

## **HTS-C Bohrsystem**

### **Haupt Einsatzbereich**

Verwenden Sie HTS-C-Bohrer für Bohrungen von 5xD und 8xD mit Wendeplatten in Stahl, Gusseisen, Globularguss, nicht rostendem Stahl und NE-Werkstoffen. Ideal, wenn Schnittgeschwindigkeit und Kostenersparnis die wichtigsten Kriterien sind.

### **Eigenschaften und Funktionen**

#### **Stahlgrundkörper**

- Metrische und Zoll-Durchmesser sind Standard.
- Pilotbohrer für mehr Stabilität und Geradheit der Bohrung.
- Differentialdrall sorgt für hervorragende Spanabfuhr.

#### **Einfacher Schneidkörperwechsel**

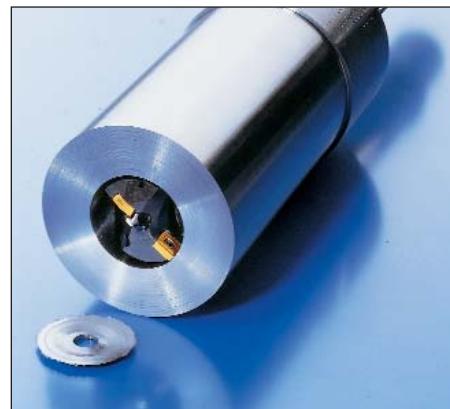
- Robustes Plattensitzdesign erfordert nur einen Schlüssel zum Schneidkörperwechsel.
- Verschiedene Schneidstoffe und Geometrien erhältlich.

#### **Maßgeschneiderte Schneidstoffe und Geometrien**

- Neue Sorten KC7815 und KC7820 bieten mehrschichtige CVD-Beschichtung so wie KC7140 neuartige PVD-Beschichtung für verbesserte Leistung in Stahl.
- Fünf DFT-Geometrien stehen als Standard für hohe Schneidleistung und hervorragende Spanformung zur Verfügung.
- Schneidstoffe und Geometrien können für verbesserte Leistung angepaßt werden.
- Zur Optimierung der Produktivität sind Hartmetall- und HSS-Pilotbohrer erhältlich.

#### **Sonderlösungen**

- Zwischenabmessungen als Semistandard erhältlich.
- Kundenspezifische Lösungen erhältlich.



