



ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Ausdrehen



Reiben



Rollieren



Gewindefräsen



Sonderwerkzeuge



## GEN3SYS® XT Pro & XT

### ► BOHREN

Hochleistungsbohrsystem mit  
austauschbaren Bohrsätzen



KAPITEL

---

# A20

---

GEN3SYS® XT Pro & XT

# GEN3SYS® XT Pro und XT

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

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



## Die nächste Bohrergeneration

Die GEN3SYS®XT und XT Pro Hochleistungsbohrsysteme mit austauschbaren Bohreinsätzen wurde 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 Hochleistungsbohrungslösung 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 Bohreinsätze 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.

### **! WARNUNG**

**WARNUNG** (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 Körperverletzungen.

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen.



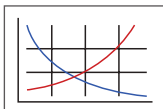
### Referenzsymbole

Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog angezeigt, um Ihnen zu helfen, zwischen Produkten zu navigieren.



#### Einrichtungs- / Montageinformation

Detaillierte Anleitung und Information zum entsprechenden Teil



#### Schnittwertempfehlungen

Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Bohren



#### Version mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zeigt an, dass das Produkt mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr ist

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

## GEN3SYS®XT und XT Pro Bohrsystem Inhalt

### Allgemeine Informationen

Testergebnisse und Anwendungsbeispiele	2 - 3
Testergebnisse und Anwendungsbeispiele	4 - 5
GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze	6
GEN3SYS®XT Bohreinsätze	7
Bohreinsatz Vergleich und Montagehinweise	8
Bohreinsatzhalter Vergleich und Überblick	9
Produktbezeichnung	10 - 11

### Bohrerserie

Serie 11	12 - 15
Serie 12	16 - 19
Serie 13	20 - 23
Serie 14	24 - 27
Serie 15	28 - 31
Serie 16	32 - 35
Serie 17	36 - 39
Serie 18	40 - 43
Serie 20	44 - 47
Serie 22	48 - 51
Serie 24	52 - 55
Serie 26	56 - 59
Serie 29	60 - 63
Serie 32	64 - 67

### Empfohlene Schnittwerte

Metrisch (mm)	GEN3SYS XT Pro	68 - 71
	GEN3SYS XT	72 - 75
Zoll (inch)	GEN3SYS XT Pro	76 - 79
	GEN3SYS XT	80 - 83

Information – Gewindebohrer und Formeln	84 - 85
Richtlinien Tieflochbohren	86
Problembhebung	87



**WHY SHOULD YOU**

**GO WITH THE PRO?**

**GEN3SYS® XT Pro**



- ✓ Erhöht Ihre Vorschubgeschwindigkeit
- ✓ ISO-spezifische Geometrien
- ✓ Verbesserte Spanabfuhr
- ✓ Verbesserter Kühlmittelfluss zur Schneide
- ✓ AM420-Beschichtung erhöht Hitzebeständigkeit
- ✓ AM440-Beschichtung verbessert Verschleißfestigkeit

**THAT'S WHY YOU SHOULD  
GO WITH THE PRO.**

**Material:** 8640 Geschmiedet  
**Werkzeuglösung:** GEN3SYS XT Pro: P (Stahl) Geometrie

#### Die Herausforderung:

Der Kunde nutzte den Bohrer eines Wettbewerbers mit den folgenden Parametern:

- 127 m/min (415 SFM)
- 0,23 mm/U (0.009 IPR)
- Die Bohrung hatte einen Durchmesser von 17,25 mm und war 20 mm tief
- Standzeit = **1.000 Bohrungen**

#### Die Lösung:

Allied Machine empfahl den GEN3SYS XT Pro mit P (Stahl) Geometrie.

- **Bohreinsatz** = XTP17-17.25

Der Bohrer wurde mit folgenden Parametern eingesetzt:

- 127 m/min (415 SFM)
- 0,23 mm/U (0.009 IPR)
- Die Bohrung hatte einen Durchmesser von 17,25 mm und war 20 mm tief
- Standzeit = **2.100 Bohrungen**

#### Die Vorteile:

Der GEN3SYS XT Pro erhöhte die Standzeit von 1.000 auf 2.100 Bohrungen.

**Das Ergebnis:** *Verdoppelte Standzeit*

## Den **BEWEIS** liefern die **ZAHLEN**

Standzeit des Wettbewerbers  
(Anzahl der Bohrungen = 1.000)



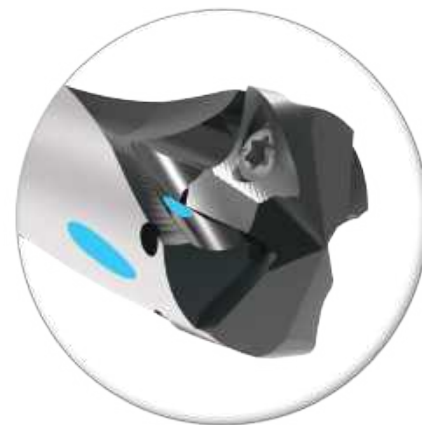
XT Pro Bohreinsatz Standzeit  
(Anzahl der Bohrungen = 2,100)



**2x** VERLÄNGERTE  
Standzeit



## HALTERSYSYSTEM



### Tiefere Bohrungen

Die XT Pro Halter sind bis zu 12xD erhältlich.

