: 14,00 mm - 14,99 mm (0.5512" - 0.5905")




Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	45,0	72,4	75,0	122,4	50,0	20,0	JA	HXT0314S-20FM
	3xD	45,0	72,4	75,0	122,4	50,0	20,0	NEIN	HXT0314S-20CM
	5xD	75,0	102,4	104,9	152,4	50,0	20,0	JA	HXT0514S-20FM
	5xD	75,0	102,4	104,9	152,4	50,0	20,0	NEIN	HXT0514S-20CM
	7xD	105,0	132,4	134,9	182,4	50,0	20,0	JA	HXT0714S-20FM
	7xD	105,0	132,4	134,9	182,4	50,0	20,0	NEIN	HXT0714S-20CM
	10xD	149,9	177,4	179,8	227,4	50,0	20,0	JA	 HXT1014S-20FM
	10xD	149,9	177,4	179,8	227,4	50,0	20,0	NEIN	 HXT1014S-20CM
 Gerade	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	JA	HXT0314S-075F
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0314S-075C
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	JA	HXT0514S-075F
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0514S-075C
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	JA	HXT0714S-075F
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0714S-075C
	10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	JA	 HXT1014S-075F
	10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	NEIN	 HXT1014S-075C

Zubehör

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

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

 = Metrisch (mm)

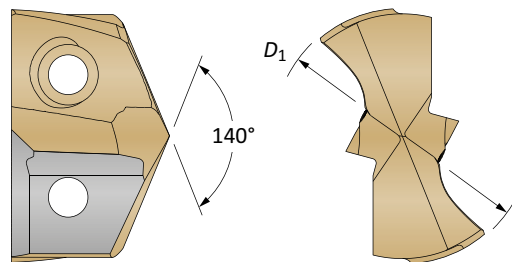
 = Zoll (in)





Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

⚠ ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS®XT Einsätze

Serie 14 | Durchmesserbereich: 14,00 mm - 14,99 mm (0.5512" - 0.5905")

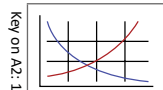


Material	Einsatz			 Standard Artikel Nummer	 Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	 Gusseisen Artikel Nummer	 Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	14,00	0.5512	–	7C114P-14	7C114P-14LR	–	–
	14,10	0.5551	–	7C114P-14.1	–	–	–
	14,20	0.5591	–	7C114P-14.2	–	–	–
	14,29	0.5625	9/16	7C114P-0018	7C114P-0018LR	–	–
	14,50	0.5709	–	7C114P-14.5	7C114P-14.5LR	–	–
	14,60	0.5748	–	7C114P-14.6	–	–	–
	14,68	0.5781	37/64	7C114P-.578	7C114P-.578LR	–	–
K20 (C2)	14,00	0.5512	–	7C214P-14	7C214P-14LR	7C214P-14CI	7C214P-14AS
	14,10	0.5551	–	7C214P-14.1	–	–	–
	14,20	0.5591	–	7C214P-14.2	–	–	–
	14,29	0.5625	9/16	7C214P-0018	7C214P-0018LR	7C214P-0018CI	7C214P-0018AS
	14,50	0.5709	–	7C214P-14.5	7C214P-14.5LR	7C214P-14.5CI	7C214P-14.5AS
	14,60	0.5748	–	7C214P-14.6	–	–	–
	14,68	0.5781	37/64	7C214P-.578	7C214P-.578LR	7C214P-.578CI	7C214P-.578AS
14,80	0.5827	–	7C214P-14.8	7C214P-14.8LR	7C214P-14.8CI	7C214P-14.8AS	

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

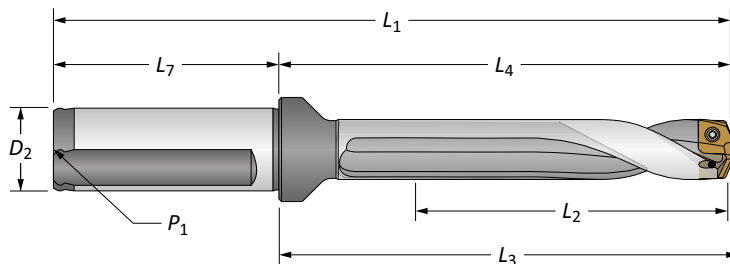
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter

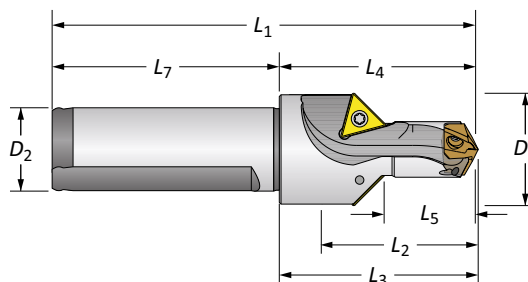
Serie 14 | Durchmesserbereich: 14,00 mm - 14,99 mm (0.5512" - 0.5905")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper						Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche		
 Gerade	3xD	45,0	72,4	75,0	122,4	50,0	20,0	1/8*	JA	60314S-20FM	
	5xD	75,0	102,4	104,9	152,4	50,0	20,0	1/8*	JA	60514S-20FM	
	7xD	105,0	132,4	134,9	182,4	50,0	20,0	1/8*	JA	60714S-20FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	17,5	44,6	47,2	94,6	50,0	20,0	1/8*	JA	60114H-20FM	
	3xD	45,0	72,4	75,0	122,4	50,0	20,0	1/8*	JA	60314H-20FM	
	3xD	45,0	72,4	75,0	122,4	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60314H-20CM	
	5xD	75,0	102,4	104,9	152,4	50,0	20,0	1/8*	JA	60514H-20FM	
	5xD	75,0	102,4	104,9	152,4	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60514H-20CM	
	7xD	105,0	132,4	134,9	182,4	50,0	20,0	1/8*	JA	60714H-20FM	
	7xD	105,0	132,4	134,9	182,4	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60714H-20CM	
 Gerade	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	JA	60314S-075F	
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	JA	60514S-075F	
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60714S-075F	
 Spiralförmig	Extra Kurz	11/16	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60114H-075F	
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	JA	60314H-075F	
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60314H-075C	
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	JA	60514H-075F	
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60514H-075C	
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60714H-075F	
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60714H-075C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper						Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
26,7	21,0	26,8	44,6	47,2	94,6	50,0	20,0	60114C45-20FM	TCMT-110204	
1-3/64	53/64	1-3/64	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	60114C45-075F	TCMT-110204	

Zubehör

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

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

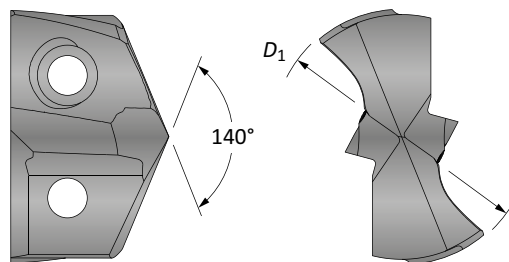
= Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

= Zoll (in)

GEN3SYS® XT Pro Einsätze

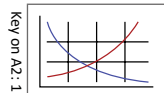
Serie 15 | Durchmesserbereich: 15,00 mm - 15,99 mm (0.5906" - 0.6298")



Einsatz			 Artikel-Nr.	 Artikel-Nr.	 Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	P	K	N
15,00	0.5906	-	XTP15-15.00	XTK15-15.00	XTN15-15.00
15,08	0.5938	19/32	XTP15-15.08	XTK15-15.08	XTN15-15.08
15,20	0.5984	-	XTP15-15.20	XTK15-15.20	XTN15-15.20
15,30	0.6024	-	XTP15-15.30	XTK15-15.30	XTN15-15.30
15,40	0.6063	-	XTP15-15.40	XTK15-15.40	XTN15-15.40
15,48	0.6094	33/64	XTP15-15.48	XTK15-15.48	XTN15-15.48
15,50	0.6102	-	XTP15-15.50	XTK15-15.50	XTN15-15.50
15,60	0.6142	-	XTP15-15.60	XTK15-15.60	XTN15-15.60
15,70	0.6181	-	XTP15-15.70	XTK15-15.70	XTN15-15.70
15,80	0.6220	-	XTP15-15.80	XTK15-15.80	XTN15-15.80
15,88	0.6250	5/8	XTP15-15.88	XTK15-15.88	XTN15-15.88

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



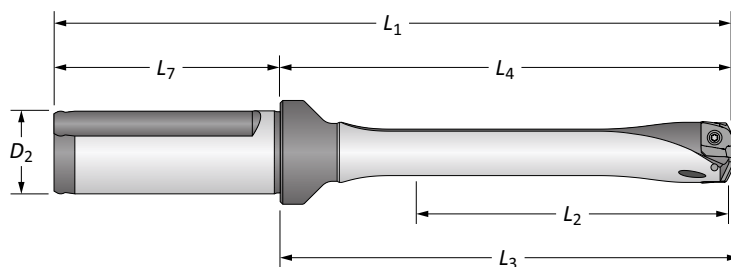
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 15 | Durchmesserbereich: 15,00 mm - 15,99 mm (0.5906" - 0.6298")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Fläche	
 m Gerade	3xD	48,0	75,1	77,6	125,1	50,0	20,0	JA	HXT0315S-20FM
	3xD	48,0	75,1	77,6	125,1	50,0	20,0	NEIN	HXT0315S-20CM
	5xD	80,0	107,0	109,6	157,0	50,0	20,0	JA	HXT0515S-20FM
	5xD	80,0	107,0	109,6	157,0	50,0	20,0	NEIN	HXT0515S-20CM
	7xD	112,0	139,0	141,6	189,0	50,0	20,0	JA	HXT0715S-20FM
	7xD	112,0	139,0	141,6	189,0	50,0	20,0	NEIN	HXT0715S-20CM
	10xD	159,9	186,9	189,5	236,9	50,0	20,0	JA	HXT1015S-20FM
	10xD	159,9	186,9	189,5	236,9	50,0	20,0	NEIN	HXT1015S-20CM
 i Gerade	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	JA	HXT0315S-075F
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0315S-075C
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	JA	HXT0515S-075F
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0515S-075C
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	JA	HXT0715S-075F
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0715S-075C
	10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	JA	HXT1015S-075F
	10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1015S-075C

Zubehör

Senkschrauben	Sicherungs-schrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

m = Metrisch (mm)

i = Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

⚠ ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS® XT Einsätze

Serie 15 | Durchmesserbereich: 15,00 mm - 15,99 mm (0.5906" - 0.6298")

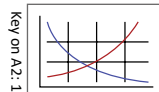


Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	15,00	0.5906	–	7C115P-15	7C115P-15LR	–	–
	15,08	0.5938	19/32	7C115P-0019	7C115P-0019LR	–	–
	15,25	0.6004	–	7C115P-15.25	7C115P-15.25LR	–	–
	15,30	0.6024	–	7C115P-15.3	–	–	–
	15,48	0.6094	39/64	7C115P-.609	7C115P-.609LR	–	–
	15,50	0.6103	–	7C115P-15.5	7C115P-15.5LR	–	–
	15,60	0.6142	–	7C115P-15.6	–	–	–
	15,70	0.6181	–	7C115P-.618	7C115P-.618LR	–	–
K20 (C2)	15,80	0.6220	–	7C115P-15.8	–	–	–
	15,88	0.6250	5/8	7C115P-0020	7C115P-0020LR	–	–
	15,00	0.5906	–	7C215P-15	7C215P-15LR	7C215P-15CI	7C215P-15AS
	15,08	0.5938	19/32	7C215P-0019	7C215P-0019LR	7C215P-0019CI	7C215P-0019AS
	15,25	0.6004	–	7C215P-15.25	7C215P-15.25LR	7C215P-15.25CI	7C215P-15.25AS
	15,30	0.6024	–	7C215P-15.3	–	–	–
	15,48	0.6094	39/64	7C215P-.609	7C215P-.609LR	7C215P-.609CI	7C215P-.609AS
	15,50	0.6103	–	7C215P-15.5	7C215P-15.5LR	7C215P-15.5CI	7C215P-15.5AS
	15,60	0.6142	–	7C215P-15.6	–	–	–
	15,70	0.6181	–	7C215P-.618	7C215P-.618LR	7C215P-.618CI	7C215P-.618AS
	15,80	0.6220	–	7C215P-15.8	–	–	–
	15,88	0.6250	5/8	7C215P-0020	7C215P-0020LR	7C215P-0020CI	7C215P-0020AS

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

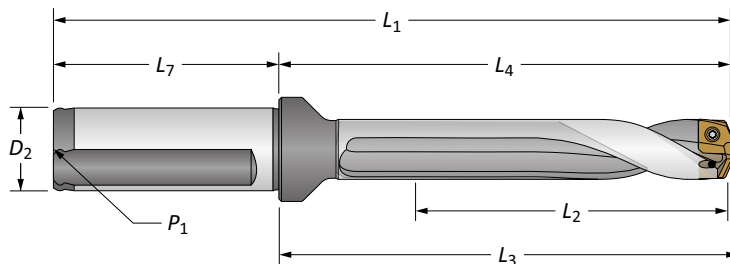


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter

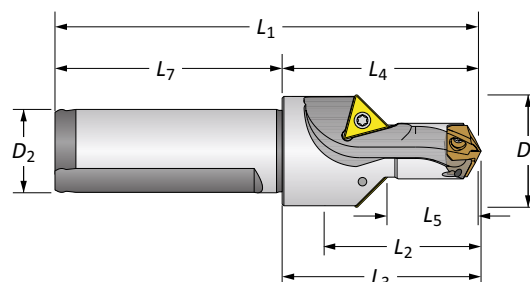
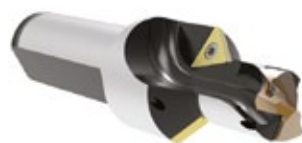
Serie 15 | Durchmesserbereich: 15,00 mm - 15,99 mm (0.5906" - 0.6298")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper						Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche		
 Gerade	3xD	48,0	75,1	77,6	125,1	50,0	20,0	1/8*	JA	60315S-20FM	
	5xD	80,0	107,0	109,6	157,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60515S-20FM	
	7xD	112,0	139,0	141,6	189,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60715S-20FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	17,5	44,3	46,8	94,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60115H-20FM	
	3xD	48,0	75,1	77,6	125,1	50,0	20,0	1/8*	JA	60315H-20FM	
	3xD	48,0	75,1	77,6	125,1	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60315H-20CM	
	5xD	80,0	107,0	109,6	157,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60515H-20FM	
	5xD	80,0	107,0	109,6	157,0	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60515H-20CM	
	7xD	112,0	139,0	141,6	189,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60715H-20FM	
	7xD	112,0	139,0	141,6	189,0	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60715H-20CM	
 Gerade	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60315S-075F	
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60515S-075F	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	JA	60715S-075F	
	 Spiralförmig	Extra Kurz	11/16	1-3/4	1-27/32	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60115H-075F
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60315H-075F
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60315H-075C
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60515H-075F
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60515H-075C	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	JA	60715H-075F	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60715H-075C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper						Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
	27,0	22,5	26,9	44,3	46,8	94,3	50,0	20,0	60115C45-20FM	TCMT-110204
	1-1/16	57/64	1-1/16	1-47/64	1-27/32	3-49/64	2-1/32	3/4	60115C45-075F	TCMT-110204

Zubehör

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

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

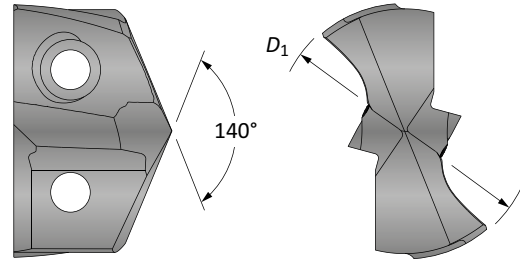
= Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

= Zoll (in)

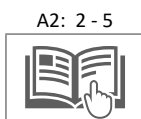
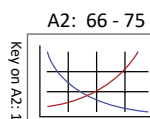
GEN3SYS® XT Pro Einsätze

Serie 16 | Durchmesserbereich: 16,00 mm - 16,99 mm (0.6299" - 0.6692")



Einsatz			 Artikel-Nr.	 Artikel-Nr.	 Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	P	K	N
16,00	0.6299	-	XTP16-16.00	XTK16-16.00	XTN16-16.00
16,08	0.6331	-	XTP16-16.08	XTK16-16.08	XTN16-16.08
16,20	0.6378	-	XTP16-16.20	XTK16-16.20	XTN16-16.20
16,27	0.6406	41/64	XTP16-16.27	XTK16-16.27	XTN16-16.27
16,40	0.6457	-	XTP16-16.40	XTK16-16.40	XTN16-16.40
16,50	0.6496	-	XTP16-16.50	XTK16-16.50	XTN16-16.50
16,60	0.6535	-	XTP16-16.60	XTK16-16.60	XTN16-16.60
16,67	0.6563	21/32	XTP16-16.67	XTK16-16.67	XTN16-16.67
16,80	0.6614	-	XTP16-16.80	XTK16-16.80	XTN16-16.80
16,90	0.6654	-	XTP16-16.90	XTK16-16.90	XTN16-16.90

Verpackungseinheit 1 Stück

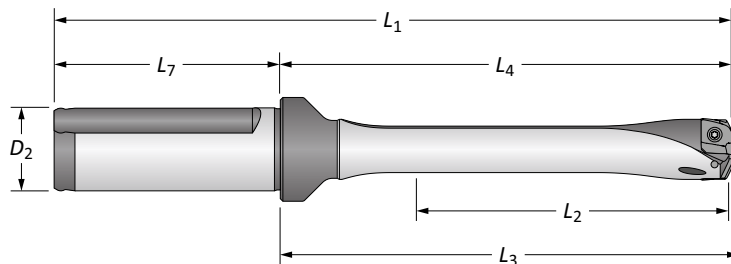


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 16 | Durchmesserbereich: 16,00 mm - 16,99 mm (0.6299" - 0.6692")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Fläche	
 Gerade	3xD	51,0	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	JA	HXT0316S-20FM
	3xD	51,0	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	NEIN	HXT0316S-20CM
	5xD	85,0	115,3	118,2	165,3	50,0	20,0	JA	HXT0516S-20FM
	5xD	85,0	115,3	118,2	165,3	50,0	20,0	NEIN	HXT0516S-20CM
	7xD	119,0	149,3	152,2	199,3	50,0	20,0	JA	HXT0716S-20FM
	7xD	119,0	149,3	152,2	199,3	50,0	20,0	NEIN	HXT0716S-20CM
	10xD	169,9	200,0	203,2	250,0	50,0	20,0	JA	HXT1016S-20FM
	10xD	169,9	200,0	203,2	250,0	50,0	20,0	NEIN	HXT1016S-20CM
 Gerade	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	JA	HXT0316S-075F
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0316S-075C
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	JA	HXT0516S-075F
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0516S-075C
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	JA	HXT0716S-075F
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0716S-075C
	10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	JA	HXT1016S-075F
	10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1016S-075C

Zubehör

 Senkschrauben 72556-IP8-1	 Sicherungsschrauben mit Nylon 72556N-IP8-1	 Schraubendreher 8IP-8	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment 8IP-8TL	 Ersatzinsert für Schraubendreher 8IP-8B	 Zulässiges Anziehdrehmoment* 175 N-cm (15.5 in-lbs)
----------------------------------	--	------------------------------	---	---	---

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

= Metrisch (mm)