### HTS-C

Bedingung	Plattensitze I = Innen O = Außen	Geometrie	Schneidstoff	Pilotbohrer	Startpunkt	Schnittgeschwindigkeit											Vorschub																	
						sfm	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148	1640	2460	3281	Wendeplatte	.750"-.945"	.984"-1.345"	1.313"-1.688"	1.625"-2.000"										
							m/min	30	50	80	100	120	150	200	250	300	350	500	750						1000	Durchm.	20,00mm-24,00mm	25,00mm-30,00mm	31,00mm-39,00mm	40,00mm-45,00mm				
<b>P1 Niedrig Kohlenstoffhaltiger Stahl, langspanend</b>																				<b>Gehalt: C &lt; 0,25%</b>					<b>Zugfestigkeit RM (MPa)*: &lt;530</b>					<b>Härte (HB): &lt;125</b>				
S	O	SPHX...R-20	KC7215	B504 CS3	656	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.003 - .005												
		I	DFT-HP	KC7215			350 800																											
U	O	SPHX...R-20	KC7140	B504 CS3	459	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.003 - .005												
		I	DFT-HP	KC7140			244 558																											
					200	m/min												mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12												
		107 244																																
					140	m/min												mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12												
		74 170																																
<b>P2 Niedrig Kohlenstoffhaltiger Stahl, Automatenstahl und kurzspanender Stahl</b>																				<b>Gehalt: C &lt; 0,25%</b>					<b>Zugfestigkeit RM (MPa)*: &lt;650</b>					<b>Härte (HB): &lt;220</b>				
S	O	SPHX...R-20	KC7215	B504 CS3	558	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.004 - .006												
		I	DFT-HP	KC7215			333 760																											
U	O	SPHX...R-20	KC7140	B504 CS3	390	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.004 - .006												
		I	DFT-HP	KC7140			226 517																											
					170	m/min												mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,10 - 0,16												
		101 232																																
					119	m/min												mm/r	0,40 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,10 - 0,16												
		69 158																																
<b>P3 hoch und mittel C-haltiger Kohlenstoffstahl, niedrig legierter Stahl</b>																				<b>Gehalt: C &gt; 0,25%</b>					<b>Zugfestigkeit RM (MPa)*: 600-850</b>					<b>Härte (HB): &lt;330</b>				
S	O	SPHX...R-20	KC7215	B504	492	sfm												ipr	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .007												
		I	DFT-HP	B504			316 722																											
U	O	SPHX...R-20	KC7140	B504	345	sfm												ipr	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .007												
		I	DFT-HP	B504			210 479																											
					150	m/min												mm/r	0,05 - 0,08	0,06 - 0,1	0,08 - 0,13	0,09 - 0,17												
		96 220																																
					105	m/min												mm/r	0,50 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,09 - 0,17												
		64 146																																
<b>P4 Legierungsstahl, hochfeste C-Stähle und Werkzeugstähle</b>																				<b>Gehalt: C &gt; 0,25%</b>					<b>Zugfestigkeit RM (MPa)*: 800-1100</b>					<b>Härte (HB): 350-450</b>				
S	O	SPHX...R-20	KC7215	B504	427	sfm												ipr	.002 - .003	.002 - .003	.003 - .005	.003 - .005												
		I	DFT-HP	B504			246 563																											
U	O	SPHX...R-20	KC7140	B504	293	sfm												ipr	.002 - .003	.002 - .003	.003 - .005	.003 - .005												
		I	DFT-HP	B504			172 393																											
					130	m/min												mm/r	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13												
		75 172																																
					89	m/min												mm/r	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08	0,07 - 0,12	0,08 - 0,13												
		52 120																																
<b>P5 Rostfreie ferritische, martensitische und PH Stähle</b>																				<b>Gehalt: 0% - 0,4%</b>					<b>Zugfestigkeit RM (MPa)*: 600-850</b>					<b>Härte (HB): &lt;330</b>				
S	O	SPHX...R-20	KC7215	B504 CS3	328	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.002 - .004												
		I	DFT-HP	B504 CS3			190 434																											
U	O	SPHX...R-20	KC7140	B504 CS3	197	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.002 - .004												
		I	DFT-HP	B504 CS3			114 260																											
					100	m/min												mm/r	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,06 - 0,10	0,06 - 0,11												
		58 132																																
					60	m/min												mm/r	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,06 - 0,10	0,06 - 0,11												
		35 79																																
<b>P6 Hochfeste ferritische, martensitische und nichtrostende PH-Stähle</b>																				<b>Gehalt: C= 0,1% - 0,6%</b>					<b>Zugfestigkeit Rm (MPa)*: 900-1350</b>					<b>Härte (Hb): 350-450</b>				
S	O	SPHX...R-20	KC7215	B504 CS3	312	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004												
		I	DFT-HP	B504 CS3			246 563																											
U	O	SPHX...R-20	KC7140	B504 CS3	246	sfm												ipr	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004												
		I	DFT-HP	B504 CS3			172 393																											
					95	m/min												mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11												
		75 172																																
					75	m/min												mm/r	0,40 - 0,06	0,05 - 0,07	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11												
		52 120																																

\* 1 MPa = 145 psi

S = Stabile Schnittbedingungen  
 U = Instabile Schnittbedingungen  
 I = Unterbrochener Schnitt

(Fortsetzung nächste Seite)