- ▶ **Auf diese Weise können Sie die Vorteile der XT Pro-Einsätze bei Tieflochbohrungen nutzen.**

### Erhöhen Sie Standzeit

Die Kühlmittleinlässe erhöhen den Kühlmittelfluss und leiten zusätzliches Kühlmittel zum Schneidebereich.

- ▶ **This increases tool life with all XT Pro inserts.**



## Competitive Test Results

A  
BOHREN  
B  
AUSDREHEN  
C  
REIBEN  
D  
ROLLIEREN  
E  
GEWINDEFÄSEN  
F  
SONDERWERKZEUGE

# TEST ERGEBNIS

**Projekt:** Vergleichstest in 4150 Stahl  
**Werkzeuglösung:** GEN3SYS XT Pro: Stahl (P) Geometrie mit XT Pro Halter

**Die Parameter:**

- Bohrungsdurchmesser = 19 mm (0.748")
- Schnitttiefe = 38,1 mm (1-1/2")
- Kühlmittel = 20,68 BAR (300 PSI)
- Geschwindigkeit = 1583 U/min (1583 RPM)
- Vorschub = 563 mm/min (22.16 inch/min)

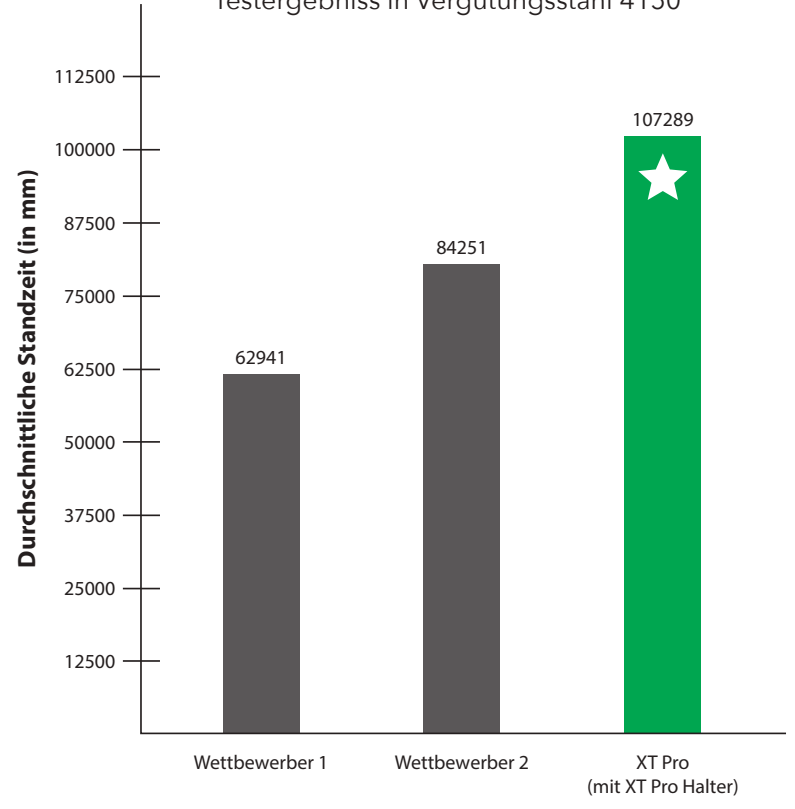
**Das Ergebnis:**

Unter den angegebenen Bedingungen, erhielten wir von den drei Werkzeuglösungen folgende Ergebnisse:

**Wettbewerber 1** = 62941 mm Standweg  
**Wettbewerber 2** = 84251 mm Standweg  
**GEN3SYS XT Pro** = 107289 mm Standweg



**Durchschnittliche Standzeit**  
 Testergebnis in Vergütungsstahl 4150



**Bohrwerkzeug**



## Case Study Example

## ANWENDUNGSBEISPIEL

**Material:** Grauguss / Sphäroguss  
**Werkzeuglösung:** GEN3SYS XT Pro: K (Gusseisen) Geometrie

**Die Herausforderung:**

Der Kunde nutzte den Bohrer eines Wettbewerbers mit den folgenden Parametern:

- Hartmetallbohrer
- Standzeit = 65 Bohrungen

**Die Lösung:**

Allied Machine empfahl den GEN3SYS XT Pro mit K (Gusseisen) Geometrie. Der Bohrer wurde mit den folgenden Parametern eingesetzt:

- Bohrungsdurchmesser = 14,28 mm (9/16")
- Kühlmittel = Nein
- Geschwindigkeit = 117 m/min (390 SFM)
- Vorschub = 0,20 mm/U (0.008 IPR)
- Standzeit = 390 Bohrungen

**Die Vorteile:**

Der GEN3SYS XT Pro steigerte die Standzeit von 65 auf 390 Bohrungen.