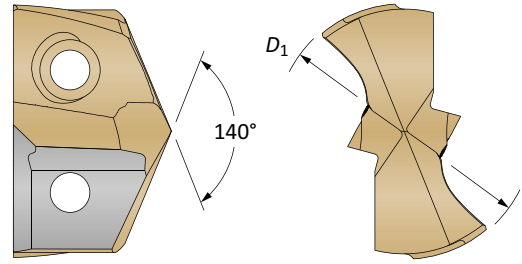
= Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

1. ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS®XT Einsätze

Serie 16 | Durchmesserbereich: 16,00 mm - 16,99 mm (0.6299" - 0.6692")

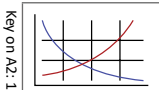


Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	16,00	0.6299	–	7C116P-16	7C116P-16LR	–	–
	16,08	0.6331	–	7C116P-16.08	7C116P-16.08LR	–	–
	16,27	0.6406	41/64	7C116P-.640	7C116P-.640LR	–	–
	16,50	0.6496	–	7C116P-16.5	7C116P-16.5LR	–	–
	16,67	0.6563	21/32	7C116P-0021	7C116P-0021LR	–	–
K20 (C2)	16,00	0.6299	–	7C216P-16	7C216P-16LR	7C216P-16CI	7C216P-16AS
	16,08	0.6331	–	7C216P-16.08	7C216P-16.08LR	7C216P-16.08CI	7C216P-16.08AS
	16,27	0.6406	41/64	7C216P-.640	7C216P-.640LR	7C216P-.640CI	7C216P-.640AS
	16,50	0.6496	–	7C216P-16.5	7C216P-16.5LR	7C216P-16.5CI	7C216P-16.5AS
	16,67	0.6563	21/32	7C216P-0021	7C216P-0021LR	7C216P-0021CI	7C216P-0021AS

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

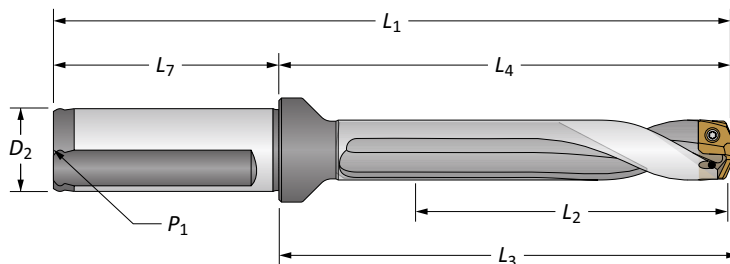
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter

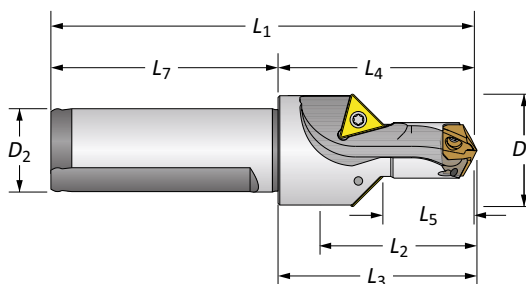
Serie 16 | Durchmesserbereich: 16,00 mm - 16,99 mm (0.6299" - 0.6692")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Artikel Nr.	
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche		
 Gerade	3xD	51,0	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60316S-20FM	
	5xD	85,0	115,3	118,2	165,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60516S-20FM	
	7xD	119,0	149,3	152,2	199,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60716S-20FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	21,0	50,8	53,7	100,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60116H-20FM	
	3xD	51,0	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60316H-20FM	
	3xD	51,0	81,3	84,2	84,2	131,3	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60316H-20CM
	5xD	85,0	115,3	118,2	165,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60516H-20FM	
	5xD	85,0	115,3	118,2	165,3	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60516H-20CM	
	7xD	119,0	149,3	152,2	199,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60716H-20FM	
	7xD	119,0	149,3	152,2	199,3	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60716H-20CM	
 Gerade	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60316S-075F	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	JA	60516S-075F	
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	JA	60716S-075F	
	Extra Kurz	13/16	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	1/8	YES	60116H-075F	
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60316H-075F	
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60316H-075C	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	Ja	60516H-075F	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60516H-075C	
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	Ja	60716H-075F	
7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60716H-075C		

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper					Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
m	27,0	24,0	33,1	50,8	53,7	100,8	50,0	20,0	60116C45-20FM	TCMT-110204
i	1-1/16	61/64	1-19/64	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	60116C45-075F	TCMT-110204

Zubehör

Senkschrauben	Sicherungs-schraube mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

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

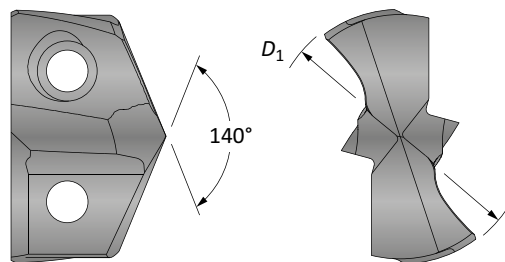
= Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

= Zoll (in)

GEN3SYS® XT Pro Einsätze

Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6693" - 0.7086")

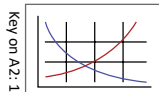


Einsatz			 Artikel-Nr.	 Artikel-Nr.	 Artikel-Nr.
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	P	K	N
17,00	0.6693	-	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00
17,07	0.6719	43/64	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07
17,10	0.6732	-	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10
17,20	0.6772	-	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20
17,30	0.6811	-	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30
17,40	0.6850	-	XTP17-17.40	XTK17-17.40	XTN17-17.40
17,46	0.6875	11/16	XTP17-17.46	XTK17-17.46	XTN17-17.46
17,50	0.6890	-	XTP17-17.50	XTK17-17.50	XTN17-17.50
17,60	0.6929	-	XTP17-17.60	XTK17-17.60	XTN17-17.60
17,70	0.6969	-	XTP17-17.70	XTK17-17.70	XTN17-17.70
17,80	0.7008	-	XTP17-17.80	XTK17-17.80	XTN17-17.80
17,86	0.7031	45/64	XTP17-17.86	XTK17-17.86	XTN17-17.86
17,90	0.7047	-	XTP17-17.90	XTK17-17.90	XTN17-17.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

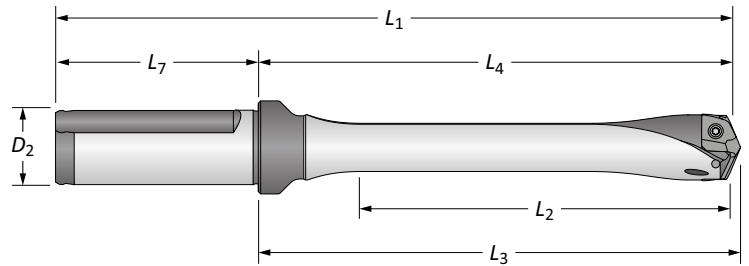








Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden




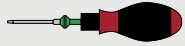

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6693" - 0.7086")




Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	54,0	84,1	87,0	134,1	50,0	20,0	JA	HXT0317S-20FM
	3xD	54,0	84,1	87,0	134,1	50,0	20,0	NEIN	HXT0317S-20CM
	5xD	90,0	120,0	122,9	170,0	50,0	20,0	JA	HXT0517S-20FM
	5xD	90,0	120,0	122,9	170,0	50,0	20,0	NEIN	HXT0517S-20CM
	7xD	126,0	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	JA	HXT0717S-20FM
	7xD	126,0	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	NEIN	HXT0717S-20CM
	10xD	179,8	209,9	212,8	259,9	50,0	20,0	JA	 HXT1017S-20FM
	10xD	179,8	209,9	212,8	259,9	50,0	20,0	NEIN	 HXT1017S-20CM
 Gerade	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	JA	HXT0317S-075F
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0317S-075C
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	JA	HXT0517S-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0517S-075C
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	JA	HXT0717S-075F
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT0717S-075C
	10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	JA	 HXT1017S-075F
	10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	NEIN	 HXT1017S-075C

Zubehör

					
Senkschrauben	Sicherungsschraube mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

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

 = Metrisch (mm)

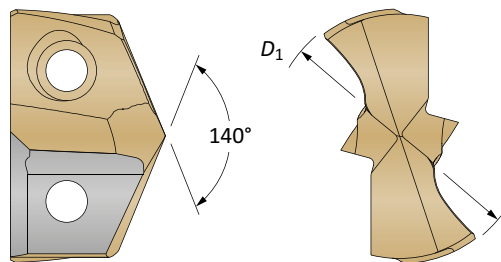
 = Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

⚠ ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen steht unser Engineering-Team gerne zur Verfügung.

GEN3SYS® XT Einsätze

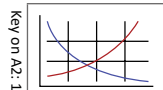
Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6693" - 0.7086")



Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	17,00	0.6693		7C117P-17	7C117P-17LR	-	-
	17,07	0.6719	43/64	7C117P-.671	7C117P-.671LR	-	-
	17,10	0.6732		7C117P-17.1	7C117P-17.1LR	-	-
	17,20	0.6772		7C117P-17.2	7C117P-17.2LR	-	-
	17,46	0.6875	11/16	7C117P-0022	7C117P-0022LR	-	-
	17,50	0.6890		7C117P-17.5	7C117P-17.5LR	-	-
K20 (C2)	17,86	0.7031	45/64	7C117P-.703	7C117P-.703LR	-	-
	17,00	0.6693		7C217P-17	7C217P-17LR	7C217P-17CI	7C217P-17AS
	17,07	0.6719	43/64	7C217P-.671	7C217P-.671LR	7C217P-.671CI	7C217P-.671AS
	17,10	0.6732		7C217P-17.1	7C217P-17.1LR	7C217P-17.1CI	7C217P-17.1AS
	17,20	0.6772		7C217P-17.2	7C217P-17.2LR	7C217P-17.2CI	7C217P-17.2AS
	17,46	0.6875	11/16	7C217P-0022	7C217P-0022LR	7C217P-0022CI	7C217P-0022AS
	17,50	0.6890		7C217P-17.5	7C217P-17.5LR	7C217P-17.5CI	7C217P-17.5AS
	17,86	0.7031	45/64	7C217P-.703	7C217P-.703LR	7C217P-.703CI	7C217P-.703AS

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5



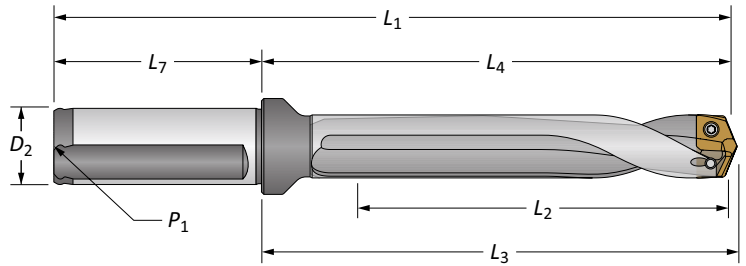
Key on A2: 1

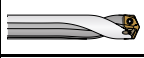

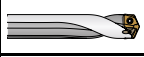
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

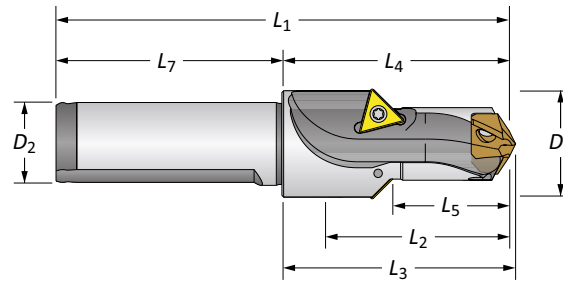
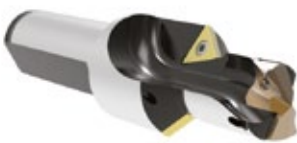
GEN3SYS®XT Standard Bohralter



Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6693" - 0.7086")


Gerade- und Spiralförmig






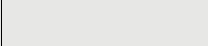
Nute	Körper					Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche	
 Gerade	3xD	54,0	84,1	87,0	134,1	50,0	20,0	1/8*	JA	60317S-20FM
	5xD	90,0	120,0	122,9	170,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60517S-20FM
	7xD	126,0	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60717S-20FM
 Spiralförmig	Extra Kurz	21,0	50,5	53,4	100,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60117H-20FM
	3xD	54,0	84,1	87,0	134,1	50,0	20,0	1/8*	JA	60317H-20FM
	3xD	54,0	84,1	87,0	134,1	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60317H-20CM
	5xD	90,0	120,0	122,9	170,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60517H-20FM
	5xD	90,0	120,0	122,9	170,0	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60517H-20CM
	7xD	126,0	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60717H-20FM
	7xD	126,0	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60717H-20CM
 Gerade	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60317S-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	JA	60517S-075F
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60717S-075F
	Extra Kurz	13/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60117H-075F
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60317H-075F
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60317H-075C
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	JA	60517H-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60517H-075C
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	JA	60717H-075F
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	NEIN	60717H-075C

*Gewinde BSP und ISO 7-1


Bohrer / Senker

Stufe	Körper					Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
	25,4	25,5	33,3	50,5	53,4	108,6	50,0	20,0	60117C45-20FM	TCMT-110204
	1	1	1-5/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	60117C45-075F	TCMT-110204


Zubehör

					
Senkschrauben	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

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

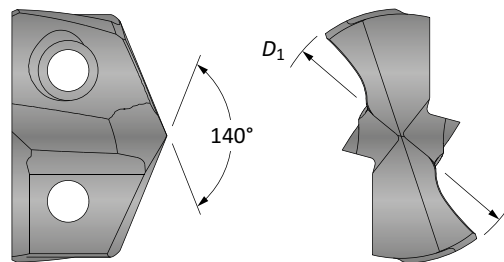
 = Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

 = Zoll (in)

GEN3SYS® XT Pro Einsätze

Serie 18 | Durchmesserbereich: 18,00 mm - 19,99 mm (0.7087" - 0.7873")

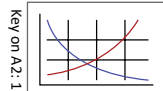


Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
18,00	0.7087	-	XTP18-18.00	XTK18-18.00	XTN18-18.00
18,10	0.7126	-	XTP18-18.10	XTK18-18.10	XTN18-18.10
18,20	0.7165	-	XTP18-18.20	XTK18-18.20	XTN18-18.20
18,26	0.7188	23/32	XTP18-18.26	XTK18-18.26	XTN18-18.26
18,30	0.7205	-	XTP18-18.30	XTK18-18.30	XTN18-18.30
18,40	0.7244	-	XTP18-18.40	XTK18-18.40	XTN18-18.40
18,50	0.7283	-	XTP18-18.50	XTK18-18.50	XTN18-18.50
18,60	0.7323	-	XTP18-18.60	XTK18-18.60	XTN18-18.60
18,65	0.7344	47/64	XTP18-18.65	XTK18-18.65	XTN18-18.65
18,70	0.7362	-	XTP18-18.70	XTK18-18.70	XTN18-18.70
18,80	0.7402	-	XTP18-18.80	XTK18-18.80	XTN18-18.80
18,90	0.7441	-	XTP18-18.90	XTK18-18.90	XTN18-18.90
19,00	0.7480	-	XTP18-19.00	XTK18-19.00	XTN18-19.00
19,05	0.7500	3/4	XTP18-19.05	XTK18-19.05	XTN18-19.05
19,10	0.7520	-	XTP18-19.10	XTK18-19.10	XTN18-19.10
19,20	0.7559	-	XTP18-19.20	XTK18-19.20	XTN18-19.20
19,25	0.7580	-	XTP18-19.25	XTK18-19.25	XTN18-19.25
19,30	0.7598	-	XTP18-19.30	XTK18-19.30	XTN18-19.30
19,40	0.7638	-	XTP18-19.40	XTK18-19.40	XTN18-19.40
19,45	0.7656	49/64	XTP18-19.45	XTK18-19.45	XTN18-19.45
19,50	0.7677	-	XTP18-19.50	XTK18-19.50	XTN18-19.50
19,60	0.7717	-	XTP18-19.60	XTK18-19.60	XTN18-19.60
19,70	0.7756	-	XTP18-19.70	XTK18-19.70	XTN18-19.70
19,80	0.7795	-	XTP18-19.80	XTK18-19.80	XTN18-19.80
19,84	0.7813	25/32	XTP18-19.84	XTK18-19.84	XTN18-19.84
19,90	0.7835	-	XTP18-19.90	XTK18-19.90	XTN18-19.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

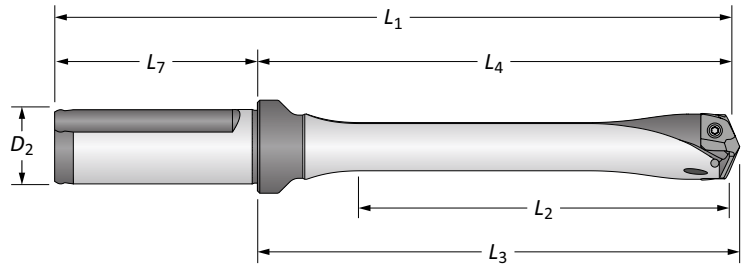


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 18 | Durchmesserbereich: 18,00 mm - 19,99 mm (0.7087" - 0.7873")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
m Gerade	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	JA	HXT0318S-25FM
	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	NEIN	HXT0318S-25CM
	5xD	100,0	134,0	136,8	190,0	56,0	25,0	JA	HXT0518S-25FM
	5xD	100,0	134,0	136,8	190,0	56,0	25,0	NEIN	HXT0518S-25CM
	7xD	140,0	174,0	176,8	230,0	56,0	25,0	JA	HXT0718S-25FM
	7xD	140,0	174,0	176,8	230,0	56,0	25,0	NEIN	HXT0718S-25CM
	10xD	199,9	234,1	236,7	290,1	56,0	25,0	JA	HXT1018S-25FM
	10xD	199,9	234,1	236,7	290,1	56,0	25,0	NEIN	HXT1018S-25CM
i Gerade	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	JA	HXT0318S-100F
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	NEIN	HXT0318S-100C
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	JA	HXT0518S-100F
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	NEIN	HXT0518S-100C
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	JA	HXT0718S-100F
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	NEIN	HXT0718S-100C
	10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	JA	HXT1018S-100F
	10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	NEIN	HXT1018S-100C

Zubehör

Senkschrauben	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

m = Metrisch (mm)

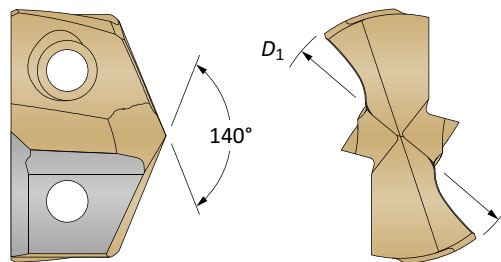
i = Zoll (in)



Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

⚠ ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS®XT Einsätze

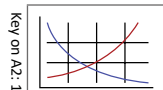
Serie 18 | Durchmesserbereich: 18,00 mm - 19,99 mm (0.7087" - 0.7873")