VOLLHARTMETALL-BOHRER  
 MODULARE BOHRER  
 KOMBINATIONSWERKZEUGE  
 HSS UND HARTMETALL-GEWINDEBOHRER  
 WEHNDEPLATTEN-BOHRER  
 SENKWERKZEUGE  
 BOHRUNGSFEINBEARBEITUNG  
 SCHNEIDPLATTEN  
 TECHNISCHE DATEN  
 INDEX

## Schnittdatenempfehlungen

### HTS-C

(Fortsetzung von vorheriger Seite)

Bedingung	Plattensitze I = Innen O = Außen	Geometrie	Schneidstoff	Pilotbohrer	Startpunkt	Schnittgeschwindigkeit					Vorschub									
						sfm	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148	1500	2460	3281	
							30	50	80	100										120
						m/min						Wendeplatte								
<b>M1 Austenitischer rostfreier Stahl</b>						Gehalt: C = 0,05% - 0,15%					Zugfestigkeit RM (MPa)*: <650					Härte (HB): 130-200				
S	O	SPGX...-31	KC7140	B504 CS3	367	sfm	180								ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	
	I	DFT-HP	KC7140	B504 CS3	112	m/min	55	180	450						mm/r	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,085 - 0,07	0,05 - 0,07	
U	O	SPGX...-31	KC7140	B504 CS3	276	sfm	135	337							ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	
	I	DFT-HP	KC7140	B504 CS3	84	m/min	41	103	137						mm/r	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	
<b>M2 Hochfester austenitischer Stahl und rostfreier Stahlguss</b>						Gehalt: C = 0,05% - 0,15%					Zugfestigkeit RM (MPa)*: 500-700					Härte (HB) : 150-230				
S	O	SPGX...-31	KC7140	B504 CS3	331	sfm	180		380						ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	
	I	DFT-HP	KC7140	B504 CS3	101	m/min	55	116	380						mm/r	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	
U	O	SPGX...-31	KC7140	B504 CS3	248	sfm	135	284							ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	
	I	DFT-HP	KC7140	B504 CS3	76	m/min	41	87	284						mm/r	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	
<b>M3 Duplex-Stähle</b>						Gehalt: C = 0,05 - 0,2%					Zugfestigkeit RM (MPa)*: <900					Härte (HB): 135-275				
S	O	SPGX...-31	KC7140	B504 CS3	294	sfm	180		350						ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	
	I	DFT-HP	KC7140	B504 CS3	90	m/min	55	107	350						mm/r	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	
U	O	SPGX...-31	KC7140	B504 CS3	220	sfm	135	262							ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	
	I	DFT-HP	KC7140	B504 CS3	67	m/min	41	80	262						mm/r	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	
<b>K1 Grauguss und weiche Sphärogusseisen</b>						Zugfestigkeit RM (MPa)*: 150-400					Härte (HB): 120-290									
S	O	SPHX...R-21	KC7215	B504	623	sfm		348	754						ipr	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .008	
	I	DFT-GD	KC7215	B504	190	m/min		106	230	348					mm/r	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	
U	O	SPHX...R-21	KC7215	B504	427	sfm	243	527							ipr	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .008	
	I	DFT-GD	KC7815	B504	130	m/min	74	160	527						mm/r	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	
<b>K2 Niedrig und mittelfester GGV und Kugelgraphitguss</b>						Zugfestigkeit RM (MPa): 400-600					Härte (HB): 130-260									
S	O	SPHX...R-21	KC7215	B504	561	sfm		348	754						ipr	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .008	
	I	DFT-GD	KC7215	B504	171	m/min		106	230	348					mm/r	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	
U	O	SPHX...R-21	KC7215	B504	384	sfm	243	527							ipr	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .008	
	I	DFT-GD	KC7815	B504	117	m/min	74	160	527						mm/r	0,08 - 0,13	0,09 - 0,15	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	
<b>K3 Hochfester Kugelgraphitguss und ADI</b>						Zugfestigkeit RM (MPa): 600-900					Härte (HB): 180-350									
S	O	SPHX...R-21	KC7215	B504	499	sfm		351	716						ipr	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .006	.004 - .008	
	I	DFT-GD	KC7215	B504	152	m/min		101	218	351					mm/r	0,06 - 0,13	0,08 - 0,15	0,10 - 0,16	0,11 - 0,2	
U	O	SPHX...R-21	KC7215	B504	341	sfm	220	476							ipr	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .006	.004 - .008	
	I	DFT-GD	KC7815	B504	104	m/min	67	145	476						mm/r	0,60 - 0,13	0,08 - 0,15	0,10 - 0,16	0,11 - 0,2	