**Das Ergebnis:** 6-fache Standzeit

**Die Vorteile liegen nicht nur in der Standzeit**

Das XT Pro Bohrsystem mit austauschbaren Bohreinsätzen bietet gegenüber Vollhartmetallbohrern außer der Steigerung der Standzeit noch weitere Vorteile:

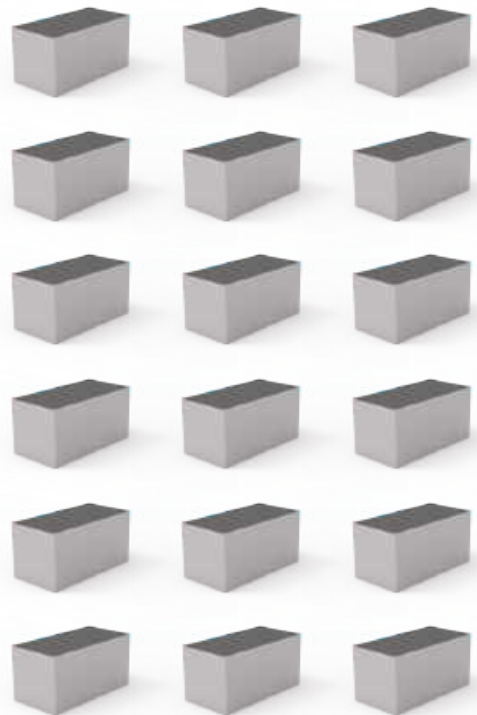
- Da nur der Bohreinsatz gewechselt werden muss, wenn sie das Ende der Lebensdauer erreicht ist, entfallen beim XT Pro Einricht- und Rüstzeiten.
- Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass das Werkzeug nur einmal für alle 6 Anwendungen des Kunden gewechselt werden muss.
- Ohne die Notwendigkeit des Nachschleifens wird der Werkzeugbestand des Kunden reduziert, da kein Ersatzwerkzeug zur Überbrückung der Nachschleifzeit benötigt wird.

Den **BEWEIS** liefern die **ZAHLEN**

Standzeit des Wettbewerbers  
(Anzahl der Bohrungen = 65)



XT Pro Bohreinsatz Standzeit  
(Anzahl der Bohrungen = 390)



**6X** VERLÄNGERTE  
Standzeit

A

BOHREN

B

AUSDREHEN

C

REIBEN

D

ROLLIEREN

F

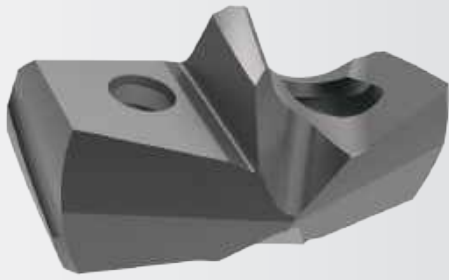
GEWINDEFÄSEN

X

SONDERWERKZEUGE

## 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® Bohreinsatzhalter, kann der XT Pro-Einsatz mit bisherigen XT-Bohreinsätzen problemlos ausgetauscht werden. Dies führt zu minimalen Rüstzeit, damit Sie Ihre Produktivität sofort erhöhen können.

#### XT Pro Bohreinsätze einsetzbar mit:



XT Pro Bohreinsatzhalter



XT Standard Bohreinsatzhalter

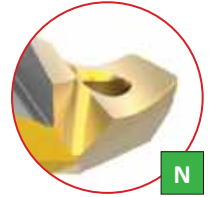
#### P - Stähle

- 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



#### N - Nichteisenmaterialien

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



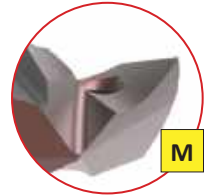
#### K - Gusseisen

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

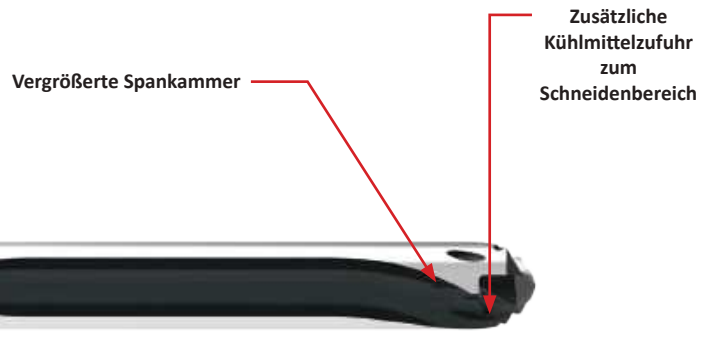


#### M - Nichtrostende Stähle\*

- Konzipiert für Martensitstahl, Austenitstahl, rostfreie Super-Duplex-Stähle und andere schwer zu bearbeitende Werkstoffe der ISO-M Gruppe.
- Optimierte Geometrie für verbesserte Spanbildung beim Bohren mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten.
- Das verwendete Substrat bietet ein ausgewogenes Verhältnis von Zähigkeit und Verschleißfestigkeit bei schwierigen Anwendungen.
- Die AM460-Beschichtung von Allied ermöglicht branchenführende Standzeiten in rostfreien Stählen.