Material	Einsatz			 Standard Artikel Nummer	 Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	 Gusseisen Artikel Nummer	 Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	18,00	0.7087	–	7C118P-18	7C118P-18LR	–	–
	18,26	0.7188	23/32	7C118P-0023	7C118P-0023LR	–	–
	18,50	0.7283	–	7C118P-18.5	7C118P-18.5LR	–	–
	18,65	0.7344	47/64	7C118P-.734	7C118P-.734LR	–	–
	19,00	0.7480	–	7C118P-19	7C118P-19LR	–	–
	19,05	0.7500	3/4	7C118P-0024	7C118P-0024LR	–	–
	19,25	0.7580	–	7C118P-.758	7C118P-.758LR	–	–
	19,45	0.7656	49/64	7C118P-.765	7C118P-.765LR	–	–
	19,50	0.7677	–	7C118P-19.5	7C118P-19.5LR	–	–
	19,80	0.7795	–	7C118P-19.8	7C118P-19.8LR	–	–
19,85	0.7813	25/32	7C118P-0025	7C118P-0025LR	–	–	
K20 (C2)	18,00	0.7087	–	7C218P-18	7C218P-18LR	7C218P-18CI	7C218P-18AS
	18,26	0.7188	23/32	7C218P-0023	7C218P-0023LR	7C218P-0023CI	7C218P-0023AS
	18,50	0.7283	–	7C218P-18.5	7C218P-18.5LR	7C218P-18.5CI	7C218P-18.5AS
	18,65	0.7344	47/64	7C218P-.734	7C218P-.734LR	7C218P-.734CI	7C218P-.734AS
	19,00	0.7480	–	7C218P-19	7C218P-19LR	7C218P-19CI	7C218P-19AS
	19,05	0.7500	3/4	7C218P-0024	7C218P-0024LR	7C218P-0024CI	7C218P-0024AS
	19,25	0.7580	–	7C218P-.758	7C218P-.758LR	7C218P-.758CI	7C218P-.758AS
	19,45	0.7656	49/64	7C218P-.765	7C218P-.765LR	7C218P-.765CI	7C218P-.765AS
	19,50	0.7677	–	7C218P-19.5	7C218P-19.5LR	7C218P-19.5CI	7C218P-19.5AS
	19,80	0.7795	–	7C218P-19.8	7C218P-19.8LR	7C218P-19.8CI	7C218P-19.8AS
19,85	0.7813	25/32	7C218P-0025	7C218P-0025LR	7C218P-0025CI	7C218P-0025AS	

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5



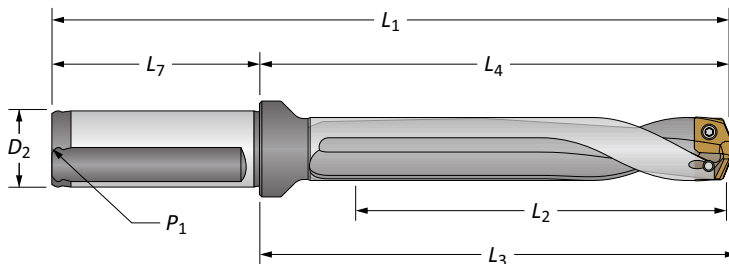
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter

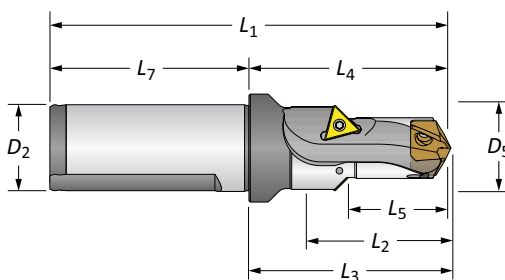
Serie 18 | Durchmesserbereich: 18,00 mm - 19,99 mm (0.7087" - 0.7873")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche	
 Gerade	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60318S-25FM
	5xD	100,0	134,0	136,8	190,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60518S-25FM
	7xD	140,0	174,0	176,8	230,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60718S-25FM
 Spiralförmig	Extra Kurz	22,0	56,0	58,8	112,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60118H-25FM
	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60318H-25FM
	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60318H-25CM
	5xD	100,0	134,0	136,8	190,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60518H-25FM
	5xD	100,0	134,0	136,8	190,0	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60518H-25CM
	7xD	140,0	174,0	176,8	230,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60718H-25FM
7xD	140,0	174,0	176,8	230,0	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60718H-25CM	
 Gerade	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	JA	60318S-100F
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	JA	60518S-100F
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	JA	60718S-100F
	Extra Kurz	7/8	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	1/8	JA	60118H-100F
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	JA	60318H-100F
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	60318H-100C
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	JA	60518H-100F
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	60518H-100C
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	JA	60718H-100F
7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	NEIN	60718H-100C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper					Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
 m	25,1	27	35,2	56,0	58,8	114,8	56,0	25,0	60118C45-25FM	TCMT-110204
 i	63/64	1-1/16	1-25/64	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	60118C45-100F	TCMT-110204

Zubehör

 Senkschrauben 7375-IP9-1	 Sicherungsschrauben mit Nylon 7375N-IP9-1	 Schraubendreher 8IP-9	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment 8IP-9TL	 Ersatzinsert für Schraubendreher 8IP-9B	Zulässiges Anziehdrehmoment* 305 N-cm (27.0 in-lbs)
---------------------------------	--	------------------------------	--	--	--

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

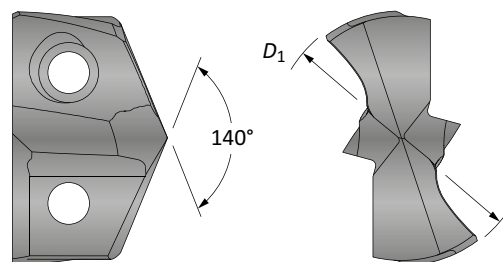
m = Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

i = Zoll (in)

GEN3SYS® XT Pro Einsätze

Serie 20 | Durchmesserbereich: 20,00 mm - 21,99 mm (0.7874" - 0.8660")

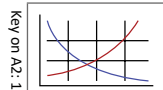


Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
20,00	0.7874	-	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00
20,10	0.7913	-	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10
20,20	0.7953	-	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20
20,24	0.7969	51/64	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24
20,30	0.7992	-	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30
20,40	0.8031	-	XTP20-20.40	XTK20-20.40	XTN20-20.40
20,50	0.8071	-	XTP20-20.50	XTK20-20.50	XTN20-20.50
20,60	0.8110	-	XTP20-20.60	XTK20-20.60	XTN20-20.60
20,64	0.8125	13/16	XTP20-20.64	XTK20-20.64	XTN20-20.64
20,70	0.8150	-	XTP20-20.70	XTK20-20.70	XTN20-20.70
20,80	0.8189	-	XTP20-20.80	XTK20-20.80	XTN20-20.80
20,90	0.8228	-	XTP20-20.90	XTK20-20.90	XTN20-20.90
21,00	0.8268	-	XTP20-21.00	XTK20-21.00	XTN20-21.00
21,10	0.8307	-	XTP20-21.10	XTK20-21.10	XTN20-21.10
21,20	0.8346	-	XTP20-21.20	XTK20-21.20	XTN20-21.20
21,30	0.8386	-	XTP20-21.30	XTK20-21.30	XTN20-21.30
21,40	0.8425	-	XTP20-21.40	XTK20-21.40	XTN20-21.40
21,43	0.8438	27/32	XTP20-21.43	XTK20-21.43	XTN20-21.43
21,50	0.8465	-	XTP20-21.50	XTK20-21.50	XTN20-21.50
21,60	0.8504	-	XTP20-21.60	XTK20-21.60	XTN20-21.60
21,70	0.8543	-	XTP20-21.70	XTK20-21.70	XTN20-21.70
21,80	0.8583	-	XTP20-21.80	XTK20-21.80	XTN20-21.80
21,83	0.8594	55/64	XTP20-21.83	XTK20-21.83	XTN20-21.83
21,90	0.8622	-	XTP20-21.90	XTK20-21.90	XTN20-21.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

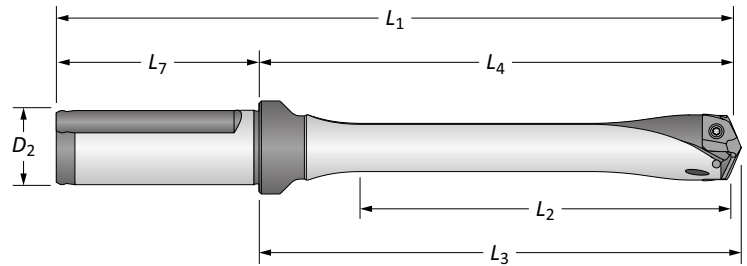
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 20 | Durchmesserbereich: 20,00 mm - 21,99 mm (0.7874" - 0.8660")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	66,0	100,1	102,9	156,1	56,0	25,0	JA	HXT0320S-25FM
	3xD	66,0	100,1	102,9	156,1	56,0	25,0	NEIN	HXT0320S-25CM
	5xD	110,0	144,1	146,9	200,1	56,0	25,0	JA	HXT0520S-25FM
	5xD	110,0	144,1	146,9	200,1	56,0	25,0	NEIN	HXT0520S-25CM
	7xD	154,0	188,1	190,9	244,1	56,0	25,0	JA	HXT0720S-25FM
	7xD	154,0	188,1	190,9	244,1	56,0	25,0	NEIN	HXT0720S-25CM
	10xD	219,9	254,0	256,8	310,0	56,0	25,0	JA	HXT1020S-25FM
	10xD	219,9	254,0	256,8	310,0	56,0	25,0	NEIN	HXT1020S-25CM
 Gerade	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	JA	HXT0320S-100F
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	NEIN	HXT0320S-100C
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	JA	HXT0520S-100F
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	NEIN	HXT0520S-100C
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	JA	HXT0720S-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	NEIN	HXT0720S-100C
	10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	JA	HXT1020S-100F
	10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	NEIN	HXT1020S-100C

Zubehör

Senkschrauben	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

m = Metrisch (mm)

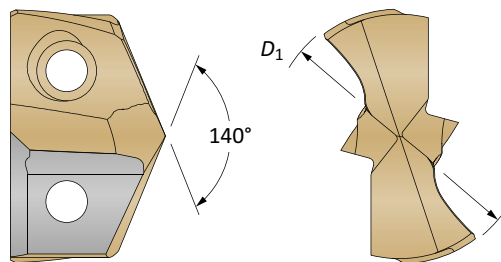
i = Zoll (in)





Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

1. ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS® XT Einsätze

Serie 20 | Durchmesserbereich: 20,00 mm - 21,99 mm (0.7874" - 0.8660")

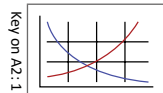


Material	Einsatz						
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
K35 (C1)	20,00	0.7874	–	7C120P-20	7C120P-20LR	–	–
	20,24	0.7969	51/64	7C120P-.796	7C120P-.796LR	–	–
	20,50	0.8071	–	7C120P-20.5	7C120P-20.5LR	–	–
	20,64	0.8125	13/16	7C120P-0026	7C120P-0026LR	–	–
	21,00	0.8268	–	7C120P-21	7C120P-21LR	–	–
	21,43	0.8438	27/32	7C120P-0027	7C120P-0027LR	–	–
	21,50	0.8465	–	7C120P-21.5	7C120P-21.5LR	–	–
K20 (C2)	21,83	0.8594	55/64	7C120P-.859	7C120P-.859LR	–	–
	20,00	0.7874	–	7C220P-20	7C220P-20LR	7C220P-20CI	7C220P-20AS
	20,24	0.7969	51/64	7C220P-.796	7C220P-.796LR	7C220P-.796CI	7C220P-.796AS
	20,50	0.8071	–	7C220P-20.5	7C220P-20.5LR	7C220P-20.5CI	7C220P-20.5AS
	20,64	0.8125	13/16	7C220P-0026	7C220P-0026LR	7C220P-0026CI	7C220P-0026AS
	21,00	0.8268	–	7C220P-21	7C220P-21LR	7C220P-21CI	7C220P-21AS
	21,43	0.8438	27/32	7C220P-0027	7C220P-0027LR	7C220P-0027CI	7C220P-0027AS
21,50	0.8465	–	7C220P-21.5	7C220P-21.5LR	7C220P-21.5CI	7C220P-21.5AS	
21,83	0.8594	55/64	7C220P-.859	7C220P-.859LR	7C220P-.859CI	7C220P-.859AS	

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

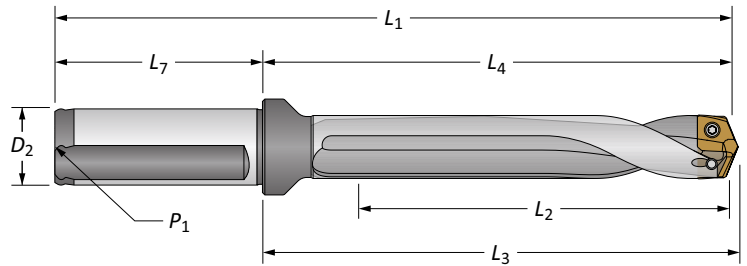



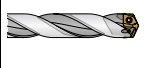

Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

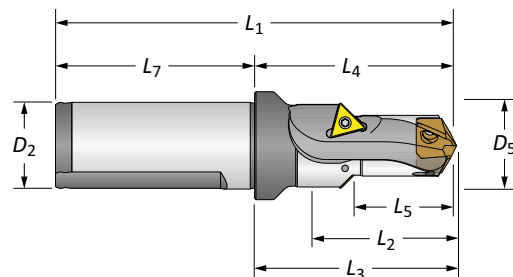
GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter



Serie 20 | Durchmesserbereich: 20,00 mm - 21,99 mm (0.7874" - 0.8660")


Gerade- und Spiralförmig




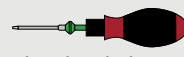

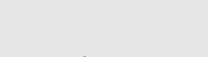
Nute	Körper					Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche	
 Gerade	3xD	66,0	100,1	102,9	156,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60320S-25FM
	5xD	110,0	144,1	146,9	200,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60520S-25FM
	7xD	154,0	188,1	190,9	244,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60720S-25FM
 Spiralförmig	Extra Kurz	24,0	57,6	60,4	113,6	56,0	25,0	1/8*	JA	60120H-25FM
	3xD	66,0	100,1	102,9	156,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60320H-25FM
	3xD	66,0	100,1	102,9	156,1	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60320H-25CM
	5xD	110,0	144,1	146,9	200,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60520H-25FM
	5xD	110,0	144,1	146,9	200,1	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60520H-25CM
	7xD	154,0	188,1	190,9	244,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60720H-25FM
7xD	154,0	188,1	190,9	244,1	244,1	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60720H-25CM
 Spiralförmig	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	JA	60320S-100F
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	JA	60520S-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	JA	60720S-100F
	Extra Kurz	15/16	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	1/8	JA	60120H-100F
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	NEIN	60320H-100C
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	JA	60520H-100F
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	60520H-100C
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	JA	60720H-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	NEIN	60720H-100C

*Gewinde BSP und ISO 7-1


Bohrer / Senker

Stufe	Körper					Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
	27,2	30,0	37,1	57,6	60,4	116,5	56,0	25,0	60120C45-25FM	TCMT-110204
	1-5/64	1-3/16	1-29/64	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	60120C45-100F	TCMT-110204


Zubehör

					
Senkschrauben	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

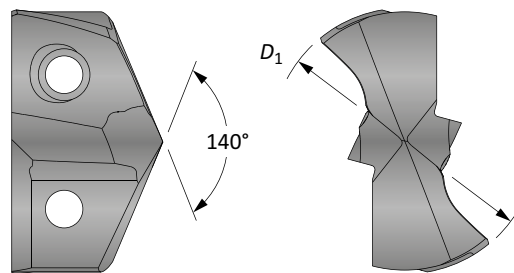
 = Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

 = Zoll (in)

GEN3SYS®XT Pro Einsätze

Serie 22 | Durchmesserbereich: 22,00 mm - 23,99 mm (0.8661" - 0.9448")

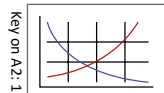


Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
22,00	0.8661	-	XTP22-22.00	XTK22-22.00	XTN22-22.00
22,10	0.8701	-	XTP22-22.10	XTK22-22.10	XTN22-22.10
22,20	0.8740	-	XTP22-22.20	XTK22-22.20	XTN22-22.20
22,23	0.8750	7/8	XTP22-22.23	XTK22-22.23	XTN22-22.23
22,30	0.8780	-	XTP22-22.30	XTK22-22.30	XTN22-22.30
22,40	0.8819	-	XTP22-22.40	XTK22-22.40	XTN22-22.40
22,50	0.8858	-	XTP22-22.50	XTK22-22.50	XTN22-22.50
22,62	0.8906	57/64	XTP22-22.62	XTK22-22.62	XTN22-22.62
22,70	0.8937	-	XTP22-22.70	XTK22-22.70	XTN22-22.70
22,80	0.8976	-	XTP22-22.80	XTK22-22.80	XTN22-22.80
22,90	0.9016	-	XTP22-22.90	XTK22-22.90	XTN22-22.90
23,00	0.9055	-	XTP22-23.00	XTK22-23.00	XTN22-23.00
23,02	0.9063	29/32	XTP22-23.02	XTK22-23.02	XTN22-23.02
23,10	0.9094	-	XTP22-23.10	XTK22-23.10	XTN22-23.10
23,20	0.9134	-	XTP22-23.20	XTK22-23.20	XTN22-23.20
23,30	0.9173	-	XTP22-23.30	XTK22-23.30	XTN22-23.30
23,42	0.9219	59/64	XTP22-23.42	XTK22-23.42	XTN22-23.42
23,50	0.9252	-	XTP22-23.50	XTK22-23.50	XTN22-23.50
23,60	0.9291	-	XTP22-23.60	XTK22-23.60	XTN22-23.60
23,70	0.9331	-	XTP22-23.70	XTK22-23.70	XTN22-23.70
23,81	0.9375	15/16	XTP22-23.81	XTK22-23.81	XTN22-23.81
23,90	0.9409	-	XTP22-23.90	XTK22-23.90	XTN22-23.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

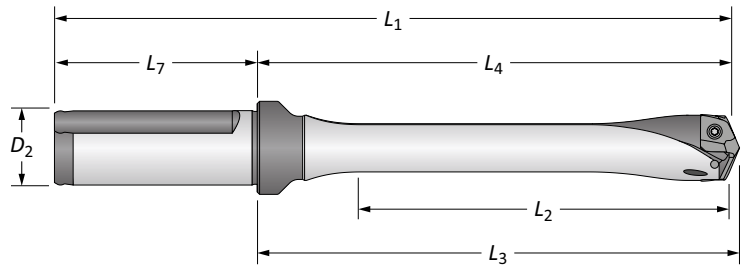


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS® XT Pro Bohrhalter

Serie 22 | Durchmesserbereich: 22,00 mm - 23,99 mm (0.8661" - 0.9448")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	72,0	105,3	108,3	161,3	56,0	25,0	JA	HXT0322S-25FM
	3xD	72,0	105,3	108,3	161,3	56,0	25,0	NEIN	HXT0322S-25CM
	5xD	120,0	153,3	156,2	209,3	56,0	25,0	JA	HXT0522S-25FM
	5xD	120,0	153,3	156,2	209,3	56,0	25,0	NEIN	HXT0522S-25CM
	7xD	167,9	201,3	204,2	257,3	56,0	25,0	JA	HXT0722S-25FM
	7xD	167,9	201,3	204,2	257,3	56,0	25,0	NEIN	HXT0722S-25CM
	10xD	239,9	273,0	276,2	329,0	56,0	25,0	JA	HXT1022S-25FM
	10xD	239,9	273,0	276,2	329,0	56,0	25,0	NEIN	HXT1022S-25CM
 Gerade	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	JA	HXT0322S-100F
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	NEIN	HXT0322S-100C
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	JA	HXT0522S-100F
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	NEIN	HXT0522S-100C
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	JA	HXT0722S-100F
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	NEIN	HXT0722S-100C
	10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	JA	HXT1022S-100F
	10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	NEIN	HXT1022S-100C