\* 1 MPa = 145 psi

S = Stabile Schnittbedingungen  
 U = Instabile Schnittbedingungen  
 I = Unterbrochener Schnitt

(Fortsetzung nächste Seite)

### HTS-C

(Fortsetzung von vorheriger Seite)

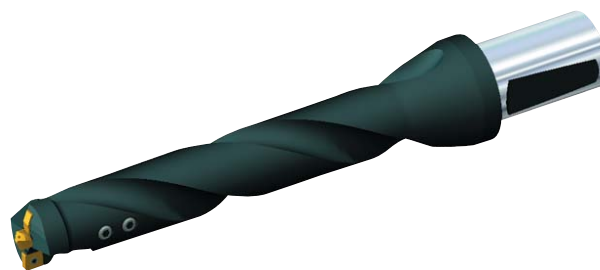
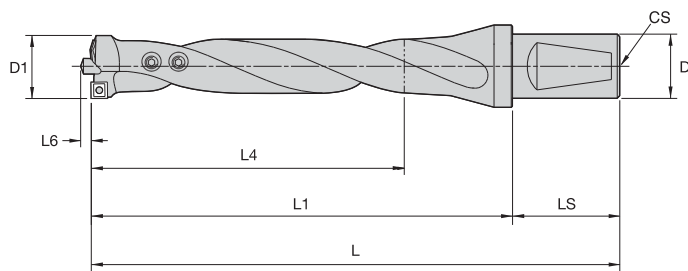
Bedingung	Plattensize I = Innen O = Außen	Geometrie	Schneidstoff	Pilotbohrer	Startpunkt	Schnittgeschwindigkeit										Vorschub																							
						sfm						600						Wendeplatte																					
							98	164	262	328	394		492	656	820	984	1148		1640	2460	3281	Durchm.	.750"-.945"	.984"-1.345"	1.313"-1.688"	1.625"-2.000"													
m/min	30	50	80	100	120	150	200	250	300	350	500	750	1000	mm/r	20,00mm-24,00mm	25,00mm-30,00mm	31,00mm-39,00mm	40,00mm-45,00mm																					
<b>N1 Aluminiumknetlegierungen</b>																				Zugfestigkeit RM (MPa)*: <520										Härte (HB): 60-90									
S	O	SPHX...R-22	KM1	B503 AS3	965	sfm						600						ipr																					
		DFT-HP					KMF	294						183						mm/r	0,04 - 0,06																		
U	O	SPHX...R-20	KM1	B503 AS3	643	sfm									398						ipr																		
		DFT-HP					KMF	196						121								mm/r	0,04 - 0,06																
<b>N2 Aluminium Gusslegierungen</b>																				Gehalt: Si <12,2%										Zugfestigkeit RM (MPa)*: <350					Härte (HB): 70-100				
S	O	SPHX...R-22	KM1	B503 AS3	868	sfm						600						ipr																					
		DFT-HP					KMF	265						183						mm/r	0,04 - 0,06																		
U	O	SPHX...R-22	KM1	B503 AS3	579	sfm									398						ipr																		
		DFT-HP					KMF	176						121								mm/r	0,04 - 0,06																
<b>N3 Aluminium Gusslegierungen</b>																				Gehalt: Si >12,2%										Zugfestigkeit RM (MPa)*: 200-320					Härte (HB): 60-120				
S	O	SPHX...R-22	KM1	B503 AS3	772	sfm						372						ipr																					
		DFT-HP					KMF	235						113						mm/r	0,04 - 0,06																		
U	O	SPHX...R-22	KM1	B503	514	sfm									259						ipr																		
		DFT-HP					KMF	B503	157							79						mm/r	0,04 - 0,06																
<b>N5 Kupfer und Kupferlegierungen</b>																				Zugfestigkeit RM (MPa)*: 200-650										Härte (HB): 60-200									
S	O	SPHX...R-20	KM1	B503 AS3	868	sfm						450						ipr																					
		DFT-HP					KMF	265						137						mm/r	0,04 - 0,06																		
U	O	SPHX...R-20	KM1	B503 AS3	579	sfm									302						ipr																		
		DFT-HP					KMF	176						92								mm/r	0,04 - 0,06																
<b>S1 Warmfeste Eisenbasislegierungen</b>																				Zugfestigkeit RM (MPa)*: 500-1200										Härte (HB): 160-260									
S	O	SPGX...-31	KC7215	B504 CS3	131	sfm	70										ipr																						
		DFT-GD					KC7215	40	21										mm/r	0,03 - 0,05																			
U	O	SPGX...-31	KC7215	B504 CS3	98	sfm			60											ipr																			
		DFT-GD					KC720	30	37										mm/r		0,03 - 0,05																		
<b>S2 Warmfeste Nickel- und Cobaltbasislegierungen</b>																				Zugfestigkeit RM (MPa)*: 1000-1450										Härte (HB): 250-450									
S	O	SPGX...-31	KC7215	B504 CS3	115	sfm	61										ipr																						
		DFT-GD					KC7215	35	42										mm/r	0,03 - 0,05																			
U	O	SPGX...-31	KC7215	B504 CS3	82	sfm			58											ipr																			
		DFT-GD					KC720	25	34										mm/r		0,03 - 0,05																		