\*Nur erhältlich in den Serien 12-32.



#### XT Pro Bohreinsatzhalter

			Erhältlich in <b>3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD</b>
--	--	--	---

Geradegenutet

Verbesserte Kühlmiteleinlässe optimieren den Kühlmittelfluss

Ermöglicht erhöhte Einsatzstandzeit





## GEN3SYS® XT Bohrsystem-Informationen



### Hochleistungsbohrlösungen

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

#### XT Bohreinsätze einsetzbar mit:



XT Pro Bohreinsatzhalter



XT Standard Bohreinsatzhalter

#### Standardgeometrie

- Verbesserungen an den Ecken- und Schneidkanten liefern mehr Zuverlässigkeit, Haltbarkeit und Produktivität
- Erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten und Werkzeugstandzeit
- Erhältlich in K35 (C1) oder K20 (C2) Hartmetall



#### LR - Niedriger Spanwinkel

- Die stabilste verfügbare XT Geometrie
- Für härtere Stähle und labile Anwendungen geeignet
- Erhältlich in K35 (C1) oder K20 (C2) Hartmetall



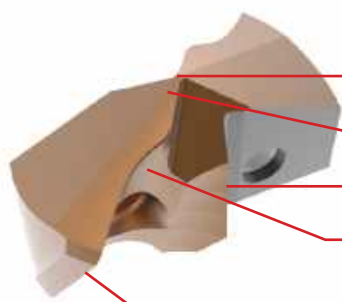
#### CI - Gusseisengeometrie

- Erhöht die Haltbarkeit und die Werkzeugstandzeit in Sphäro- und Graugusseisen
- Erhältlich in K20 (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 K20 (C2) Hartmetall



Selbstzentrierende Spitze

Geschliffene Freifläche von Nockenschleifmaschine bearbeitet

Geschliffene Positionierungsflächen

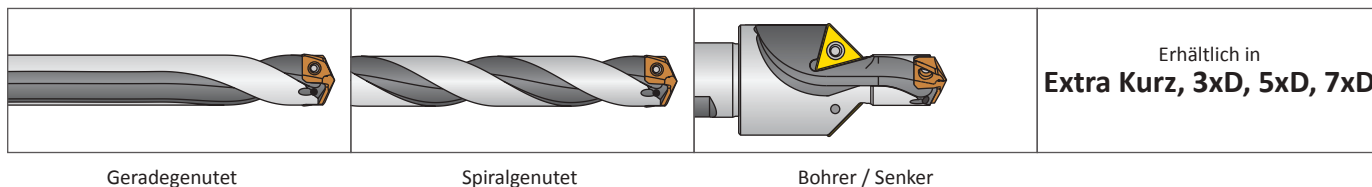
Positiver Spanwinkel

Kurvenförmiger Seitenrand

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



### GEN3SYS® Bohreinsatzhalter







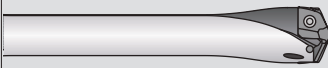

Geradegenutet

Spiralgenutet

Bohrer / Senker

Erhältlich in  
**Extra Kurz, 3xD, 5xD, 7xD**

## Bohreinsätze Vergleich und Montagehinweise

		XT Pro Bohreinsätze	XT Bohreinsätze
A BOHREN			
		XT Pro Bohreinsätze	XT Bohreinsätze
B AUSDREHEN	Empfohlen für erhöhte Produktivität 	<input checked="" type="checkbox"/>	
	ISO-spezifische Geometrie-Beschichtungskombination 	<input checked="" type="checkbox"/>	
	Einsetzbar im XT Pro Bohreinsatzhalter 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Einsetzbar im GEN3SYS® Bohreinsatzhalter 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Schritt 1:**  
Richten Sie die Flächen des GEN3SYS®XT Einsatzes auf die Flächen des Halters aus.






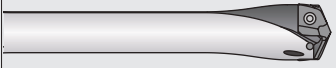

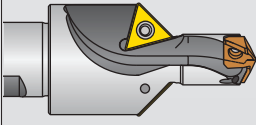
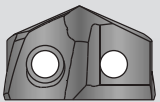
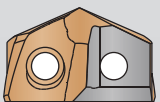
**Schritt 2:**  
Den GEN3SYS®XT Einsatz in den präzisionsgeschliffenen Positionierungsschlitz des Halters setzen. Den Einsatz beim Befestigen bitte nicht drehen. Der Haltersitz und die Positionsführung am Schneideneinsatz sichern einen optimalen Sitz und die Wiederholgenauigkeit.