Zubehör

Senkschrauben	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

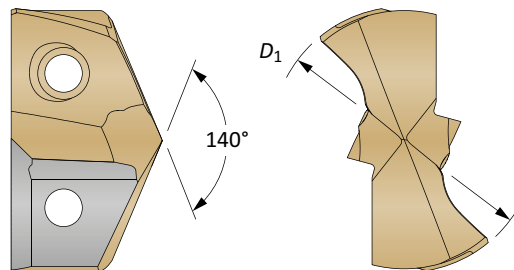
= Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

1. ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischer Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS® XT Einsätze

Serie 22 | Durchmesserbereich: 22,00 mm - 23,99 mm (0.8661" - 0.9448")



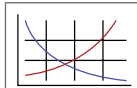
Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	22,00	0.8661	–	7C122P-22	7C122P-22LR	–	–
	22,23	0.8750	7/8	7C122P-0028	7C122P-0028LR	–	–
	22,50	0.8858	–	7C122P-22.5	–	–	–
	22,62	0.8906	57/64	7C122P-.890	7C122P-.890LR	–	–
	23,00	0.9055	–	7C122P-23	7C122P-23LR	–	–
	23,02	0.9063	29/32	7C122P-0029	7C122P-0029LR	–	–
	23,42	0.9219	59/64	7C122P-.921	7C122P-.921LR	–	–
	23,50	0.9252	–	7C122P-23.5	–	–	–
K20 (C2)	23,81	0.9375	15/16	7C122P-0030	7C122P-0030LR	–	–
	22,00	0.8661	–	7C222P-22	7C222P-22LR	7C222P-22CI	7C222P-22AS
	22,23	0.8750	7/8	7C222P-0028	7C222P-0028LR	7C222P-0028CI	7C222P-0028AS
	22,50	0.8858	–	7C222P-22.5	–	–	–
	22,62	0.8906	57/64	7C222P-.890	7C222P-.890LR	7C222P-.890CI	7C222P-.890AS
	23,00	0.9055	–	7C222P-23	7C222P-23LR	7C222P-23CI	7C222P-23AS
	23,02	0.9063	29/32	7C222P-0029	7C222P-0029LR	7C222P-0029CI	7C222P-0029AS
	23,42	0.9219	59/64	7C222P-.921	7C222P-.921LR	7C222P-.921CI	7C222P-.921AS
23,50	0.9252	–	7C222P-23.5	–	–	–	
23,81	0.9375	15/16	7C222P-0030	7C222P-0030LR	7C222P-0030CI	7C222P-0030AS	

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

Key on A2: 1

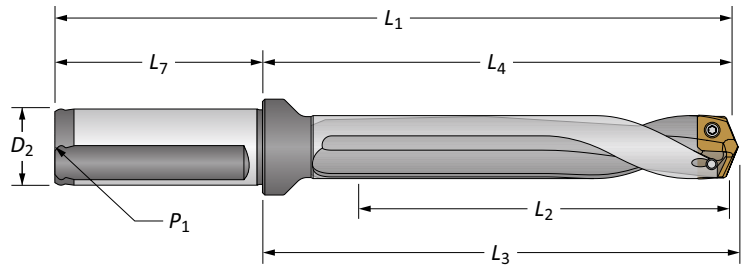


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS® XT Standard Bohralter

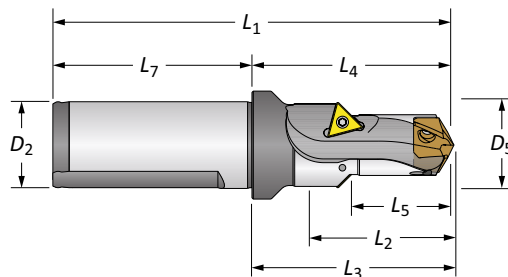
Serie 22 | Durchmesserbereich: 22,00 mm - 23,99 mm (0.8661" - 0.9448")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche	
 Gerade	3xD	72,0	105,3	108,3	161,3	56,0	25,0	1/8*	JA	60322S-25FM
	5xD	120,0	153,3	156,2	209,3	56,0	25,0	1/8*	JA	60522S-25FM
	7xD	168,0	201,3	204,2	257,3	56,0	25,0	1/8*	JA	60722S-25FM
 Spiralförmig	Extra Kurz	27,0	60,1	63,0	116,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60122H-25FM
	3xD	72,0	105,3	108,3	161,3	56,0	25,0	1/8*	JA	60322H-25FM
	3xD	72,0	105,3	108,3	161,3	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60322H-25CM
	5xD	120,0	153,3	156,2	209,3	56,0	25,0	1/8*	JA	60522H-25FM
	5xD	120,0	153,3	156,2	209,3	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60522H-25CM
	7xD	168,0	201,3	204,2	257,3	56,0	25,0	1/8*	JA	60722H-25FM
	7xD	168,0	201,3	204,2	257,3	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60722H-25CM
 Gerade	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	JA	60322S-100F
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	JA	60522S-100F
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	JA	60722S-100F
	Extra Kurz	1-1/16	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	1/8	JA	60122H-100F
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	JA	60322H-100F
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	60322H-100C
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	JA	60522H-100F
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	NEIN	60522H-100C
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	JA	60722H-100F
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	60722H-100C

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper					Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
 m	29,0	33,0	40,5	60,0	63,0	119,0	56,0	25,0	60122C45-25FM	TCMT-110204
 i	1-9/64	1-19/64	1-19/32	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	60122C45-100F	TCMT-110204

Zubehör

 Senkschrauben	 Sicherungsschrauben mit Nylon	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzersatz für Schraubendreher	 Zulässiges Anziehdrehmoment*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

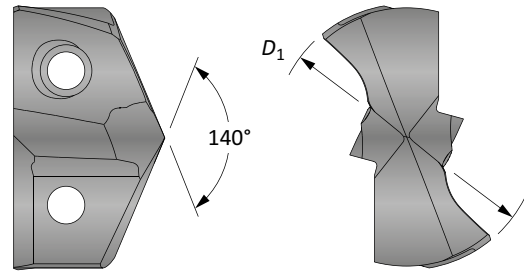
= Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

= Zoll (in)

GEN3SYS® XT Pro Einsätze

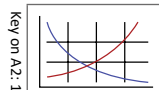
Serie 24 | Durchmesserbereich: 24,00 mm - 25,99 mm (0.9449" - 1.0235")



Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
24,00	0.9449	-	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00
24,10	0.9488	-	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10
24,20	0.9528	-	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20
24,30	0.9567	-	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30
24,40	0.9606	-	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40
24,50	0.9646	-	XTP24-24.50	XTK24-24.50	XTN24-24.50
24,61	0.9688	31/32	XTP24-24.61	XTK24-24.61	XTN24-24.61
24,70	0.9724	-	XTP24-24.70	XTK24-24.70	XTN24-24.70
24,80	0.9764	-	XTP24-24.80	XTK24-24.80	XTN24-24.80
24,90	0.9803	-	XTP24-24.90	XTK24-24.90	XTN24-24.90
25,00	0.9843	63/64	XTP24-25.00	XTK24-25.00	XTN24-25.00
25,10	0.9882	-	XTP24-25.10	XTK24-25.10	XTN24-25.10
25,20	0.9921	-	XTP24-25.20	XTK24-25.20	XTN24-25.20
25,30	0.9961	-	XTP24-25.30	XTK24-25.30	XTN24-25.30
25,40	1.0000	1	XTP24-25.40	XTK24-25.40	XTN24-25.40
25,50	1.0039	-	XTP24-25.50	XTK24-25.50	XTN24-25.50
25,60	1.0080	-	XTP24-25.60	XTK24-25.60	XTN24-25.60
25,70	1.0118	-	XTP24-25.70	XTK24-25.70	XTN24-25.70
25,78	1.0150	1-1/64	XTP24-25.78	XTK24-25.78	XTN24-25.78
25,90	1.0197	-	XTP24-25.90	XTK24-25.90	XTN24-25.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



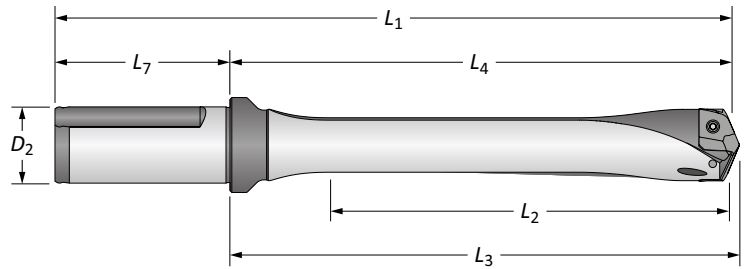
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 24 | Durchmesserbereich: 24,00 mm - 25,99 mm (0.9449" - 1.0235")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Fläche	
 Gerade	3xD	78,0	113,8	116,8	169,8	56,0	25,0	JA	HXT0324S-25FM
	3xD	78,0	113,8	116,8	169,8	56,0	25,0	NEIN	HXT0324S-25CM
	5xD	130,0	165,8	168,7	221,8	56,0	25,0	JA	HXT0524S-25FM
	5xD	130,0	165,8	168,7	221,8	56,0	25,0	NEIN	HXT0524S-25CM
	7xD	182,0	217,8	220,7	273,8	56,0	25,0	JA	HXT0724S-25FM
	7xD	182,0	217,8	220,7	273,8	56,0	25,0	NEIN	HXT0724S-25CM
	10xD	259,9	295,7	298,7	351,7	56,0	25,0	JA	HXT1024S-25FM
	10xD	259,9	295,7	298,7	351,7	56,0	25,0	NEIN	HXT1024S-25CM
 Gerade	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	JA	HXT0324S-100F
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	NEIN	HXT0324S-100C
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	JA	HXT0524S-100F
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	NEIN	HXT0524S-100C
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	JA	HXT0724S-100F
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	NEIN	HXT0724S-100C
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	JA	HXT1024S-100F
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	NEIN	HXT1024S-100C

Zubehör

Senkschrauben	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27,0 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

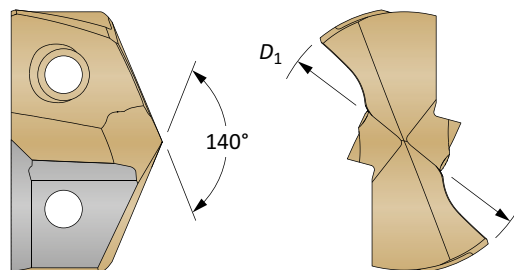
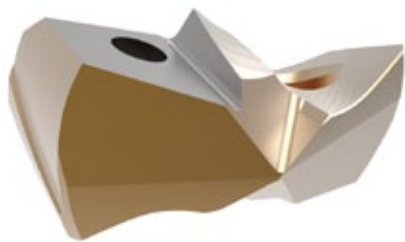
= Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

1. ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS®XT Einsätze

Serie 24 | Durchmesserbereich: 24,00 mm - 25,99 mm (0.9449" - 1.0235")

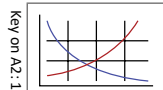


Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	24,00	0.9449	-	7C124P-24	7C124P-24LR	-	-
	24,50	0.9646	-	7C124P-24.5	-	-	-
	24,61	0.9688	31/32	7C124P-0031	7C124P-0031LR	-	-
	25,00	0.9843	63/64	7C124P-25	7C124P-25LR	-	-
	25,40	1.0000	1	7C124P-0100	7C124P-0100LR	-	-
	25,50	1.0039	-	7C124P-25.5	-	-	-
	25,60	1.0080	-	7C124P-1.008	7C124P-1.008LR	-	-
	25,65	1.0098	-	7C124P-25.65	-	-	-
K20 (C2)	24,00	0.9449	-	7C224P-24	7C224P-24LR	7C224P-24CI	7C224P-24AS
	24,50	0.9646	-	7C224P-24.5	-	-	-
	24,61	0.9688	31/32	7C224P-0031	7C224P-0031LR	7C224P-0031CI	7C224P-0031AS
	25,00	0.9843	63/64	7C224P-25	7C224P-25LR	7C224P-25CI	7C224P-25AS
	25,40	1.0000	1	7C224P-0100	7C224P-0100LR	7C224P-0100CI	7C224P-0100AS
	25,50	1.0039	-	7C224P-25.5	-	-	-
	25,60	1.0080	-	7C224P-1.008	7C224P-1.008LR	7C224P-1.008CI	7C224P-1.008AS
	25,65	1.0098	-	7C224P-25.65	-	-	-
	25,80	1.0156	1-1/64	7C224P-1.015	7C224P-1.015LR	7C224P-1.015CI	7C224P-1.015AS

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

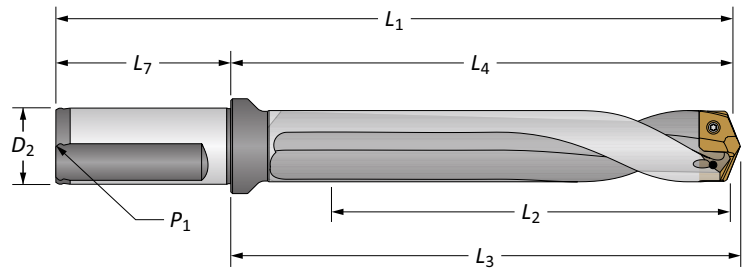
A2: 2 - 5

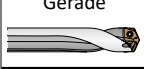
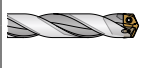
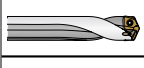

 Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
 Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

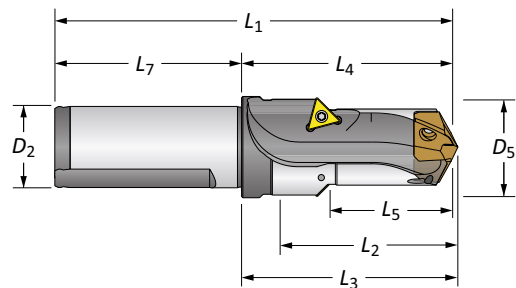
GEN3SYS®XT Standard Bohralter




Serie 24 | Durchmesserbereich: 24,00 mm - 25,99 mm (0.9449" - 1.0235")


Gerade- und Spiralförmig




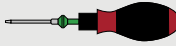

Nute	Körper						Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche		
 Gerade	3xD	78,0	113,8	116,8	169,8	56,0	25,0	1/8*	JA	60324S-25FM	
	5xD	130,0	165,8	168,7	221,8	56,0	25,0	1/8*	JA	60524S-25FM	
	7xD	182,0	217,8	220,7	273,8	56,0	25,0	1/8*	JA	60724S-25FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	28,5	64,2	67,1	120,2	56,0	25,0	1/8*	JA	60124H-25FM	
	3xD	78,0	113,8	116,8	169,8	56,0	25,0	1/8*	JA	60324H-25FM	
	3xD	78,0	113,8	116,8	169,8	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60324H-25CM	
	5xD	130,0	165,8	168,7	221,8	56,0	25,0	1/8*	JA	60524H-25FM	
	5xD	130,0	165,8	168,7	221,8	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60524H-25CM	
	7xD	182,0	217,8	220,7	273,8	56,0	25,0	1/8*	JA	60724H-25FM	
	7xD	182,0	217,8	220,7	273,8	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60724H-25CM	
 Gerade	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	JA	60324S-100F	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	JA	60524S-100F	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	JA	60724S-100F	
	Extra Kurz	1-1/8	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	1/8	JA	60124H-100F	
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	JA	60324H-100F	
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	60324H-100C	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	JA	60524H-100F	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	NEIN	60524H-100C	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	JA	60724H-100F	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	60724H-100C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1


Bohrer / Senker

	Stufe		Körper				Schaft		Artikel Nr.	 Senk-WSP
	D _s	L _s	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
	31,0	36,0	45,5	64,2	67,1	123,0	56,0	25,0	60124C45-25FM	TCMT-110204
	1-7/32	1-27/64	1-51/64	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	60124C45-100F	TCMT-110204


Zubehör

 Senkschrauben 739N-IP9-1	 Sicherungsschrauben mit Nylon 739N-IP9-1	 Schraubendreher 8IP-9	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment 8IP-9TL	 Ersatzinsert für Schraubendreher 8IP-9B	Zulässiges Anziehdrehmoment* 305 N-cm (27.0 in-lbs)
---	---	--	---	--	--

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

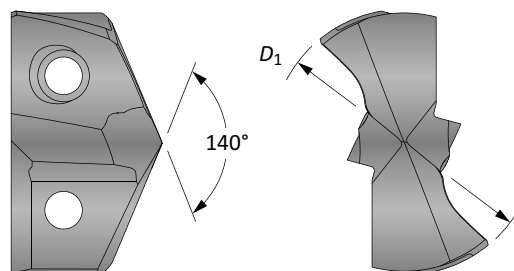
 = Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

 = Zoll (in)

GEN3SYS®XT Pro Einsätze

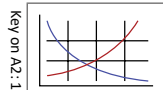
Serie 26 | Durchmesserbereich: 26,00 mm - 28,99 mm (1.0236" - 1.1416")



Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
26.00	1.0236	-	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00
26.10	1.0276	-	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10
26.20	1.0313	1-1/32	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20
26.30	1.0354	-	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30
26.40	1.0394	-	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40
26.50	1.0433	-	XTP26-26.50	XTK26-26.50	XTN26-26.50
26.57	1.0460	1-3/64	XTP26-26.57	XTK26-26.57	XTN26-26.57
26.60	1.0472	-	XTP26-26.60	XTK26-26.60	XTN26-26.60
26.70	1.0512	-	XTP26-26.70	XTK26-26.70	XTN26-26.70
26.80	1.0551	-	XTP26-26.80	XTK26-26.80	XTN26-26.80
26.90	1.0591	-	XTP26-26.90	XTK26-26.90	XTN26-26.90
26.99	1.0625	1-1/16	XTP26-26.99	XTK26-26.99	XTN26-26.99
27.00	1.0630	-	XTP26-27.00	XTK26-27.00	XTN26-27.00
27.10	1.0669	-	XTP26-27.10	XTK26-27.10	XTN26-27.10
27.20	1.0709	-	XTP26-27.20	XTK26-27.20	XTN26-27.20
27.30	1.0748	-	XTP26-27.30	XTK26-27.30	XTN26-27.30
27.40	1.0787	-	XTP26-27.40	XTK26-27.40	XTN26-27.40
27.50	1.0827	-	XTP26-27.50	XTK26-27.50	XTN26-27.50
27.60	1.0866	-	XTP26-27.60	XTK26-27.60	XTN26-27.60
27.70	1.0906	-	XTP26-27.70	XTK26-27.70	XTN26-27.70
27.78	1.0938	1-3/32	XTP26-27.78	XTK26-27.78	XTN26-27.78
27.90	1.0984	-	XTP26-27.90	XTK26-27.90	XTN26-27.90
28.00	1.1024	-	XTP26-28.00	XTK26-28.00	XTN26-28.00
28.10	1.1063	-	XTP26-28.10	XTK26-28.10	XTN26-28.10
28.17	1.1090	1-7/64	XTP26-28.17	XTK26-28.17	XTN26-28.17
28.20	1.1102	-	XTP26-28.20	XTK26-28.20	XTN26-28.20
28.30	1.1142	-	XTP26-28.30	XTK26-28.30	XTN26-28.30
28.40	1.1181	-	XTP26-28.40	XTK26-28.40	XTN26-28.40
28.50	1.1220	-	XTP26-28.50	XTK26-28.50	XTN26-28.50
28.58	1.1250	1-1/8	XTP26-28.58	XTK26-28.58	XTN26-28.58
28.70	1.1299	-	XTP26-28.70	XTK26-28.70	XTN26-28.70
28.80	1.1339	-	XTP26-28.80	XTK26-28.80	XTN26-28.80
28.90	1.1378	-	XTP26-28.90	XTK26-28.90	XTN26-28.90