\* 1 MPa = 145 psi

S = Stabile Schnittbedingungen  
 U = Instabile Schnittbedingungen  
 I = Unterbrochener Schnitt

VOLLHARTMETALL-BOHRER  
 MODULARE BOHRER  
 KOMBINATIONSWERKZEUGE  
 HSS UND HARTMETALL-GEWINDEBOHRER  
 WENDEPLATTEN-BOHRER  
 SENKWERKZEUGE  
 BOHRUNGSFEINBEARBEITUNG  
 SCHNEIDPLATTEN  
 TECHNISCHE DATEN  
 INDEX

## HTS-C



- Die Bohrer werden Spannschrauben, Einstellschraube und Torxschlüssel geliefert.
- Pilotbohrer separat bestellen, siehe Seite E38.
- Wendepplatten separat bestellen, siehe Seite H4–H9.

### ■ 5xD WN/WD-Schaft – Metrisch

D1			Wenseplatte	Wendepatte									Spannschraube	Einstellschraube	Schraube für	Schlüssel	Torx-
mm	Zoll	Bestellnummer	Aussen	Innen	D	L	L1	L4 max	L6	LS	CS			Wendepatte		größe	
20,0	.787	1191115	3.75200R215	SPHX 060204	WOGX 030204	20	175,0	130,0	100,0	2,3	45	4	191.720	128.406	192.432	170.028	T8
21,0	.827	1245763	3.75210R215	SPHX 060204	WOGX 030204	20	175,0	130,0	105,0	2,3	45	4	191.720	128.406	192.432	170.028	T8
22,0	.866	1191118	3.75220R215	SPHX 060204	WOGX 030204	20	189,0	144,0	110,0	2,5	45	4	191.720	128.408	192.432	170.028	T8
23,0	.906	1245765	3.75230R215	SPHX 060204	WOGX 030204	20	189,0	144,0	115,0	2,5	45	4	192.057	128.408	192.432	170.028	T8
24,0	.945	1191119	3.75240R215	SPHX 060204	WOGX 030204	20	189,0	144,0	120,0	2,5	45	4	192.057	128.408	192.432	170.028	T8
25,0	.984	1191121	3.75250R215	SPHX 070304	DFT 030304	25	209,0	164,0	125,0	3,0	45	5	190.114	128.508	192.432	170.028	T8
26,0	1.024	1245768	3.75260R215	SPHX 070304	DFT 030304	25	209,0	164,0	130,0	3,0	45	5	190.114	128.508	192.432	170.028	T8
27,0	1.063	1245770	3.75270R215	SPHX 070304	DFT 030304	25	209,0	164,0	135,0	3,0	45	5	190.114	128.510	192.432	170.028	T8
28,0	1.102	1245772	3.75280R215	SPHX 070304	DFT 030304	25	229,0	184,0	140,0	3,2	45	5	190.125	128.510	192.432	170.028	T8
29,0	1.142	1191122	3.75290R215	SPHX 070304	DFT 030304	25	229,0	184,0	145,0	3,2	45	5	190.125	128.510	192.432	170.028	T8
30,0	1.181	1245774	3.75300R215	SPHX 070304	DFT 030304	25	229,0	184,0	150,0	3,2	45	5	190.125	128.510	192.432	170.028	T8