**Schritt 3:**  
Eine großzügige Menge 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.

## Bohreinsatzhalter Vergleich und Übersicht

		 XT Pro Bohreinsatzhalter	 GEN3SYS® Bohreinsatzhalter
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 12xD	<b>12XD</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Einsetzbar im XT Pro Bohreinsätze		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Einsetzbar im XT Bohreinsätze		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### XT Pro Bohreinsatzhalter



Geradegenutet

### GEN3SYS® Bohreinsatzhalter



Geradegenutet



Spiralgenutet

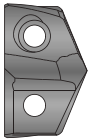


Bohrer / Senker

Produktbezeichnung

GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze

<b>XT</b>	<b>P</b>	<b>11</b>	–	<b>11.00</b>
1	2	3		4

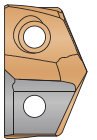


<b>1. XT Pro Bohreinsatz</b> XT = XT Pro Bohreinsatz	<b>2. ISO Material / Geometrie</b> P = Stahl K = Gusseisen N = Nichteisenmetalle M = Nichtrostende Stähle	<b>3. Serie</b> 11 = Serie 11      18 = Serie 18 12 = Serie 12      20 = Serie 20 13 = Serie 13      22 = Serie 22 14 = Serie 14      24 = Serie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

\*Nur erhältlich in den Serien 12-32.

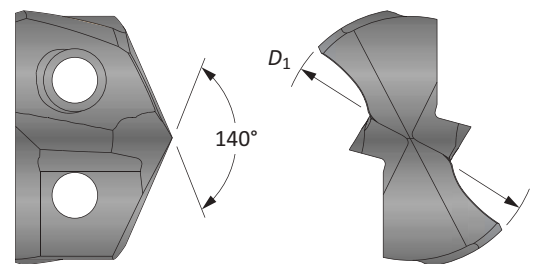
GEN3SYS®XT Bohreinsätze

<b>7</b>	<b>C2</b>	<b>12</b>	<b>P</b>	–	<b>12.5</b>	<b>CI</b>
1	2	3	4		5	6



<b>1. XT Bohreinsatz</b> 7 = XT Bohreinsatz	<b>2. Grundmaterial</b> C1 = K35 (C1) Hartmetall C2 = K20 (C2) Hartmetall	<b>3. Serie</b> 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	<b>4. Beschichtung</b> P = AM300®
--	---	---	--------------------------------------

<b>5. Durchmesser</b> 13 = Metrisch .515 = Dezimal 0017 = Zoll	<b>6. Geometrie</b> CI = Cast iron (Gusseisen) LR = Low rake (Niedriger Spanwinkel) AS = Stainless steel (Edelstahl)
---	---



Nachsleifen und Wiederbeschichtung

Das GEN3SYS®XT Pro und XT 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	Eigenschaften
D <sub>1</sub>	Bohreinsatz Durchmesser