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



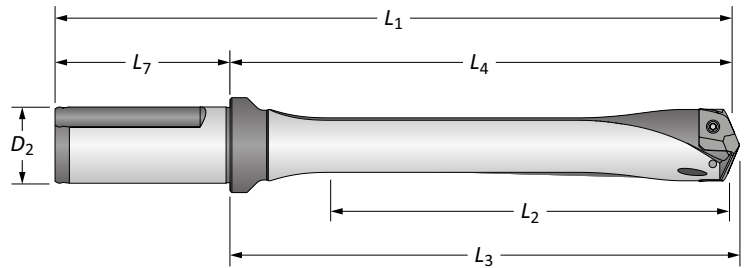
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 26 | Durchmesserbereich: 26,00 mm - 28,99 mm (1.0236" - 1.1416")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	87,0	128,1	130,9	188,1	60,0	32,0	JA	HXT0326S-32FM
	3xD	87,0	128,1	130,9	188,1	60,0	32,0	NEIN	HXT0326S-32CM
	5xD	145,0	186,0	188,8	246,0	60,0	32,0	JA	HXT0526S-32FM
	5xD	145,0	186,0	188,8	246,0	60,0	32,0	NEIN	HXT0526S-32CM
	7xD	203,0	244,0	246,8	304,0	60,0	32,0	JA	HXT0726S-32FM
	7xD	203,0	244,0	246,8	304,0	60,0	32,0	NEIN	HXT0726S-32CM
	10xD	289,9	331,4	334,4	391,4	60,0	32,0	JA	HXT1026S-32FM
	10xD	289,9	331,4	334,4	391,4	60,0	32,0	NEIN	HXT1026S-32CM
 Gerade	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	JA	HXT0326S-125F
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT0326S-125C
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	JA	HXT0526S-125F
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT0526S-125C
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	JA	HXT0726S-125F
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT0726S-125C
	10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	JA	HXT1026S-125F
	10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT1026S-125C

Zubehör

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

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

= Metrisch (mm)

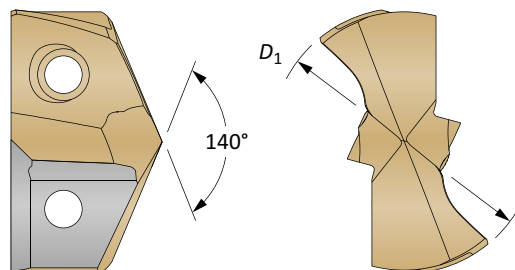
= Zoll (in)





Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

⚠ ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS®XT Einsätze

Serie 26 | Durchmesserbereich: 26,00 mm - 28,99 mm (1.0236" - 1.1416")

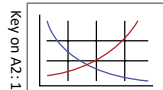


Material	Einsatz						
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
K35 (C1)	26,00	1.0236	–	7C126P-26	7C126P-26LR	–	–
	26,20	1.0313	1-1/32	7C126P-0101	7C126P-0101LR	–	–
	26,50	1.0433	–	7C126P-26.5	–	–	–
	26,59	1.0469	1-3/64	7C126P-1.046	7C126P-1.046LR	–	–
	26,99	1.0625	1-1/16	7C126P-0102	7C126P-0102LR	–	–
	27,00	1.0630	–	7C126P-27	7C126P-27LR	–	–
	27,50	1.0827	–	7C126P-27.5	–	–	–
	27,78	1.0938	1-3/32	7C126P-0103	7C126P-0103LR	–	–
	28,00	1.1024	–	7C126P-28	7C126P-28LR	–	–
	28,18	1.1094	1-7/64	7C126P-1.109	7C126P-1.109LR	–	–
	28,50	1.1220	–	7C126P-28.5	–	–	–
28,58	1.1250	1-1/8	7C126P-0104	7C126P-0104LR	–	–	
K20 (C2)	26,00	1.0236	–	7C226P-26	7C226P-26LR	7C226P-26CI	7C226P-26AS
	26,20	1.0313	1-1/32	7C226P-0101	7C226P-0101LR	7C226P-0101CI	7C226P-0101AS
	26,50	1.0433	–	7C226P-26.5	–	–	–
	26,59	1.0469	1-3/64	7C226P-1.046	7C226P-1.046LR	7C226P-1.046CI	7C226P-1.046AS
	26,99	1.0625	1-1/16	7C226P-0102	7C226P-0102LR	7C226P-0102CI	7C226P-0102AS
	27,00	1.0630	–	7C226P-27	7C226P-27LR	7C226P-27CI	7C226P-27AS
	27,50	1.0827	–	7C226P-27.5	–	–	–
	27,78	1.0938	1-3/32	7C226P-0103	7C226P-0103LR	7C226P-0103CI	7C226P-0103AS
	28,00	1.1024	–	7C226P-28	7C226P-28LR	7C226P-28CI	7C226P-28AS
	28,18	1.1094	1-7/64	7C226P-1.109	7C226P-1.109LR	7C226P-1.109CI	7C226P-1.109AS
	28,50	1.1220	–	7C226P-28.5	–	–	–
28,58	1.1250	1-1/8	7C226P-0104	7C226P-0104LR	7C226P-0104CI	7C226P-0104AS	

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

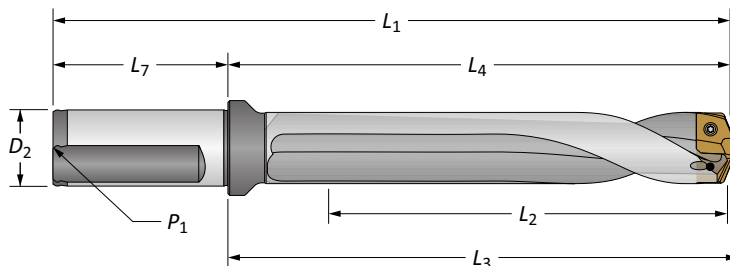
A2: 2 - 5


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Standard Bohralter

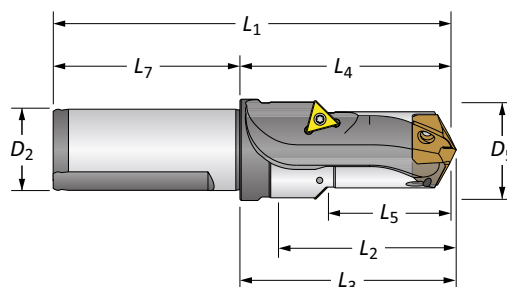
Serie 26 | Durchmesserbereich: 26,00 mm - 28,99 mm (1.0236" - 1.1416")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper						Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche		
 Gerade	3xD	87,0	128,1	130,9	188,1	60,0	32,0	1/8*	JA	60326S-32FM	
	5xD	145,0	186,0	188,8	246,0	60,0	32,0	1/8*	JA	60526S-32FM	
	7xD	203,0	244,0	246,8	304,0	60,0	32,0	1/8*	JA	60726S-32FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	32,0	72,9	75,7	132,9	60,0	32,0	1/8*	JA	60126H-32FM	
	3xD	87,0	128,1	130,9	188,1	60,0	32,0	1/8*	JA	60326H-32FM	
	3xD	87,0	128,1	130,9	188,1	60,0	32,0	1/8*	NEIN	60326H-32CM	
	5xD	145,0	186,0	188,8	246,0	60,0	32,0	1/8*	JA	60526H-32FM	
	5xD	145,0	186,0	188,8	246,0	60,0	32,0	1/8*	NEIN	60526H-32CM	
	7xD	203,0	244,0	246,8	304,0	60,0	32,0	1/8*	JA	60726H-32FM	
	7xD	203,0	244,0	246,8	304,0	60,0	32,0	1/8*	NEIN	60726H-32CM	
 Gerade	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	JA	60326S-125F	
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	JA	60526S-125F	
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	JA	60726S-125F	
	Extra Kurz	1-1/4	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	1/8	JA	60126H-125F	
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	JA	60326H-125F	
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NEIN	60326H-125C	
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	JA	60526H-125F	
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	NEIN	60526H-125C	
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	JA	60726H-125F	
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NEIN	60726H-125C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper						Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
M	34,0	39,0	52,1	72,9	75,7	132,9	60,0	32,0	60126C45-32FM	TCMT-110204
I	1-11/32	1-17/32	2-3/64	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	60126C45-125F	TCMT-110204

Zubehör

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

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

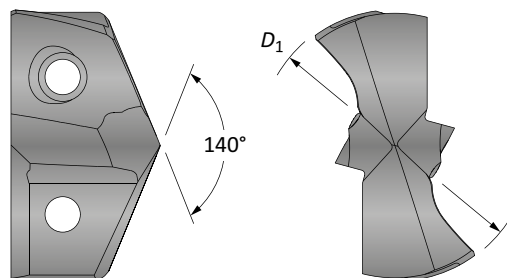
= Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

= Zoll (in)

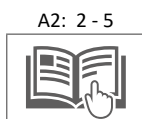
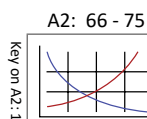
GEN3SYS®XT Pro Einsätze

Serie 29 | Durchmesserbereich: 29,00 mm - 31,99 mm (1.1417" - 1.2597")



Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
29,00	1.1417	-	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00
29,10	1.1457	-	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10
29,20	1.1496	-	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20
29,30	1.1535	-	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30
29,37	1.1563	1-5/32	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37
29,40	1.1575	-	XTP29-29.40	XTK29-29.40	XTN29-29.40
29,50	1.1614	-	XTP29-29.50	XTK29-29.50	XTN29-29.50
29,60	1.1654	-	XTP29-29.60	XTK29-29.60	XTN29-29.60
29,70	1.1693	-	XTP29-29.70	XTK29-29.70	XTN29-29.70
29,80	1.1732	-	XTP29-29.80	XTK29-29.80	XTN29-29.80
29,90	1.1772	-	XTP29-29.90	XTK29-29.90	XTN29-29.90
30,00	1.1811	-	XTP29-30.00	XTK29-30.00	XTN29-30.00
30,10	1.1850	-	XTP29-30.10	XTK29-30.10	XTN29-30.10
30,16	1.1875	1-3/16	XTP29-30.16	XTK29-30.16	XTN29-30.16
30,20	1.1890	-	XTP29-30.20	XTK29-30.20	XTN29-30.20
30,30	1.1929	-	XTP29-30.30	XTK29-30.30	XTN29-30.30
30,40	1.1969	-	XTP29-30.40	XTK29-30.40	XTN29-30.40
30,50	1.2008	-	XTP29-30.50	XTK29-30.50	XTN29-30.50
30,60	1.2047	-	XTP29-30.60	XTK29-30.60	XTN29-30.60
30,70	1.2087	-	XTP29-30.70	XTK29-30.70	XTN29-30.70
30,80	1.2126	-	XTP29-30.80	XTK29-30.80	XTN29-30.80
30,90	1.2165	-	XTP29-30.90	XTK29-30.90	XTN29-30.90
30,96	1.2188	1-7/32	XTP29-30.96	XTK29-30.96	XTN29-30.96
31,00	1.2205	-	XTP29-31.00	XTK29-31.00	XTN29-31.00
31,10	1.2244	-	XTP29-31.10	XTK29-31.10	XTN29-31.10
31,20	1.2283	-	XTP29-31.20	XTK29-31.20	XTN29-31.20
31,30	1.2323	-	XTP29-31.30	XTK29-31.30	XTN29-31.30
31,40	1.2362	-	XTP29-31.40	XTK29-31.40	XTN29-31.40
31,50	1.2402	-	XTP29-31.50	XTK29-31.50	XTN29-31.50
31,60	1.2441	-	XTP29-31.60	XTK29-31.60	XTN29-31.60
31,70	1.2480	-	XTP29-31.70	XTK29-31.70	XTN29-31.70
31,75	1.2500	1-1/4	XTP29-31.75	XTK29-31.75	XTN29-31.75
31,80	1.2520	-	XTP29-31.80	XTK29-31.80	XTN29-31.80
31,90	1.2559	-	XTP29-31.90	XTK29-31.90	XTN29-31.90

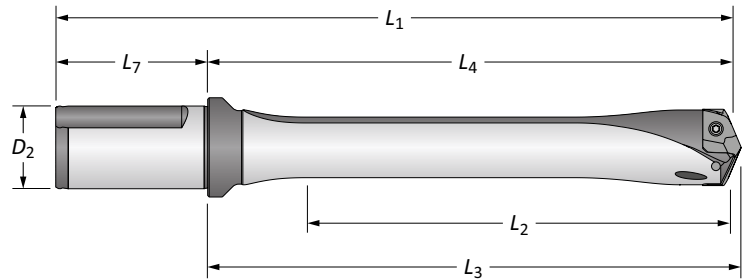
Verpackungseinheit 1 Stück


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

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 29 | Durchmesserbereich: 29,00 mm - 31,99 mm (1.1417" - 1.2597")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 m Gerade	3xD	96,0	136,2	139,1	196,2	60,0	32,0	JA	HXT0329S-32FM
	3xD	96,0	136,2	139,1	196,2	60,0	32,0	NEIN	HXT0329S-32CM
	5xD	160,0	200,1	203,1	260,1	60,0	32,0	JA	HXT0529S-32FM
	5xD	160,0	200,1	203,1	260,1	60,0	32,0	NEIN	HXT0529S-32CM
	7xD	224,0	264,1	267,1	324,1	60,0	32,0	JA	HXT0729S-32FM
	7xD	224,0	264,1	267,1	324,1	60,0	32,0	NEIN	HXT0729S-32CM
	10xD	319,9	360,4	363,6	420,4	60,0	32,0	JA	HXT1029S-32FM
	10xD	319,9	360,4	363,6	420,4	60,0	32,0	NEIN	HXT1029S-32CM
 i Gerade	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	JA	HXT0329S-125F
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT0329S-125C
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	JA	HXT0529S-125F
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT0529S-125C
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	JA	HXT0729S-125F
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT0729S-125C
	10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	JA	HXT1029S-125F
	10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT1029S-125C

Zubehör

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

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

m = Metrisch (mm)

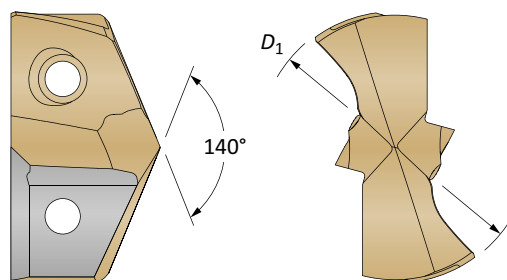
i = Zoll (in)





Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

! ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS® XT Einsätze

Serie 29 | Durchmesserbereich: 29,00 mm - 31,99 mm (1.1417" - 1.2597")

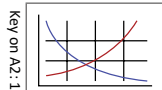


Material	Einsatz						
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
K35 (C1)	29,00	1.1417	–	7C129P-29	7C129P-29LR	–	–
	29,37	1.1563	1-5/32	7C129P-0105	7C129P-0105LR	–	–
	29,50	1.1614	–	7C129P-29.5	–	–	–
	30,00	1.1811	–	7C129P-30	7C129P-30LR	–	–
	30,16	1.1875	1-3/16	7C129P-0106	7C129P-0106LR	–	–
	30,50	1.2008	–	7C129P-30.5	7C129P-30.5LR	–	–
	30,96	1.2188	1-7/32	7C129P-0107	7C129P-0107LR	–	–
	31,00	1.2205	–	7C129P-31	7C129P-31LR	–	–
	31,50	1.2402	–	7C129P-31.5	–	–	–
K20 (C2)	29,00	1.1417	–	7C229P-29	7C229P-29LR	7C229P-29CI	7C229P-29AS
	29,37	1.1563	1-5/32	7C229P-0105	7C229P-0105LR	7C229P-0105CI	7C229P-0105AS
	29,50	1.1614	–	7C229P-29.5	–	–	–
	30,00	1.1811	–	7C229P-30	7C229P-30LR	7C229P-30CI	7C229P-30AS
	30,16	1.1875	1-3/16	7C229P-0106	7C229P-0106LR	7C229P-0106CI	7C229P-0106AS
	30,50	1.2008	–	7C229P-30.5	7C229P-30.5LR	7C229P-30.5CI	7C229P-30.5AS
	30,96	1.2188	1-7/32	7C229P-0107	7C229P-0107LR	7C229P-0107CI	7C229P-0107AS
	31,00	1.2205	–	7C229P-31	7C229P-31LR	7C229P-31CI	7C229P-31AS
	31,50	1.2402	–	7C229P-31.5	–	–	–
	31,75	1.2500	1-1/4	7C229P-0108	7C229P-0108LR	7C229P-0108CI	7C229P-0108AS

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

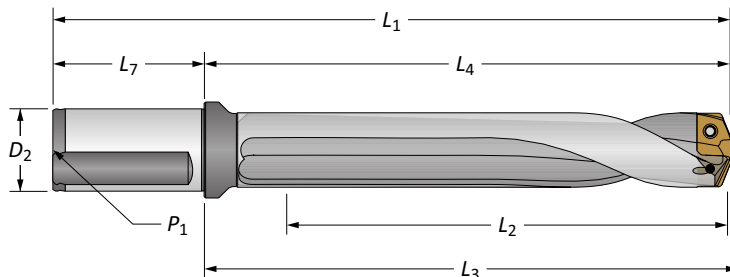


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Standard Bohralter

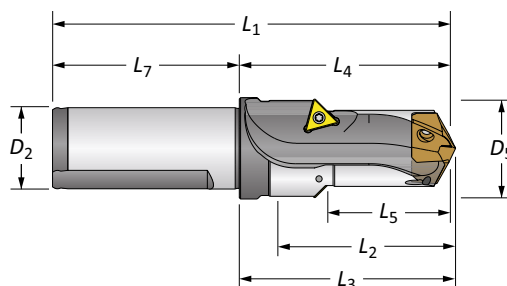
Serie 29 | Durchmesserbereich: 29,00 mm - 31,99 mm (1.1417" - 1.2597")



Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
	3xD	96,0	136,2	139,1	196,2	60,0	32,0	1/4*	JA	60329S-32FM	
	5xD	160,0	200,1	203,1	260,1	60,0	32,0	1/4*	JA	60529S-32FM	
	7xD	224,0	264,1	267,1	324,1	60,0	32,0	1/4*	JA	60729S-32FM	
	Extra Kurz	35,0	75,2	78,2	135,2	60,0	32,0	1/4*	JA	60129H-32FM	
	3xD	96,0	136,2	139,1	196,2	60,0	32,0	1/4*	JA	60329H-32FM	
	3xD	96,0	136,2	139,1	196,2	60,0	32,0	1/4*	NEIN	60329H-32CM	
	5xD	160,0	200,1	203,1	260,1	60,0	32,0	1/4*	JA	60529H-32FM	
	5xD	160,0	200,1	203,1	260,1	60,0	32,0	1/4*	NEIN	60529H-32CM	
	7xD	224,0	264,1	267,1	324,1	60,0	32,0	1/4*	JA	60729H-32FM	
	7xD	224,0	264,1	267,1	324,1	60,0	32,0	1/4*	NEIN	60729H-32CM	
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	JA	60329S-125F	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	JA	60529S-125F	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	JA	60729S-125F	
	Extra Kurz	1-3/8	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	1/4	JA	60129H-125F	
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	JA	60329H-125F	
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	NEIN	60329H-125C	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	JA	60529H-125F	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	NEIN	60529H-125C	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	JA	60729H-125F	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	NEIN	60729H-125C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1