31,0	1.221	1245791	3.75310R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	264,0	206,0	155,0	4,0	58	6	SS03M012	128.610	191.924	170.024	T9
32,0	1.260	1191125	3.75320R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	264,0	206,0	160,0	4,0	58	6	SS03M012	128.610	191.924	170.024	T9
33,0	1.299	1245792	3.75330R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	264,0	206,0	165,0	4,0	58	6	SS03M012	128.610	191.924	170.024	T9
34,0	1.339	1191126	3.75340R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	264,0	206,0	170,0	4,0	58	6	SS03M012	128.612	191.924	170.024	T9
35,0	1.378	1245793	3.75350R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	286,0	228,0	175,0	4,0	58	6	SS03M012	128.612	191.924	170.024	T9
36,0	1.417	1245794	3.75360R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	286,0	228,0	180,0	4,0	58	6	SS03M012	128.612	191.924	170.024	T9
37,0	1.457	1245795	3.75370R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	286,0	228,0	185,0	4,0	58	6	SS03M012	128.612	191.924	170.024	T9
38,0	1.496	1245796	3.75380R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	286,0	228,0	190,0	4,0	58	6	SS03M012	128.612	191.924	170.024	T9
39,0	1.535	1191127	3.75390R215	SPHX 090304	DFT 05T308	32	286,0	228,0	195,0	4,0	58	6	SS03M012	128.612	191.924	170.024	T9
40,0	1.575	1245797	3.75400R215	SPHX 120404	DFT 06T308	40	326,0	258,0	200,0	4,5	68	6	SS03M014	128.812	191.916	170.025	T15
41,0	1.614	1191128	3.75410R215	SPHX 120404	DFT 06T308	40	326,0	258,0	205,0	4,5	68	6	SS03M014	128.812	191.916	170.025	T15
42,0	1.654	1245798	3.75420R215	SPHX 120404	DFT 06T308	40	326,0	258,0	210,0	4,5	68	6	SS03M014	128.812	191.916	170.025	T15
43,0	1.693	1245799	3.75430R215	SPHX 120404	DFT 06T308	40	326,0	258,0	215,0	4,5	68	6	SS03M014	128.816	191.916	170.025	T15
44,0	1.732	1245800	3.75440R215	SPHX 120404	DFT 06T308	40	326,0	258,0	220,0	4,5	68	6	SS03M014	128.816	191.916	170.025	T15
45,0	1.771	1191129	3.75450R215	SPHX 120404	DFT 06T308	40	326,0	258,0	225,0	4,5	68	6	SS03M014	128.816	191.916	170.025	T15

