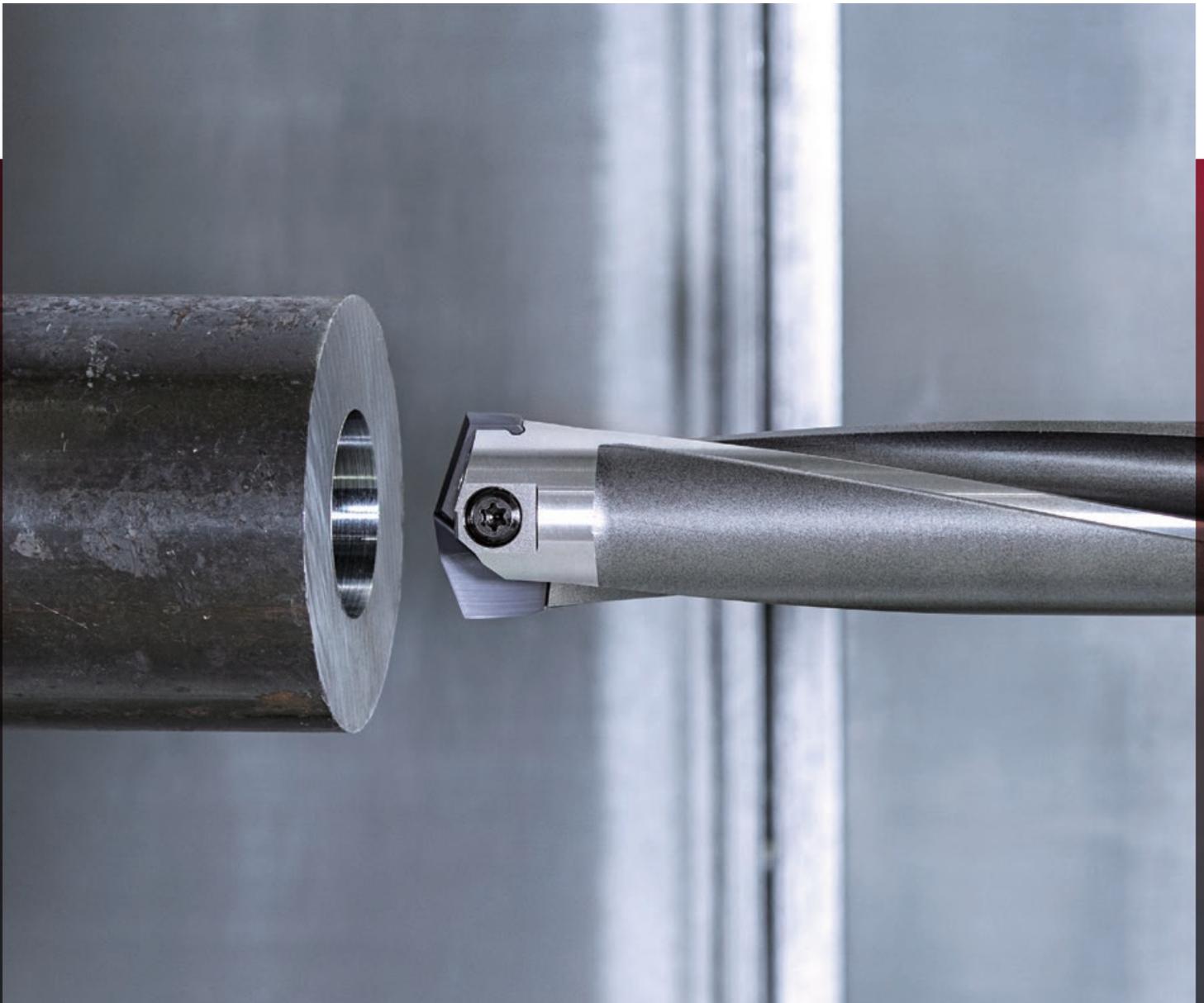


Wechselkopfbohrer

DRILL **F**ORCE MEISTER

Tungaloy-Bericht Nr. 509S4-G

Erweiterung der neuen 8xD-Bohrkörper





Bohrkörperausführungen



L/D = 3

Bereich Bohrer- ϕ :
 $\phi 20 - \phi 41$ mm

L/D = 5

Bereich Bohrer- ϕ :
 $\phi 20 - \phi 41$ mm

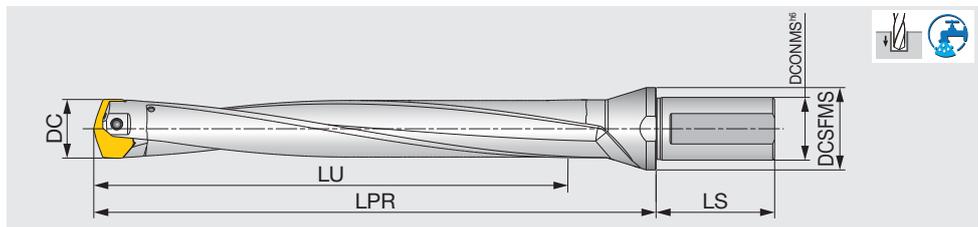
Neu

L/D = 8

Bereich Bohrer- ϕ :
 $\phi 26 - \phi 41$ mm

TIS L/D=8

Wechselkopfbohrer



Bezeichnung	DC	DCSFMS	DCONMS	LU	LPR	LS	ϕ Bohrerkörper	Bohrköpfe
TIS260F32-8	26 - 26.9	40	32	212	247	60	26	SM*26*
TIS270F32-8	27 - 27.9	40	32	220.2	255	60	27	SM*27*
Neu TIS280F32-8	28 - 28.9	40	32	228.4	268.4	60	28	SM*28*
TIS290F32-8	29 - 29.9	40	32	236.5	276.4	60	29	SM*29*
TIS300F32-8	30 - 30.9	42	32	244.7	284.7	60	30	SM*30*
Neu TIS310F32-8	31 - 31.9	42	32	252.9	292.7	60	31	SM*31*
TIS320F40-8	32 - 32.9	48	40	261	303.7	68	32	SM*32*
TIS330F40-8	33 - 33.9	48	40	269.2	311	68	33	SM*33*
Neu TIS340F40-8	34 - 34.9	48	40	277.3	319	68	34	SM*34*
Neu TIS350F40-8	35 - 35.9	48	40	285.4	327.4	68	35	SM*35*
Neu TIS360F40-8	36 - 36.9	48	40	293.6	335.4	68	36	SM*36*
Neu TIS370F40-8	37 - 37.9	48	40	301.8	343.4	68	37	SM*37*
Neu TIS380F40-8	38 - 38.9	50	40	309.9	356.9	68	38	SM*38*
Neu TIS390F40-8	39 - 39.9	50	40	318.1	364.9	68	39	SM*39*
Neu TIS400F40-8	40 - 41	50	40	326.3	372.9	68	40	SM*40*

LU, LPR: basierend auf SMP-Kopf.
Weitere maßgeschneiderte Körper in anderen Durchmessern auf Anfrage erhältlich.

Bohrer- ϕ	Bohrung- ϕ Toleranz*
$\phi 26 - \phi 29.9$	+0.08 / 0
$\phi 30 - \phi 41$	+0.09 / 0

* Nur als Referenz.

E-Katalog



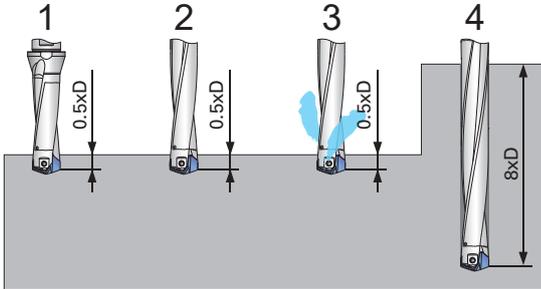
AUSTAUSCHTEILE



Bezeichnung	Spannschraube	Schlüssel	
		Torx-Einsatz	Griff
TIS260F32-*, TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS280F32-*, TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*, TIS310F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*, TIS330F40-*, TIS340F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS350F40-*, TIS360F40-*, TIS370F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS380F40-*, TIS390F40-*, TIS400F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W

Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung:
TS50230D3 = 5, TS50250D35 = 5.5, TS60265D4, TS60285D42, TS60320D5 = 6, TS80340D6 = 7

● Hinweis für Bohrer L/D = 8



- 1 Pilotieren auf min 0.5xD. (Empfohlen wird ein 3xD-Bohrkörper).
Verwenden Sie für das Pilotieren und Tieflochbohren den gleichen Bohrkopfdurchmesser.
- 2 Den Tieflochbohrer mit niedriger Drehzahl ohne IKZ in die Bohrung einfahren.
- 3 IKZ einschalten und Drehzahl erhöhen.
- 4 Bohrvorgang mit empfohlenen Schnittdaten fortsetzen.

■ STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoffe des Werkstücks	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub: f (mm/Umdrehung)	
			ø26 - ø29.9	ø30 - ø41
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S20C, usw. C15, C20, usw.	80 - 140	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
	Kohlenstoffstahl und legierter Stahl S55C, SCM440, usw. C55, 42CrMo4, usw.	80 - 130	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
	Vorgehärteter Stahl NAK80, PX5, usw.	50 - 100	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316, usw. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, usw.	40 - 80	0.15 - 0.3	0.2 - 0.3
K	Grauguss FC250, FC300, usw. 250, 300, usw.	80 - 180	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55
	Kugelgraphitguss 400-15, 600-3, usw.	80 - 140	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55
N	Nichteisenmetalle	100 - 200	0.4 - 0.6	0.4 - 0.6
S	Hitzebeständige Legierungen Inconel718, usw.	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
	Titan-Legierungen Ti-6Al-4V, usw.	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
H	Gehärtete Materialien	20 - 60	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2



Tungaloy-NTK Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
40764 Langenfeld, Germany
Tel: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
customer.service@tungaloy.de
www.tungaloy.de

in



f



Überreicht durch:



FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26