Bohrer / Senker

Stufe	Körper					Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
	37,1	43,5	55,9	75,2	78,2	135,2	60,0	32,0	60129C45-32FM	TCMT-16T304
	1-29/64	1-23/32	2-13/64	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	60129C45-125F	TCMT-16T304

Zubehör

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

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

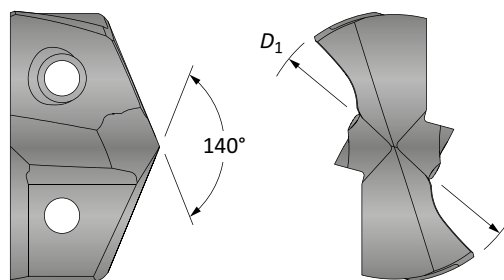
= Metrisch (mm)




Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

= Zoll (in)

GEN3SYS®XT Pro Einsätze

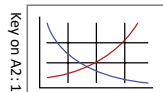
Serie 32 | Durchmesserbereich: 32,00 mm - 35,00 mm (1.2598" - 1.3780")



Einsatz					
D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß	Artikel-Nr. P	Artikel-Nr. K	Artikel-Nr. N
32,00	1.2598	-	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00
32,10	1.2638	-	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10
32,15	1.2657	1-17/64	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15
32,20	1.2677	-	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20
32,30	1.2717	-	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30
32,40	1.2756	-	XTP32-32.40	XTK32-32.40	XTN32-32.40
32,50	1.2795	-	XTP32-32.50	XTK32-32.50	XTN32-32.50
32,55	1.2813	1-9/32	XTP32-32.55	XTK32-32.55	XTN32-32.55
32,60	1.2835	-	XTP32-32.60	XTK32-32.60	XTN32-32.60
32,70	1.2874	-	XTP32-32.70	XTK32-32.70	XTN32-32.70
32,80	1.2913	-	XTP32-32.80	XTK32-32.80	XTN32-32.80
32,90	1.2953	-	XTP32-32.90	XTK32-32.90	XTN32-32.90
33,00	1.2992	-	XTP32-33.00	XTK32-33.00	XTN32-33.00
33,10	1.3031	-	XTP32-33.10	XTK32-33.10	XTN32-33.10
33,20	1.3071	-	XTP32-33.20	XTK32-33.20	XTN32-33.20
33,30	1.3110	-	XTP32-33.30	XTK32-33.30	XTN32-33.30
33,34	1.3125	1-5/16	XTP32-33.34	XTK32-33.34	XTN32-33.34
33,40	1.3150	-	XTP32-33.40	XTK32-33.40	XTN32-33.40
33,50	1.3189	-	XTP32-33.50	XTK32-33.50	XTN32-33.50
33,60	1.3228	-	XTP32-33.60	XTK32-33.60	XTN32-33.60
33,70	1.3268	-	XTP32-33.70	XTK32-33.70	XTN32-33.70
33,80	1.3307	-	XTP32-33.80	XTK32-33.80	XTN32-33.80
33,90	1.3346	-	XTP32-33.90	XTK32-33.90	XTN32-33.90
34,00	1.3386	-	XTP32-34.00	XTK32-34.00	XTN32-34.00
34,10	1.3425	-	XTP32-34.10	XTK32-34.10	XTN32-34.10
34,13	1.3438	1-11/32	XTP32-34.13	XTK32-34.13	XTN32-34.13
34,20	1.3465	-	XTP32-34.20	XTK32-34.20	XTN32-34.20
34,30	1.3504	-	XTP32-34.30	XTK32-34.30	XTN32-34.30
34,40	1.3543	-	XTP32-34.40	XTK32-34.40	XTN32-34.40
34,50	1.3583	-	XTP32-34.50	XTK32-34.50	XTN32-34.50
34,60	1.3622	-	XTP32-34.60	XTK32-34.60	XTN32-34.60
34,70	1.3661	-	XTP32-34.70	XTK32-34.70	XTN32-34.70
34,80	1.3701	-	XTP32-34.80	XTK32-34.80	XTN32-34.80
34,90	1.3740	-	XTP32-34.90	XTK32-34.90	XTN32-34.90
34,93	1.3750	1-3/8	XTP32-34.93	XTK32-34.93	XTN32-34.93
35,00	1.3780	-	XTP32-35.00	XTK32-35.00	XTN32-35.00

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

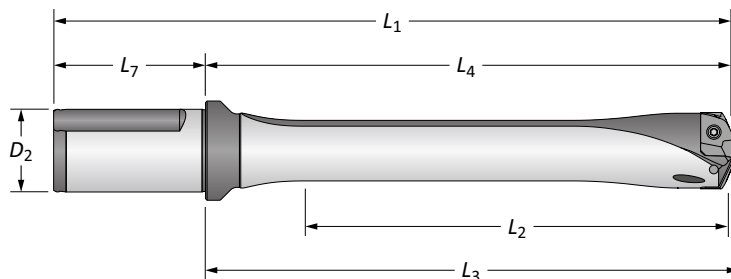


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

GEN3SYS®XT Pro Bohrhalter

Serie 32 | Durchmesserbereich: 32,00 mm - 35,00 mm (1.2598" - 1.3780")



Nute	Körper					Schaft			Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	Fläche	
 Gerade	3xD	105,0	157,7	161,3	227,7	60,0	32,0	JA	HXT0332S-32FM
	3xD	105,0	157,7	161,3	227,7	60,0	32,0	NEIN	HXT0332S-32CM
	5xD	175,0	227,7	231,3	297,7	60,0	32,0	JA	HXT0532S-32FM
	5xD	175,0	227,7	231,3	297,7	60,0	32,0	NEIN	HXT0532S-32CM
	7xD	244,9	297,7	301,3	367,7	60,0	32,0	JA	HXT0732S-32FM
	7xD	244,9	297,7	301,3	367,7	60,0	32,0	NEIN	HXT0732S-32CM
	10xD	350,0	402,8	406,4	462,8	60,0	32,0	JA	HXT1032S-32FM
	10xD	350,0	402,8	406,4	462,8	60,0	32,0	NEIN	HXT1032S-32CM
 Gerade	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	JA	HXT0332S-150F
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	NEIN	HXT0332S-150C
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	JA	HXT0532S-150F
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	NEIN	HXT0532S-150C
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	JA	HXT0732S-150F
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	NEIN	HXT0732S-150C
	10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	JA	HXT1032S-150F
	10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	NEIN	HXT1032S-150C

Zubehör

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

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

= Metrisch (mm)

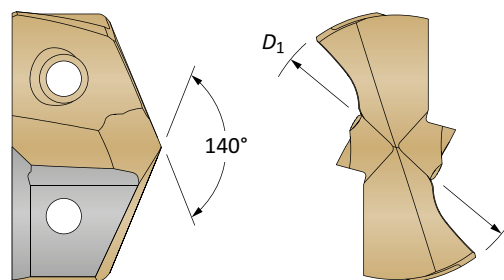
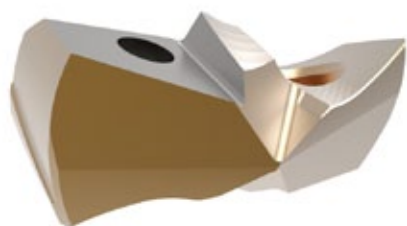
= Zoll (in)

Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

⚠ ACHTUNG Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A2: 65 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

GEN3SYS® XT Einsätze

Serie 32 | Durchmesserbereich: 32,00 mm - 35,00 mm (1.2598" - 1.3780")

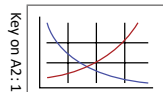


Material	Einsatz			Standard Artikel Nummer	Niedriger Spanwinkel Artikel Nummer	Gusseisen Artikel Nummer	Edelstahl Artikel Nummer
	D_1 mm	D_1 inch	Bruch Maß				
K35 (C1)	32,00	1.2598	–	7C132P-32	7C132P-32LR	–	–
	32,15	1.2658	1-17/64	7C132P-32.15	7C132P-32.15LR	–	–
	32,50	1.2795	–	7C132P-32.5	7C132P-32.5LR	–	–
	32,55	1.2813	1-9/32	7C132P-0109	7C132P-0109LR	–	–
	33,00	1.2992	–	7C132P-33	7C132P-33LR	–	–
	33,34	1.3125	1-5/16	7C132P-0110	7C132P-0110LR	–	–
	33,50	1.3189	–	7C132P-33.5	7C132P-33.5LR	–	–
	34,00	1.3386	–	7C132P-34	7C132P-34LR	–	–
	34,13	1.3438	1-11/32	7C132P-0111	7C132P-0111LR	–	–
	34,50	1.3583	–	7C132P-34.5	7C132P-34.5LR	–	–
K20 (C2)	34,93	1.3750	1-3/8	7C132P-0112	7C132P-0112LR	–	–
	35,00	1.3780	–	7C132P-35	7C132P-35LR	–	–
	32,00	1.2598	–	7C232P-32	7C232P-32LR	7C232P-32CI	7C232P-32AS
	32,15	1.2658	1-17/64	7C232P-32.15	7C232P-32.15LR	7C232P-32.15CI	7C232P-32.15AS
	32,50	1.2795	–	7C232P-32.5	7C232P-32.5LR	7C232P-32.5CI	7C232P-32.5AS
	32,55	1.2813	1-9/32	7C232P-0109	7C232P-0109LR	7C232P-0109CI	7C232P-0109AS
	33,00	1.2992	–	7C232P-33	7C232P-33LR	7C232P-33CI	7C232P-33AS
	33,34	1.3125	1-5/16	7C232P-0110	7C232P-0110LR	7C232P-0110CI	7C232P-0110AS
	33,50	1.3189	–	7C232P-33.5	7C232P-33.5LR	7C232P-33.5CI	7C232P-33.5AS
	34,00	1.3386	–	7C232P-34	7C232P-34LR	7C232P-34CI	7C232P-34AS
	34,13	1.3438	1-11/32	7C232P-0111	7C232P-0111LR	7C232P-0111CI	7C232P-0111AS
	34,50	1.3583	–	7C232P-34.5	7C232P-34.5LR	7C232P-34.5CI	7C232P-34.5AS
	34,93	1.3750	1-3/8	7C232P-0112	7C232P-0112LR	7C232P-0112CI	7C232P-0112AS
	35,00	1.3780	–	7C232P-35	7C232P-35LR	7C232P-35CI	7C232P-35AS

Verpackungseinheit 1 Stück

A2: 66 - 75

A2: 2 - 5

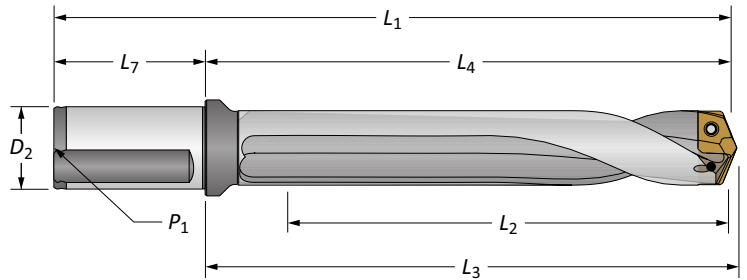





Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

Metrisch:	13,16 mm, Stahl, Serie 13 = Artikel-Nr. XTP13-13.16 verwenden
Zoll:	0.5180", Stahl, Serie 13 = Artikel Nr. XTP13-13.16 verwenden

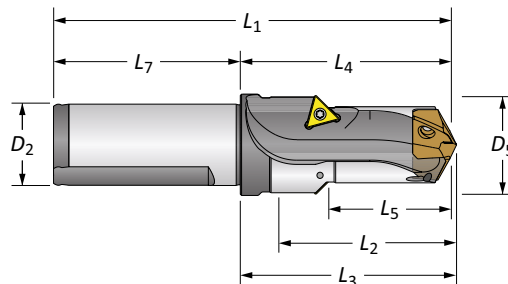
GEN3SYS®XT Standard Bohrhalter



Serie 32 | Durchmesserbereich: 32,00 mm - 35,00 mm (1.2598" - 1.3780")


Gerade- und Spiralförmig






Nute	Körper						Schaft				Artikel Nr.
	Länge	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	Fläche		
 Gerade	3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	70.0	40.0	1/4*	JA	60332S-40FM	
	5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	70.0	40.0	1/4*	JA	60532S-40FM	
	7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	70.0	40.0	1/4*	JA	60732S-40FM	
 Spiralförmig	Extra Kurz	38.0	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	1/4*	JA	60132H-40FM	
	3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	70.0	40.0	1/4*	JA	60332H-40FM	
	3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	70.0	40.0	1/4*	NEIN	60332H-40CM	
	5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	70.0	40.0	1/4*	JA	60532H-40FM	
	5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	70.0	40.0	1/4*	NEIN	60532H-40CM	
	7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	70.0	40.0	1/4*	JA	60732H-40FM	
	7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	70.0	40.0	1/4*	NEIN	60732H-40CM	
 Spiralförmig	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	JA	60332S-150F	
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	JA	60532S-150F	
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	JA	60732S-150F	
	Extra Kurz	1-1/2	3-37/64	3-45/64	6-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	JA	60132H-150F	
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	JA	60332H-150F	
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NEIN	60332H-150C	
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	JA	60532H-150F	
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NEIN	60532H-150C	
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	JA	60732H-150F	
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NEIN	60732H-150C	

*Gewinde BSP und ISO 7-1


Bohrer / Senker

Stufe	Körper						Schaft		Artikel Nr.	Senk-WSP
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
 40.1	48.0	62.4	90.7	94.2	160.6	70.0	40.0	60132C45-40FM	TCMT-16T304	
 1-37/64	1-57/64	2-29/64	3-37/64	3-23/32	6-1/4	2-11/16	1-1/2	60132C45-150F	TCMT-16T304	


Zubehör

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

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

 = Metrisch (mm)

Verpackungseinheit für Senk-WSP 10 Stück | Schrauben-Verpackungseinheit 10 Stück

 = Zoll (in)

Wettbewerbsfähige Testergebnisse

GEN3SYS®XT Pro

Das GEN3SYS®XT Pro Bohrsystem ist für optimale Ergebnisse in jeder ISO-Materialklasse geeignet. Der XT Pro übertrifft die Konkurrenz, egal welches Material gebohrt wird. Sehen wir uns einige wahre Welttestergebnisse für das GEN3SYS®XT Pro Bohrsystem an.



**Durchschnittliche Standzeit:
Testergebnis in Vergütungsstahl 1.7228**

Bohrungsdurchmesser	Schnitttiefe	Kühlmittel	Geschwindigkeit	Vorschub
19 mm (0.748")	38,1 mm (1-1/2")	21 BAR	1583 U/m	563 mm/min (22.16 inch/min)

Wettbewerber 1



Längenabmessung 62941 mm

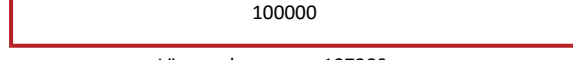
Wettbewerber 2



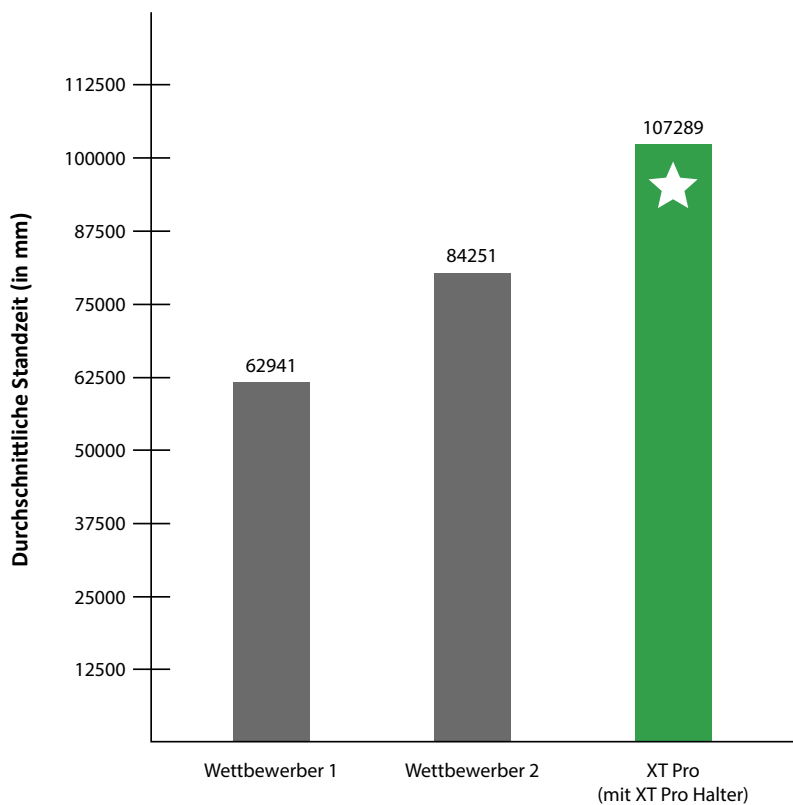
75000

Längenabmessung 84251 mm

XT Pro Einsatz mit XT Pro Halter



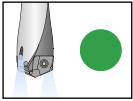

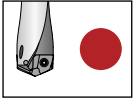
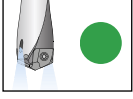
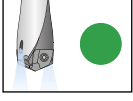
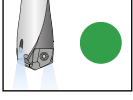

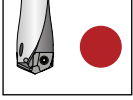
Längenabmessung 107289 mm



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

Richtlinie fürs Tieflochbohren

GEN3SYS®XT Pro | 10xD Halter

<p>1. Pilotbohrung 100 % U/min 100 % mm/U</p>	<p>Bohren Sie zunächst mit diesem Pilotbohrer eine Pilotbohrung mit mindestens einer Tiefe 2x D. Verwenden Sie einen kurzen Pilotbohrer mit gleichem oder größerem Spitzenwinkel.</p>	<p>Kühlmittel Ein</p> 
<p>2. Einführen  50 U/min max. 300 mm/min</p>	<p>Positionieren Sie den Tieflochbohrer 1,5 mm (1/16") vom Pilotbohrungsgrund mit max. 50 U/min (Rechtslauf) und mit Vorschub von 300 mm/min</p>	<p>Kühlmittel Aus</p> 
<p>3. Tieflochbohren - Zwischenbohrung 50 % U/min 75 % mm/U</p>	<p>Bohren Sie zusätzlich 1x D jenseits des Pilotbohrungsgrundes mit um 50 % reduzierter Schnittgeschwindigkeit und 25 % reduziertem Vorschub. Mindestens 1 Sekunde Verweilzeit vor der weiteren Bearbeitung wird benötigt, um die volle Geschwindigkeit zu erreichen.</p>	<p>Kühlmittel Ein</p> 
<p>4. Tieflochbohren - Sackloch 100 % U/min 100 % mm/U</p>	<p>Bohren Sie bis zur vollen Tiefe mit den empfohlenen Schnittdaten, wie in den von AMEC® Katalog vorgegeben. Ein Spanzyklus wird nicht empfohlen.</p>	<p>Kühlmittel Ein</p> 
<p>5. Tieflochbohren - Durchgangsloch 50 % U/min 75 % mm/U</p>	<p>Nur für Durchgangslöcher: Vor dem Austritt reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 50 % und den Vorschub um 25 %. Treten Sie nicht mehr als 3 mm (1/8") jenseits des vollen Durchmessers.</p>	<p>Kühlmittel Ein</p> 
<p>6. Rückziehen des Bohrers  50 U max</p>	<p>Reduzieren Sie die Drehzahl bis auf max. 50 U/min und somit auch die Schnittgeschwindigkeit, bevor Sie den Bohrer aus der Bohrung zurück ziehen.</p>	<p>Kühlmittel Aus</p> 