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

## Produktbezeichnung

### GEN3SYS® und XT Pro Bohreinsatzhalter

<b>HXT</b>	<b>03</b>	<b>12</b>	<b>S</b>	-	<b>20</b>	<b>FM</b>
1	2	3	4		5	6



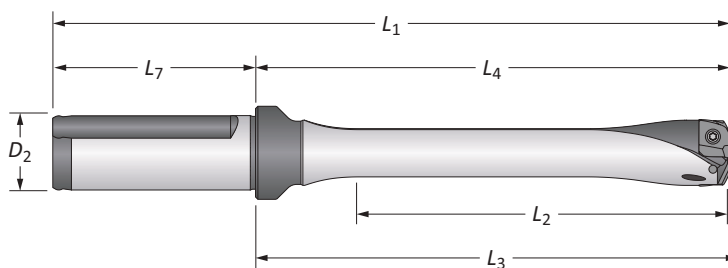
1. Bohreinsatzhalter	2. Länge	3. Serie	4. Nute												
<b>6 = GEN3SYS® Halter</b> <b>HXT = XT Pro Halter</b>	<b>01</b> = Extra Kurz (nur Standard) <b>03</b> = 3x Durchmesser <b>05</b> = 5x Durchmesser <b>07</b> = 7x Durchmesser <b>10</b> = 10x Durchmesser (Nur XT Pro) <b>12</b> = 12x Durchmesser (Serie 11-26 – nur XT Pro)	<b>11</b> = Serie 11 <b>18</b> = Serie 18 <b>12</b> = Serie 12 <b>20</b> = Serie 20 <b>13</b> = Serie 13 <b>22</b> = Serie 22 <b>14</b> = Serie 14 <b>24</b> = Serie 24 <b>15</b> = Serie 15 <b>26</b> = Serie 26 <b>16</b> = Serie 16 <b>29</b> = Serie 29 <b>17</b> = Serie 17 <b>32</b> = Serie 32	<b>S</b> = Gerade <b>H</b> = Spiral <b>C45</b> = Bohrer/Senker (Spiral- und Bohrer/Senkeroptionen sind nur als Standard GEN3SYS® verfügbar)												
5. Schaftdurchmesser	6. Schafttyp														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Metrisch (mm)</th> <th>Zoll (inch)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>16</b> = 16 mm</td> <td><b>063</b> = 5/8"</td> </tr> <tr> <td><b>20</b> = 20 mm</td> <td><b>075</b> = 3/4"</td> </tr> <tr> <td><b>25</b> = 25 mm</td> <td><b>100</b> = 1"</td> </tr> <tr> <td><b>32</b> = 32 mm</td> <td><b>125</b> = 1-1/4"</td> </tr> <tr> <td><b>40</b> = 40 mm</td> <td><b>150</b> = 1-1/2"</td> </tr> </tbody> </table>	Metrisch (mm)	Zoll (inch)	<b>16</b> = 16 mm	<b>063</b> = 5/8"	<b>20</b> = 20 mm	<b>075</b> = 3/4"	<b>25</b> = 25 mm	<b>100</b> = 1"	<b>32</b> = 32 mm	<b>125</b> = 1-1/4"	<b>40</b> = 40 mm	<b>150</b> = 1-1/2"	<b>F</b> = Geflanscht mit Fläche <b>FM</b> = Geflanscht metrisch mit Fläche <b>C</b> = Zylindrisch (ohne Fläche) <b>CM</b> = Zylindrisch metrisch (ohne Fläche)		
Metrisch (mm)	Zoll (inch)														
<b>16</b> = 16 mm	<b>063</b> = 5/8"														
<b>20</b> = 20 mm	<b>075</b> = 3/4"														
<b>25</b> = 25 mm	<b>100</b> = 1"														
<b>32</b> = 32 mm	<b>125</b> = 1-1/4"														
<b>40</b> = 40 mm	<b>150</b> = 1-1/2"														

#### Bohreinsatzhalter-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.

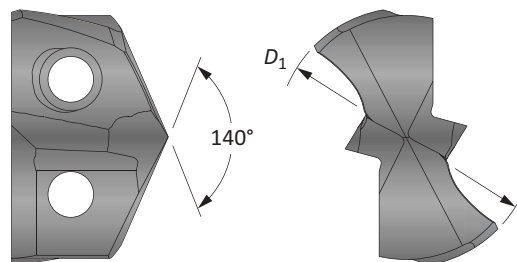
#### Referenzschlüssel




Symbol	Eigenschaften
$D_2$	Schaftdurchmesser
$D_5$	Stufendurchmesser (Bohrer/Senker)
$L_1$	Gesamtlänge
$L_2$	Bohrtiefe
$L_3$	Referenzlänge Bohreinsatzhalter
$L_4$	Körperlänge
$L_5$	Stufenlänge (Bohrer/Senker)
$L_7$	Schaftlänge
$P_1$	Hinteres Rohrgewinde



**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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



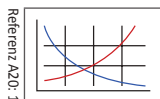
Bohreinsatz					
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel- Nr. <b>P</b>	Artikel- Nr. <b>K</b>	Artikel- Nr. <b>N</b>
11,00	0.4331	-	XTP11-11.00	XTK11-11.00	XTN11-11.00
11,11	0.4374	7/16	XTP11-11.11	XTK11-11.11	XTN11-11.11
11,20	0.4409	-	XTP11-11.20	XTK11-11.20	XTN11-11.20
11,30	0.4449	-	XTP11-11.30	XTK11-11.30	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	0.4689	15/32	XTP11-11.91	XTK11-11.91	XTN11-11.91

VPE 1 Stück.

Nicht auf Lager vorhandene Größen auf Anfrage mit einer Mindestmenge von 2 Stück erhältlich.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

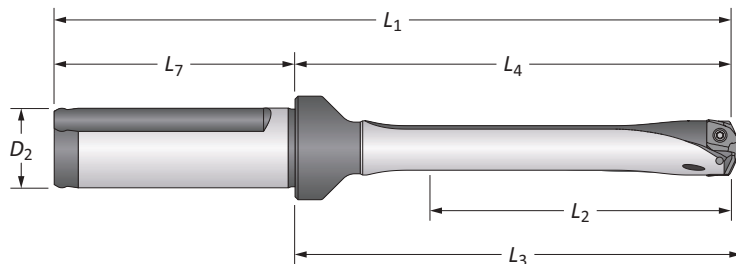

 Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
 Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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



## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	36,0	62,6	64,4	110,6	48,0	16,0	JA	HXT0311S-16FM
	3xD	36,0	62,6	64,4	110,6	48,0	16,0	NEIN	HXT0311S-16CM
	5xD	60,0	86,6	88,4	134,6	48,0	16,0	JA	HXT0511S-16FM
	5xD	60,0	86,6	88,4	134,6	48,0	16,0	NEIN	HXT0511S-16CM
	7xD	83,7	110,6	112,4	158,6	48,0	16,0	JA	HXT0711S-16FM
	7xD	83,7	110,6	112,4	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
	12xD	119,9	146,6	148,4	194,6	48,0	16,0	JA	HXT1211S-16FM
12xD	119,9	146,6	148,4	194,6	48,0	16,0	NEIN	HXT1211S-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
	12xD	5-43/64	6-45/64	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	JA	HXT1211S-063F
12xD	5-43/64	6-45/65	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	NEIN	HXT1211S-063C	

## Zubehör

 Senkschraube	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	0,5 Nm (4.4 in-lbs)

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

**! WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

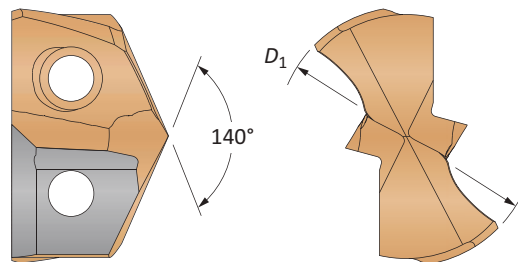
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

**GEN3SYS®XT Bohreinsätze**

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

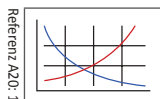


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	11,00	0.4331	-	7C111P-11	7C111P-11LR	-	-
	11,11	0.4375	7/16	7C111P-0014	7C111P-0014LR	-	-
	11,50	0.4528	-	7C111P-11.5	7C111P-11.5LR	-	-
	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

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

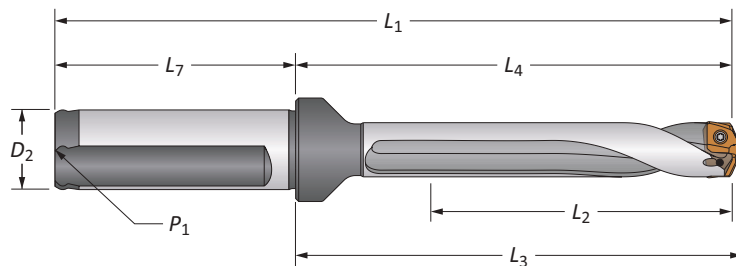
A20: 6 - 9


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

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

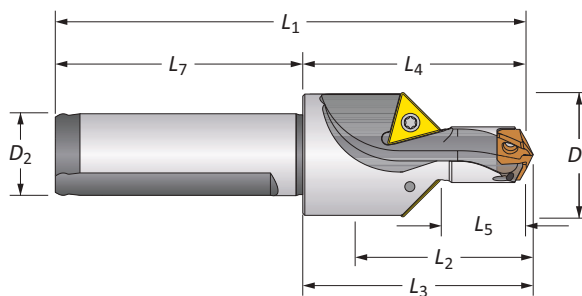
Serie 11 | Durchmesserbereich: 11,00 mm - 11,99 mm (0.4331" - 0.4723")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Artikel-Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	36,0	62,6	64,4	110,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60311S-16FM
	5xD	60,0	86,6	88,4	134,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60511S-16FM
	7xD	83,7	110,6	112,4	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	64,4	110,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60311H-16FM
	3xD	36,0	62,6	64,4	110,6	48,0	16,0	1/16*	NEIN	60311H-16CM
	5xD	60,0	86,6	88,4	134,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60511H-16FM
	5xD	60,0	86,6	88,4	134,6	48,0	16,0	1/16*	NEIN	60511H-16CM
	7xD	83,7	110,6	112,4	158,6	48,0	16,0	1/16*	JA	60711H-16FM
	7xD	83,7	110,6	112,4	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	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

Senkschraube	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*	
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	0,5 Nm (4.4 in-lbs)	

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

= Metrisch (mm)

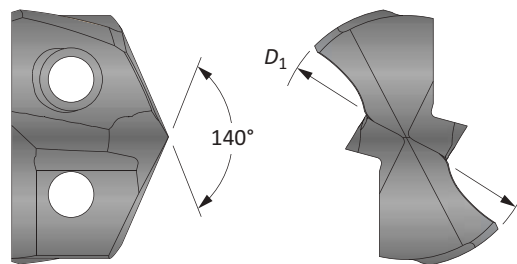
VPE für Senk-WSP 10 Stück | VPE Schrauben 10 Stück





= Zoll (in)