**WARNUNG!**

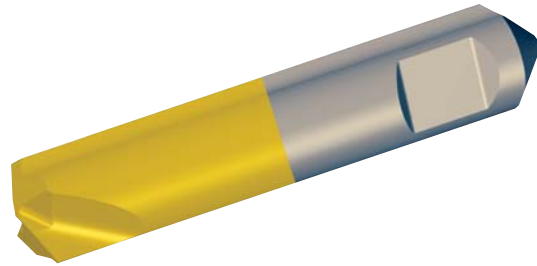
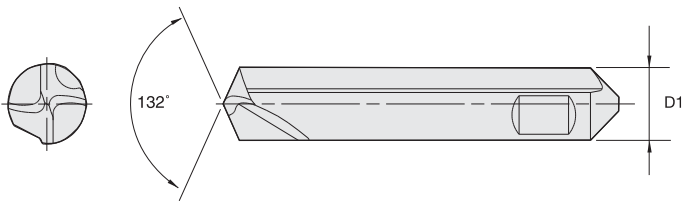
Beim Austritt des Bohrers aus dem Werkstück entsteht eine Scheibe. Bei drehendem Werkstück wird die Scheibe vom Werkstück weggeschleudert! Entsprechende Sicherheitsvorkehrungen sind erforderlich!

Bestellbeispiel:

Nach Katalognummer 3.75200R215, oder nach Bestellnummer 1191115.



## HTS-C Pilotbohrer



- Mit metrischen und Zoll-Bohrergrundkörpern verwenden, siehe Seite E36–E37.
- Informationen zum Nachschleifen der Pilotbohrer siehe Seite I28.

### ■ HTS-C HSS

Ref. min. Bohrerdurchm.	Ref. max. Bohrerdurchm.	Ref. min. Bohrerdurchm.	Ref. max. Bohrerdurchm.	Bestellnummer	Katalognummer	D1		A30	A33
						mm	Zoll		
–	–	.750	.812	1124589	B503S04000	4	.158	●	●
20,0	24,0	.787	.945	1133325	B503S05000	5	.197	●	●
25,0	30,0	.984	1.181	1125649	B503S06000	6	.236	●	●
31,0	39,0	1.220	1.535	1133422	B503S08000	8	.315	●	●
40,0	45,0	1.575	1.772	1133538	B503S10000	10	.394	●	●

H	■	■	■
S	■	○	●
N	■	●	●
K	■	●	●
M	■	●	●
P	■	●	●

- Mit metrischen und Zoll-Bohrergrundkörpern verwenden, siehe Seite E36–E37.
- Informationen zum Nachschleifen der Pilotbohrer siehe Seite I28.

### ■ HTS-C Hartmetall

Ref. min. Bohrerdurchm.	Ref. max. Bohrerdurchm.	Ref. min. Bohrerdurchm.	Ref. max. Bohrerdurchm.	Bestellnummer	Katalognummer	D1		G13	CS3
						mm	Zoll		
–	–	.750	.812	1199707	B504S04000	4	.158	●	●
20,0	24,0	.787	.945	1191622	B504S05000	5	.197	●	●
25,0	30,0	.984	1.181	1191624	B504S06000	6	.236	●	●
31,0	39,0	1.220	1.535	1191625	B504S08000	8	.315	●	●
40,0	45,0	1.575	1.772	1199719	B504S10000	10	.394	●	●

H	■	■	■
S	■	●	●
N	■	●	●
K	■	●	●
M	■	●	●
P	■	●	●

Bestellbeispiel:

Nach Katalognummer und Sorte B504S04000 G13, oder nach Bestellnummer 1199696.