⚠ ACHTUNG **Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen:**

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen GEN3SYS® Halter vorbohren.
- Eine Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Aktuellste Informationen und Anwendungen finden Sie unter www.alliedmachine.com . Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

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



Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

ISO	Werkstoff	Härte			Geschw. (M/mm)	Vorschub			
		BHN	kg	N/mm ²		Serie 11 11,00 - 11,99	Serie 12 12,00 - 12,99	Serie 13 13,00 - 13,99	Serie 14 14,00 - 14,99
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38-50	370-500	168	0,28	0,30	0,33	0,36
		150 - 200	50-70	500-700	145	0,25	0,28	0,30	0,33
		200 - 250	70-88	700-870	130	0,20	0,23	0,25	0,28
	Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30-46	300-450	158	0,28	0,30	0,33	0,36
		125 - 175	46-62	450-600	137	0,25	0,28	0,30	0,33
		175 - 225	62-77	600-775	125	0,23	0,25	0,28	0,30
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	77-96	775-940	107	0,18	0,20	0,23	0,25
		125 - 175	46-62	450-600	137	0,25	0,28	0,30	0,33
		175 - 225	62-77	600-775	125	0,23	0,25	0,28	0,30
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 275	77-96	775-940	107	0,20	0,23	0,25	0,28
		275 - 325	96-111	940-1090	91	0,18	0,20	0,23	0,25
		125 - 175	42-62	450-600	126	0,25	0,28	0,30	0,33
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	175 - 225	62-77	600-775	116	0,23	0,25	0,28	0,30
		225 - 275	77-96	775-940	104	0,20	0,23	0,25	0,28
		275 - 325	96-111	940-1090	94	0,15	0,18	0,20	0,23
	Baustahl 1St37, St52, S355, etc.	325 - 375	111-129	1090-1265	85	0,15	0,15	0,18	0,20
		225 - 300	77-104	600-1020	76	0,20	0,23	0,25	0,28
		300 - 350	104-121	1020-1180	69	0,15	0,18	0,20	0,23
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	350 - 400	121-139	1180-1365	61	0,13	0,18	0,18	0,20	
	100 - 150	38-50	370-500	125	0,25	0,28	0,30	0,33	
	150 - 250	50-88	500-850	101	0,20	0,23	0,25	0,28	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	250 - 350	88-121	850-1180	93	0,18	0,20	0,23	0,25
		150 - 200	50-70	500-700	81	0,15	0,18	0,18	0,20
	200 - 250	70-88	700-870	62	0,13	0,15	0,15	0,18	
M	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49-77	480-755	40	0,15	0,18	0,18	0,20
		220 - 310	77-101	755-990	30	0,13	0,15	0,15	0,18
	Legierung Aerospace S82	140 - 220	49-77	480-755	43	0,13	0,15	0,18	0,20
		220 - 310	77-101	755-990	34	0,10	0,13	0,15	0,18
	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65-96	640-940	50	0,10	0,10	0,12	0,14
		275 - 350	96-121	940-1180	41	0,09	0,09	0,10	0,12
185 - 275		65-96	640-940	73	0,15	0,18	0,18	0,20	
275 - 350		96-121	940-1180	56	0,13	0,15	0,15	0,18	
Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49-65	480-640	67	0,10	0,13	0,13	0,15	
	185 - 275	65-96	640-940	49	0,08	0,10	0,10	0,13	
Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49-65	480-640	38	0,07	0,07	0,09	0,10	
	185 - 275	65-96	640-940	30	0,06	0,06	0,08	0,09	

7xD Einstellbeispiel (Faktor 0,80)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (7xD)
61 M/min • 0,80	= 48,8 M/min
0,20 mm/U • 0,80	= 0,16 mm/U

10xD Einstellbeispiel (Faktor 0,70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD)
61 M/min • 0,70	= 42,7 M/min
0,20 mm/rev • 0,70	= 0,14 mm/U

⚠ ACHTUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen GEN3SYS® Halter vorbohren.
- Eine Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Aktuellste Informationen und Anwendungen finden Sie unter www.alliedmachine.com. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

WICHTIG: Die o.g. Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflußmenge sind eine gute Faustregel für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Technische Werksunterstützung ist durch unsere Technischen Berater möglich.

Vorschub									
Serie 15 15,00 - 15,99	Serie 16 16,00 - 16,99	Serie 17 17,00 - 17,99	Serie 18 18,00 - 19,99	Serie 20 20,00 - 21,99	Serie 22 22,00 - 23,99	Serie 24 24,00 - 25,99	Serie 26 26,00 - 28,99	Serie 29 29,00 - 31,99	Serie 32 32,00 - 35,00
0,38	0,41	0,43	0,48	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64	0,66
0,36	0,38	0,41	0,43	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61
0,30	0,33	0,36	0,41	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58
0,38	0,41	0,43	0,48	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64	0,66
0,36	0,38	0,41	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61
0,33	0,36	0,38	0,42	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58
0,28	0,30	0,33	0,38	0,41	0,42	0,46	0,48	0,51	0,53
0,36	0,38	0,41	0,46	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64
0,33	0,36	0,38	0,43	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61
0,30	0,33	0,36	0,41	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58
0,28	0,30	0,33	0,38	0,41	0,43	0,46	0,48	0,51	0,53
0,36	0,38	0,41	0,46	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64
0,33	0,36	0,38	0,43	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61
0,30	0,33	0,36	0,41	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58
0,25	0,28	0,30	0,36	0,38	0,41	0,43	0,46	0,48	0,51
0,23	0,25	0,28	0,33	0,36	0,38	0,41	0,43	0,46	0,48
0,28	0,30	0,33	0,36	0,38	0,41	0,43	0,46	0,48	0,51
0,25	0,28	0,28	0,30	0,33	0,36	0,38	0,41	0,43	0,46
0,23	0,25	0,25	0,28	0,30	0,33	0,36	0,38	0,41	0,43
0,33	0,38	0,38	0,43	0,48	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64
0,30	0,33	0,36	0,38	0,43	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58
0,28	0,30	0,33	0,36	0,38	0,43	0,48	0,51	0,53	0,56
0,20	0,23	0,23	0,25	0,28	0,30	0,33	0,36	0,38	0,41
0,18	0,20	0,20	0,23	0,25	0,28	0,30	0,33	0,36	0,38
0,20	0,23	0,23	0,25	0,28	0,28	0,30	0,30	0,33	0,36
0,18	0,20	0,20	0,23	0,25	0,25	0,28	0,28	0,30	0,33
0,20	0,23	0,23	0,25	0,28	0,28	0,30	0,30	0,33	0,33
0,18	0,20	0,20	0,23	0,25	0,25	0,28	0,28	0,30	0,30
0,15	0,16	0,18	0,18	0,20	0,22	0,24	0,26	0,28	0,31
0,14	0,15	0,16	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,26	0,29
0,20	0,23	0,25	0,28	0,30	0,33	0,36	0,38	0,41	0,43
0,18	0,20	0,23	0,25	0,28	0,30	0,33	0,36	0,38	0,41
0,15	0,18	0,18	0,20	0,20	0,23	0,23	0,25	0,25	0,28
0,13	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20	0,20	0,23	0,23	0,25
0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,20	0,22	0,25
0,10	0,11	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18	0,18	0,20	0,22

Kühlmittelempfehlungen

Serie	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
	Kühlmitteldruck BAR	Volumen LPM	Kühlmitteldruck BAR	Volumen LPM	Kühlmitteldruck BAR	Volumen LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

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

Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

ISO	Werkstoff	Härte			Geschw. (M/min)	Vorschub			
		BHN	kg	N/mm ²		Serie 11 11,00 - 11,99	Serie 12 12,00 - 12,99	Serie 13 13,00 - 13,99	Serie 14 14,00 - 14,99
H	Hardox Hardox, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	50	0,13	0,13	0,15	0,17
		500	160	1600	40	0,11	0,11	0,13	0,15
		600	210	2000	27	0,10	0,10	0,11	0,13
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104-139	1020-1365	51	0,13	0,13	0,15	0,17
400 - 500		139+	1365+	40	0,11	0,11	0,13	0,15	
K	GGG	120 - 150	44-50	430-500	168	0,27	0,30	0,33	0,36
		150 - 200	50-70	500-700	159	0,25	0,28	0,30	0,33
		200 - 220	70-77	700-755	141	0,22	0,25	0,28	0,30
		220 - 260	77-90	755-890	124	0,20	0,23	0,25	0,28
		260 - 320	90-104	890-1020	112	0,20	0,21	0,23	0,25
	GG	120 - 150	44-50	430-500	175	0,30	0,33	0,36	0,38
		150 - 200	50-70	500-700	168	0,28	0,30	0,33	0,36
		200 - 220	70-77	700-755	151	0,25	0,28	0,30	0,33
		220 - 260	77-90	755-890	130	0,23	0,25	0,28	0,30
		260 - 320	90-104	890-1020	116	0,23	0,25	0,28	0,30
N	Gussaluminium	30	10	100	351	0,30	0,33	0,36	0,38
		180	62	600	262	0,28	0,30	0,33	0,36
	Walzaluminium	30	10	100	488	0,33	0,38	0,41	0,43
		180	62	600	351	0,30	0,36	0,38	0,41
	Aluminiumbronze	100 - 200	38-68	370-670	126	0,26	0,28	0,30	0,32
		200 - 250	68-87	670-855	103	0,22	0,24	0,26	0,28
Messing	100	38	370	230	0,29	0,30	0,33	0,36	
Kupfer	60	21	200	149	0,07	0,08	0,09	0,11	

7xD Einstellbeispiel (Faktor 0,80)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (7xD)
61 M/min • 0,80	= 48,8 M/min
0,20 mm/U • 0,80	= 0,16 mm/U

10xD Einstellbeispiel (Faktor 0,70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD)
61 M/min • 0,70	= 42,7 M/min
0,20 mm/rev • 0,70	= 0,14 mm/U

⚠ ACHTUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen GEN3SYS® Halter vorbohren.
- Eine Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Aktuellste Informationen und Anwendungen finden Sie unter www.alliedmachine.com. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

WICHTIG: Die o.g. Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflußmenge sind eine gute Faustregel für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Technische Werksunterstützung ist durch unsere Technischen Berater möglich.

Vorschub									
Serie 15 15,00 - 15,99	Serie 16 16,00 - 16,99	Serie 17 17,00 - 17,99	Serie 18 18,00 - 19,99	Serie 20 20,00 - 21,99	Serie 22 22,00 - 23,99	Serie 24 24,00 - 25,99	Serie 26 26,00 - 28,99	Serie 29 29,00 - 31,99	Serie 32 32,00 - 35,00
0,19	0,21	0,23	0,25	0,27	0,27	0,29	0,29	0,31	0,31
0,17	0,19	0,21	0,23	0,25	0,25	0,27	0,27	0,29	0,29
0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,23	0,25	0,25	0,25	0,27
0,19	0,21	0,22	0,23	0,25	0,25	0,27	0,27	0,29	0,29
0,17	0,19	0,20	0,21	0,23	0,23	0,25	0,25	0,27	0,27
0,38	0,41	0,46	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64	0,66
0,36	0,38	0,43	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61	0,63
0,33	0,36	0,41	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,60
0,30	0,33	0,38	0,43	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58
0,28	0,30	0,36	0,38	0,43	0,46	0,48	0,51	0,53	0,55
0,41	0,43	0,48	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64	0,66	0,69
0,38	0,41	0,46	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64	0,66
0,36	0,38	0,43	0,51	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64
0,33	0,36	0,41	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61
0,33	0,36	0,38	0,43	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58
0,41	0,43	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,61	0,64
0,38	0,41	0,43	0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,58	0,58
0,46	0,48	0,51	0,53	0,56	0,61	0,66	0,69	0,74	0,76
0,43	0,46	0,48	0,53	0,56	0,58	0,64	0,66	0,71	0,74
0,34	0,36	0,38	0,40	0,42	0,44	0,46	0,48	0,48	0,50
0,30	0,32	0,34	0,36	0,38	0,42	0,46	0,46	0,46	0,48
0,38	0,41	0,43	0,48	0,53	0,56	0,60	0,63	0,66	0,66
0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,20	0,22	0,25	0,25	0,28

Kühlmittelempfehlungen

Series	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
	Druck BAR	Durchfluss LPM	Druck BAR	Durchfluss LPM	Druck BAR	Durchfluss LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76



Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

ISO	Werkstoff	Härte			Geschw. (SFM)	Vorschub			
		BHN	kg	N/mm ²		Serie 11 0.4331 - 0.4723	Serie 12 0.4724 - 0.5117	Serie 13 0.5118 - 0.5511	Serie 14 0.5512 - 0.5905
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38-50	370-500	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	50-70	500-700	475	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 250	70-88	700-870	425	0.008	0.009	0.010	0.011
	Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30-46	300-450	520	0.011	0.012	0.013	0.014
		125 - 175	46-62	450-600	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	62-77	600-775	410	0.009	0.010	0.011	0.012
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	225 - 275	77-96	775-940	350	0.007	0.008	0.009	0.010
		125 - 175	46-62	450-600	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	62-77	600-775	410	0.009	0.010	0.011	0.012
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	225 - 275	77-96	775-940	350	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	96-111	940-1090	310	0.006	0.007	0.008	0.009
		325 - 375	111-129	1090-1265	280	0.006	0.006	0.007	0.008
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	77-104	600-1020	250	0.008	0.009	0.010	0.011
		300 - 350	104-121	1020-1180	225	0.006	0.007	0.008	0.009
		350 - 400	121-139	1180-1365	200	0.005	0.006	0.007	0.008
	Baustahl 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	38-50	370-500	410	0.010	0.011	0.012	0.013
		150 - 250	50-88	500-850	330	0.008	0.009	0.010	0.011
		250 - 350	88-121	850-1180	305	0.007	0.008	0.009	0.010
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	50-70	500-700	265	0.006	0.007	0.007	0.008	
	200 - 250	70-88	700-870	205	0.005	0.006	0.006	0.007	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49-77	480-755	130	0.006	0.007	0.007	0.008
		220 - 310	77-101	755-990	100	0.005	0.006	0.006	0.007
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	49-77	480-755	140	0.005	0.006	0.007	0.008
		220 - 310	77-101	755-990	110	0.004	0.005	0.006	0.007
	Legierung Aerospace S82	185 - 275	65-96	640-940	165	0.004	0.004	0.005	0.005
275 - 350		96-121	940-1180	135	0.003	0.003	0.004	0.005	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	65-96	640-940	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	96-121	940-1180	180	0.005	0.006	0.006	0.007
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	49-65	480-640	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	65-96	640-940	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	49-65	480-640	125	0.003	0.003	0.003	0.004
185 - 275		65-96	640-940	100	0.002	0.002	0.003	0.003	

7xD Einstellbeispiel (Faktor 0.80)

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

10xD Einstellbeispiel (Faktor 0.70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

⚠ ACHTUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen GEN3SYS® Halter vorbohren.
- Eine Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Aktuellste Informationen und Anwendungen finden Sie unter www.alliedmachine.com. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

WICHTIG: Die o.g. Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflußmenge sind eine gute Faustregel für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Technische Werksunterstützung ist durch unsere Technischen Berater möglich.

Vorschub									
Serie 15 0.5906 - 0.6298	Serie 16 0.6299 - 0.6692	Serie 17 0.6693 - 0.7086	Serie 18 0.7087 - 0.7873	Serie 20 0.7874 - 0.8660	Serie 22 0.8661 - 0.9448	Serie 24 0.9449 - 1.0235	Serie 26 1.0236 - 1.1416	Serie 29 1.1417 - 1.2597	Serie 32 1.2598 - 1.3780
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.010	0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.013	0.015	0.015	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Kühlmittelempfehlungen

Series	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

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



Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

ISO	Werkstoff	Härte			Geschw. (SFM)	Vorschub			
		BHN	kg	N/mm ²		Serie 11 0.4331 - 0.4723	Serie 12 0.4724 - 0.5117	Serie 13 0.5118 - 0.5511	Serie 14 0.5512 - 0.5905
H	Hardox Hardox, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	160	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	160	1600	130	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	210	2000	90	0.004	0.004	0.004	0.005
	Gehärtete Stähle	300 - 400	104-139	1020-1365	170	0.005	0.005	0.006	0.006
400 - 500		139+	1365+	130	0.004	0.004	0.005	0.006	
K	GGG	120 - 150	44-50	430-500	550	0.010	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	50-70	500-700	520	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	70-77	700-755	465	0.008	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	77-90	755-890	405	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	90-104	890-1020	365	0.008	0.008	0.009	0.010
	GG	120 - 150	44-50	430-500	575	0.012	0.013	0.014	0.015
		150 - 200	50-70	500-700	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		200 - 220	70-77	700-755	495	0.010	0.011	0.012	0.013
		220 - 260	77-90	755-890	425	0.009	0.010	0.011	0.012
		260 - 320	90-104	890-1020	380	0.009	0.010	0.011	0.012
N	Gussaluminium	30	10	100	1150	0.012	0.013	0.014	0.015
		180	62	600	860	0.011	0.012	0.013	0.014
	Walzaluminium	30	10	100	1600	0.013	0.015	0.016	0.017
		180	62	600	1150	0.012	0.014	0.015	0.016
	Aluminiumbronze	100 - 200	38-68	370-670	415	0.010	0.011	0.012	0.012
		200 - 250	68-87	670-855	335	0.008	0.009	0.010	0.011
Messing	100	38	370	755	0.010	0.012	0.013	0.014	
Kupfer	60	21	200	490	0.003	0.003	0.003	0.004	

7xD Einstellbeispiel (Faktor 0.80)

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

10xD Einstellbeispiel (Faktor 0.70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

! ACHTUNG Werkzeugausfall kann schwerste Schäden verursachen:

- Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen GEN3SYS® Halter vorbohren.
- Eine Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.

Aktuellste Informationen und Anwendungen finden Sie unter www.alliedmachine.com. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

WICHTIG: Die o.g. Empfehlungen für Kühlmitteldruck und -durchflußmenge sind eine gute Faustregel für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Kühlmittlempfehlungen für Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Technische Werksunterstützung ist durch unsere Technischen Berater möglich.

Vorschub									
Serie 15 0.5906 - 0.6298	Serie 16 0.6299 - 0.6692	Serie 17 0.6693 - 0.7086	Serie 18 0.7087 - 0.7873	Serie 20 0.7874 - 0.8660	Serie 22 0.8661 - 0.9448	Serie 24 0.9449 - 1.0235	Serie 26 1.0236 - 1.1416	Serie 29 1.1417 - 1.2597	Serie 32 1.2598 - 1.3780
0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.015	0.016	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022
0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.021
0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026	0.027
0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.020	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.023
0.018	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030
0.017	0.018	0.019	0.021	0.022	0.023	0.025	0.026	0.028	0.029
0.013	0.014	0.015	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019	0.019
0.012	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.026
0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010	0.010	0.011

Kühlmittelempfehlungen

Series	Extra Kurz, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM	Druck PSI	Durchfluss GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

Information – Gewindebohrer | Zoll (inch)

Amerikanisch - Unified Zollgewinde

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegängeanteil	Theoretische Durchschnittsübergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
1/2 - 20	29/64	.4531	72%	.003	.4561	68%
9/16 - 12	12,0 mm	.4724	72%	.003	.4754	69%
	31/64	.4844	83%	.003	.4874	80%
9/16 - 18	1/2	.5000	87%	.003	.5030	82%
	13,0 mm	.5118	70%	.003	.5148	66%
	31/64	.5156	65%	.003	.5186	61%
5/8 - 11	17/32	.5313	79%	.003	.5343	77%
5/8 - 12	35/64	.5469	72%	.003	.5499	69%
5/8 - 18	9/16	.5625	87%	.003	.5655	82%
	14,5 mm	.5709	75%	.003	.5739	71%
	37/64	.5781	65%	.003	.5811	61%
11/16 - 12	39/64	.6094	72%	.003	.6124	69%
3/4 - 10	41/64	.6406	84%	.003	.6436	82%
	16,5 mm	.6496	77%	.003	.6526	75%
	21/32	.6563	72%	.003	.6593	70%
3/4 - 12	43/64	.6719	72%	.003	.6749	69%
3/4 - 16	11/16	.6875	77%	.003	.6905	73%
	17,5 mm	.6890	75%	.003	.6920	71%
7/8 - 9	49/64	.7656	76%	.003	.7686	74%
	25/32	.7813	65%	.003	.7843	63%
7/8 - 14	51/64	.7969	84%	.003	.7999	81%
	13/16	.8125	67%	.003	.8155	64%
15/16 - 12	55/64	.8594	72%	.003	.8624	69%
1 - 8	57/64	.8906	72%	.003	.8936	68%
	22,0 mm	.8661	82%	.003	.8691	81%
	7/8	.8750	77%	.003	.8780	75%
1 - 12	57/64	.8906	67%	.003	.8936	65%
	29/32	.9063	87%	.003	.9093	84%
1 - 14	59/64	.9219	72%	.003	.9249	69%
	15/16	.9375	67%	.003	.9405	64%
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87%	.003	1.0343	84%
	1-3/64	1.0469	72%	.003	1.0499	69%
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76%	.003	1.1124	74%

Formeln

1. U/min	= (3.82 • SFM) / Durchmesser
wo:	
U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
SFM	= Geschw. (ft/min)
Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
2. IPM	= U/min • IPR
wo:	
IPM	= Inches pro minute (in/min)
U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
IPR	= Vorschubgeschwindigkeit (in/U)
3. SFM	= U/min • 0.262 • D
wo:	
SFM	= Geschw. (ft/min)
U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
4. Schubkraft	= 153,700 • IPR • D • K _m
wo:	
Schubkraft	= axial Schubkraft (lbs)
IPR	= Vorschubgeschwindigkeit (in/U)
Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (Inch)
K _m	= spezifische Zerspanungsleistung (lbs/in ²)
5. Werkzeugleistung	= .6283 • IPR • U/min • K _m • D ²
wo:	
Werkzeugleistung	= Werkzeugleistung (HP)
IPR	= Vorschubgeschwindigkeit (in/U)
U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
K _m	= spezifische Zerspanungsleistung (lbs/in ²)
Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (Inch)

Kegeliges Rohrgewinde (NPT)

Gewindegröße	Gewindebohrergröße		Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegängeanteil	Theoretische Durchschnittsübergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
	Metrisch (mm)	Zoll					
1/4 - 18	11,10	7/16	.4375	-	.003	.4405	-
3/8 - 18	14,70	9/16	.5625	-	.003	.5655	-
1/2 - 14	18,25	45/64	.7031	-	.003	.7061	-
3/4 - 14	23,80	29/32	.9063	-	.003	.9093	-

* Auf Nenndurchmesser des Gewindebohrers basierend.

** Auf 0.003" theoretische Durchschnittsübergröße basierend.

Formel für den Prozentsatz der Vollgewinde für einen bestimmten Bohrdurchmesser:

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

Materialkonstanten

Material	Härte	K _m (lbs/in ²)
Unlegierter Kohlenstoff und legierter Stahl	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Hochtemperaturlegierung	-	1.44
Titanlegierung	-	0.72
Edelstahl	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Gusseisen	200 - 300 BHN	1.08
Kupferlegierung	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Aluminiumlegierung	-	0.22
Magnesiumlegierung	-	0.16

Notizen

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

Information – Gewindebohrer | Metrisch (mm)

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewinde- trageanteil	Theoretische Durchschnitts- übergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
12 X 1,25	27/64	.4219	79%	0,075 mm	10,79 mm	74%
	10,8 mm	.4252	74%	0,075 mm	10,88 mm	69%
14 X 2,0	15/32	.4688	81%	0,075 mm	11,98 mm	78%
	12,0 mm	.4724	77%	0,075 mm	12,08 mm	74%
14 X 1,5	12,5 mm	.4921	77%	0,075 mm	12,58 mm	73%
16 X 2,0	14,0 mm	.5512	77%	0,075 mm	14,08 mm	74%
16 X 1,5	14,5 mm	.5709	77%	0,075 mm	14,58 mm	73%
	37/64	.5781	68%	0,075 mm	14,76 mm	64%
18 X 2,5	15,5 mm	.6102	77%	0,075 mm	15,58 mm	75%
18 X 1,5	16,5 mm	.6496	77%	0,075 mm	16,58 mm	73%
	21/32	.6563	68%	0,075 mm	16,75 mm	64%
20 X 2,5	11/16	.6875	78%	0,075 mm	17,54 mm	76%
	17,5 mm	.6890	77%	0,075 mm	17,58 mm	74%
20 X 1,5	18,5 mm	.7283	77%	0,075 mm	18,58 mm	73%
	47/64	.7344	69%	0,075 mm	18,66 mm	65%
22 X 2,5	49/64	.7656	79%	0,075 mm	19,52 mm	76%
	19,5 mm	.7677	77%	0,075 mm	19,58 mm	75%
22 X 1,5	20,5 mm	.8071	77%	0,075 mm	20,58 mm	73%
	13/16	.8125	70%	0,075 mm	20,71 mm	66%
24 X 3	13/16	.8125	86%	0,075 mm	20,71 mm	84%
	21,0 mm	.8268	76%	0,075 mm	21,08 mm	75%
24 X 2	22,0 mm	.8661	77%	0,075 mm	22,08 mm	74%
	7/8	.8750	68%	0,075 mm	22,30 mm	65%
27 X 3	24,0 mm	.9449	77%	0,075 mm	24,08 mm	75%

Formeln

1.	U/min	= (318.47 • M/min) / D
wo:	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	M/min	= Geschwindigkeit (M/min)
	Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (mm)
2.	mm/min	= U/min • mm/U
wo:	mm/min	= mm pro minute (mm/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	mm/U	= Vorschubgeschwindigkeit (mm/U)
3.	M/min	= U/min • 0.003 • D
wo:	M/min	= Geschwindigkeit (M/min)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (mm)
4.	Schubkraft	= 154 • (mm/U) • D • K _m
wo:	Schubkraft	= Axialschub in Newton (N)
	mm/U	= Vorschubgeschwindigkeit (mm/U)
	Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (mm)
	K _m	= Spezifische Zerspanungsleistung (kPa)
5.	Werkzeugleistung	= ((mm/U) • U/min • K _m • D ³) / 218604.8
wo:	Werkzeugleistung	= Werkzeugleistung (HP)
	mm/U	= Vorschubgeschwindigkeit (mm/U)
	U/min	= Umdrehungen pro Minute (U/min)
	K _m	= Spezifische Zerspanungsleistung (kPa)
	Durchmesser	= Durchmesser des Bohrers (mm)

BSP und ISO 7-1

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewinde- trageanteil	Theoretische Durchschnitts- übergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
1/4-19	7/16"	.4375"	–	0,075 mm	11,19 mm	–
3/8-19	37/64"	.5781"	–	0,075 mm	14,76 mm	–
1/2-14	23/32"	.7188"	–	0,075 mm	18,33 mm	–
3/4-14	15/16"	.9375"	–	0,075 mm	23,89 mm	–

* Auf Nenndurchmesser des Gewindebohrers basierend.

** Auf 0,075 mm theoretische Durchschnittsübergröße basierend.

Formel für den Prozentsatz der Vollgewinde für einen bestimmten Bohrdurchmesser:

$$\% \text{ Gewinde} = \frac{76,93}{\text{Steigung (mm)}} \cdot (\text{Grundhauptdurchmesser} - \text{Bohrungsgröße})$$

Notizen

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

Materialkonstanten

Material	Härte	K _m (kPa)
Unlegierter Kohlenstoff und legierter Stahl	85 - 200 BHN	5,45
	200 - 275 BHN	6,48
	275 - 375 BHN	6,89
	375 - 425 BHN	7,93
Hochtemperaturlegierung	–	9,93
Titanlegierung	–	4,96
Edelstahl	135 - 275 BHN	6,48
	30 - 45 RC	7,45
Gusseisen	100 - 200 BHN	3,45
Kupferlegierung	200 - 300 BHN	7,45
	20 - 80 RB	2,96
Aluminiumlegierung	80 - 100 RB	4,96
Magnesiumlegierung	–	1,52
Magnesium Alloy	–	1,10



Problembeseitigung

A BOHREN	Auswirkungen																			Mögliche Lösungen
	Frühzeitiger Schneidkantenverschleiß	Rückzugsriefen	Konischer Bohrungseintritt	Schneidenbruch	Blaue Späne	Aufbauschneide	Vibrationen	Späne	Ausbrüche an der Schneidspitze	Beschädigtes oder gebrochenes Werkzeug	Übermäßige Schneidkantenverschleiß	Hoher Freiflächenverschleiß	Probleme am Bohrungseintritt	Bohrungsposition nicht korrekt	Bohrung unrund	Bohrung zu groß	Schlechte Oberflächengüte	Geringe Standzeit	Schwankende Leistungsaufnahme	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
Ausgangslage	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	Mögliche Lösungen
Ausgeschlagene oder nicht ausgerichtete Spindel	1	2	3				7		9	10	11		13			16	17			<ul style="list-style-type: none"> • Spindel oder Werkzeugaufnahme neu ausrichten • Spindel reparieren
Werkzeugmaschine mit geringer Steifigkeit		2	3	4			7		9	10			13	14						<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub reduzieren (Achtung: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)
Instabiler Werkstückaufbau		2		4			7			10	11				15			17		<ul style="list-style-type: none"> • Werkstück zusätzlich unterstützen bzw. zusätzlich spannen • Vorschub reduzieren (Achtung: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)
Äußere Kühlmittelzufuhr, geringer Kühlmitteldruck oder geringes Kühlmittelvolumen	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> • Innenkühlung bei Bohrtiefen größer als 1 x D einsetzen • Kühlmitteldruck und -volumen erhöhen • Vorschub reduzieren (Achtung: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren) • Entspanzyklus verwenden, damit die Späne entfernt werden
Schnittunterbrechungen. Eingangs- oder Ausgangsfläche sind nicht senkrecht zur Spindelachse (Entformungsschrägen, Trennfugen, gebogene oder gestufte Oberflächen, Querbohrungen und Guss- oder Schmiedoberflächen)				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18		<ul style="list-style-type: none"> • Bohrung mit einem kurzen Werkzeug anzentrieren. Bohrungs Fläche anspiegeln (vorfräsen) um Störkanten zu entfernen. • Während der Schnittunterbrechung Vorschub um bis zu 50 % reduzieren • Einen kurzen Halter verwenden
Material härter als erwartet. Schnittgeschwindigkeit höher als empfohlen.	1				5	6				10		12						18		<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub reduzieren • Kühlmitteldruck und -volumen erhöhen • Kühlmittelzufuhr durch Qualitätsprodukte und regelmäßige Wartung verbessern
Schlechte Gefügestruktur oder Fremdeinschlüsse (Schmiede- oder Gussstücke, die nicht frei- oder ausgeglüht worden sind. Schlecht aufbereiteter Stahl. Brenngeschnittene Teile. Sandgüsse)				4		6				10		12	13					18		<ul style="list-style-type: none"> • Treten bei anderen Werkzeugen ähnliche Verschleißprobleme auf, kann dies auf ein schlechtes Gefüge hindeuten. Teile freiglühen, um das Gefüge zu verbessern. • Vorschub reduzieren (Achtung: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)
Schlechter Spänebruch								8		10	11		13			16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> • Den Vorschub auf die empfohlenen Werte erhöhen. Wenden Sie sich an unser Fachpersonal für technische Empfehlungen. • Kühlmitteldruck und -volumen erhöhen • Kühlmittelzufuhr durch Qualitätsprodukte und regelmäßiger Wartung verbessern
Vorgebohrte Bohrungen mit Spitzenwinkel kleiner als bei GEN3SYS® oder vorgegossene Bohrungen.	1			4			7						13					18		<ul style="list-style-type: none"> • Die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug anzentrieren. Hier muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als beim GEN3SYS® Einsatz sein. • Vorschub reduzieren (Achtung: Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)

Anforderungsformular Garantierte Anwendung

Bestell-Nr. Händler*

Das folgende Formular muss komplett ausgefüllt werden, damit Ihre Anfrage bearbeitet werden kann.

KONTAKTINFOS

Bestellnummer* Datum* Versuch am*
Handelspartner* Ansprechpartner Handelspartner*
Kunde* Branche Kunden Name*

ANGABEN ZUR ANWENDUNG

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

Werkstoff Typ* Spezifikation* Härte / Festigkeit Kg BRN RC N/mm²
Werkstoff Eigenschaften Flachmaterial Rundmaterial Rohr Blech
 Plattenpaket Warmverformt Kaltverformt Gussteil Schmiedteil
Bohrungsdurchmesser..... mm inch Bohrungstiefe Durchgangsbohrung Sackloch
Bohrungstoleranz Oberflächenanforderung µm µinch

ANGABEN ZUR MASCHINE

Maschinentyp BAZ Drehmaschine Bohrwerk
 Mehrspindel-Drehautomat Mehrspindel-Bohrmaschine Transferstraße
 Portalmaschine Rundtaktmaschine Radialbohrmaschine
 Tieflochbohrmaschine Säulenbohrmaschine Andere

Maschinenhersteller* Modell*

Steuerung* CNC NC manuell andere

Spindelausrichtung* vertical horizontal andere

Werkzeugeinsatz* statisch rotierend

Antriebsleistung* KW PS Vorschubkraft Newtons Pfund

Mögliche Drehzahl* variabel vorgegeben U/Min m/min

Schaftausführung* Weldon Morsekegel Nr Kühlmittelring Drehmaschine Durchmesser mm inch

Kühlmittel* Öl Emulsion Minimalmenge Luft Trocken

Kühlmitteldruck * Bar PSI

Kühlmittelvolumen* L/min Gallone Kühlmittelzufuhr Innenkühlung Außenkühlung

ANGABEN ZUM DERZEIT EINGESETZTEN WERKZEUG

Hersteller Werkzeugbezeichnung

Bohrertyp Spiralbohrer Gelötet Wendeplattenbohrer Tieflochbohrer
 Schneideneinsätze andere

Schneidstoff HSS Hartmetall Keramik anderer

Beschichtung Unbeschichtet TiN TiCN TiAlN andere

Aktuelle Drehzahl U/min M/min Aktuelle Vf..... mm/U mm/min

Durchschnittliche Anzahl gebohrter Werkstücke Anzahl der Nachschliffe

Grund für Werkzeugwechsel Verschleiß Werkzeugbruch Ausbrüche
 Bohrungstoleranz Spankontrolle Burr
 Andere Störgeräusche Neue Anwendung

Welche Kriterien sind für einen kürzere Taktzeit Bessere Spankontrolle Prozesssicherheit
erfolgreichen Test ausschlaggebend* längere Standzeit Reduzierung der Kosten andere

Potential dieser Anwendung: Derzeitiger Jahresbedarf €:

Werkzeuge / Jahr?

*Pflichtangaben gegebenenfalls

Nur zum internen Gebrauch

Anwendungstechniker:

Nummer:

Status:



Notizen

A

BOHREN

B

FEINDREHEN

C

REIBEN

D

ROLLIEREN

E

GEWINDEFÄSEN

X

SONDERWERKZEUGE

Gewährleistungsverpflichtungen

Allied Machine gewährleistet Erstausrüstern (OEM), Händlern, industriellen und gewerblichen Anwendern seiner Produkte, dass jedes neue, von Allied Machine hergestellte oder gelieferte Produkt, frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist.

Die Verpflichtung von Allied Machine im Rahmen dieser Gewährleistung beschränkt sich auf die Lieferung eines Ersatzes ohne zusätzliche Kosten oder, nach seiner Wahl, die Reparatur oder Gutschrift für jedes Produkt, das innerhalb eines Jahres ab Bestelldatum zur von einem Vertreter von Allied Machine bestimmten Anlage frachtfrei retourniert wird und das bei einer Überprüfung von Allied Machine einen Material- oder Produktionsfehler aufweist.

Vollständige Informationen bezüglich Betriebs-, Maschinen- und Einsatzbedingungen sowie der Anwendung von Kühlmittel sollten jedes zur Überprüfung retournierte Produkt begleiten. Die Voraussetzungen dieser Gewährleistung gelten weder für Produkte von Allied Machine, die missbräuchlich genutzt wurden, unzulässige Betriebs-, Maschinen- oder Kühlmittelzustände vorweisen, noch für jede Reparatur oder Änderung, die nach Beurteilung bei Allied Machine die Leistung des Produktes beeinträchtigen würden.

DIESE GEWÄHRLEISTUNG GILT ANSTELLE ALLER ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER STILLSCHWEIGENDEN GEWÄHRLEISTUNGEN, EINSCHLIESSLICH STILLSCHWEIGENDER ZUSICHERUNGEN DER MINDESTQUALITÄT UND DER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Allied Machine übernimmt keinerlei Haftung oder Verantwortung für alle Ansprüche jeglicher Art, aus Vertrag, unerlaubter Handlung oder sonstigen Umständen, für jeglichen Schaden oder Verlust höher als die hier vorausgesetzten Ersatz- oder Reparaturkosten, der aus oder in Zusammenhang mit oder resultierend von Fabrikation, Verkauf, Lieferung oder Verwendung von allen verkauften Produkten entsteht.

Alle Preis-, Lieferungs-, Design- und Materialänderungen sind ohne Vorwarnung vorbehalten. Änderungen jeder Art oder Druckfehler bei technischen Daten oder Abbildungen berechtigen nicht zu Ansprüchen. Bildliche Darstellungen sind nicht verbindlich. Das Nachdrucken oder Vervielfältigen von Texten oder Abbildungen, auch auszugsweise, ist ohne vorherige Genehmigung durch uns nicht gestattet.



Allied Machine & Engineering
Registered to ISO 9001
10001329

Deutschland | Österreich | Schweiz

Wohlhaupter GmbH
Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Germany

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

Europa

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

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

Vereinigte Staaten

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

Telefon:
+1 330 343 4283

Fax:
+1 330 602 3400

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

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

Asien

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.
B-23, 2nd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Telefon:
+91 11 41827044

Ihr Ansprechpartner vor Ort:

DIHAWAG //

Zürichstrasse 15 | 2504 Biel/Bienne
T + 41 32 344 60 60 | F +41 32 344 60 80
info@dihawag.ch | www.dihawag.ch



ALLIED MACHINE
& ENGINEERING