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

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

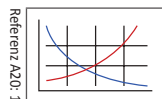


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
12,00	0.4724	-	XTP12-12.00	XTK12-12.00	XTN12-12.00	XTM12-12.00
12,10	0.4764	-	XTP12-12.10	XTK12-12.10	XTN12-12.10	XTM12-12.10
12,20	0.4803	-	XTP12-12.20	XTK12-12.20	XTN12-12.20	XTM12-12.20
12,30	0.4843	31/64	XTP12-12.30	XTK12-12.30	XTN12-12.30	XTM12-12.30
12,40	0.4882	-	XTP12-12.40	XTK12-12.40	XTN12-12.40	XTM12-12.40
12,50	0.4921	-	XTP12-12.50	XTK12-12.50	XTN12-12.50	XTM12-12.50
12,60	0.4961	-	XTP12-12.60	XTK12-12.60	XTN12-12.60	XTM12-12.60
12,70	0.5000	1/2	XTP12-12.70	XTK12-12.70	XTN12-12.70	XTM12-12.70
12,80	0.5039	-	XTP12-12.80	XTK12-12.80	XTN12-12.80	XTM12-12.80
12,90	0.5079	-	XTP12-12.90	XTK12-12.90	XTN12-12.90	XTM12-12.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

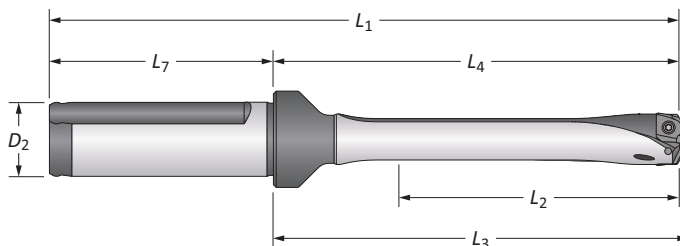
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS®XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	39,0	66,6	68,7	116,6	50,0	20,0	JA	HXT0312S-20FM
	3xD	39,0	66,6	68,7	116,6	50,0	20,0	NEIN	HXT0312S-20CM
	5xD	65,0	92,5	94,7	142,5	50,0	20,0	JA	HXT0512S-20FM
	5xD	65,0	92,5	94,7	142,5	50,0	20,0	NEIN	HXT0512S-20CM
	7xD	90,9	118,3	120,7	168,3	50,0	20,0	JA	HXT0712S-20FM
	7xD	90,9	118,3	120,7	168,3	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
 12xD	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	JA	HXT1212S-075F	
	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1212S-075C	

## Zubehör

Senkschraube	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	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

**! WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

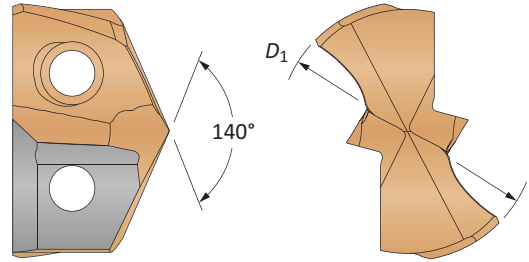
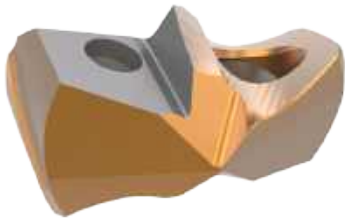
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

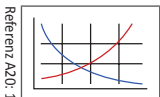


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	12,00	0.4724	–	<b>7C112P-12</b>	<b>7C112P-12LR</b>	–	–
	12,30	0.4844	31/64	<b>7C112P-.484</b>	<b>7C112P-.484LR</b>	–	–
	12,50	0.4921	–	<b>7C112P-12.5</b>	<b>7C112P-12.5LR</b>	–	–
	12,70	0.5000	1/2	<b>7C112P-0016</b>	<b>7C112P-0016LR</b>	–	–
K20 (C2)	12,00	0.4724	–	<b>7C212P-12</b>	<b>7C212P-12LR</b>	<b>7C212P-12CI</b>	<b>7C212P-12AS</b>
	12,30	0.4844	31/64	<b>7C212P-.484</b>	<b>7C212P-.484LR</b>	<b>7C212P-.484CI</b>	<b>7C212P-.484AS</b>
	12,50	0.4921	–	<b>7C212P-12.5</b>	<b>7C212P-12.5LR</b>	<b>7C212P-12.5CI</b>	<b>7C212P-12.5AS</b>
	12,70	0.5000	1/2	<b>7C212P-0016</b>	<b>7C212P-0016LR</b>	<b>7C212P-0016CI</b>	<b>7C212P-0016AS</b>

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



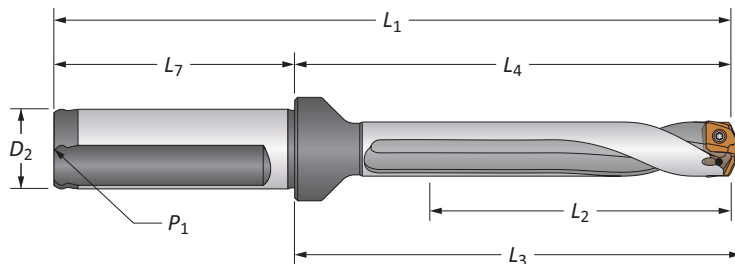
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden



## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

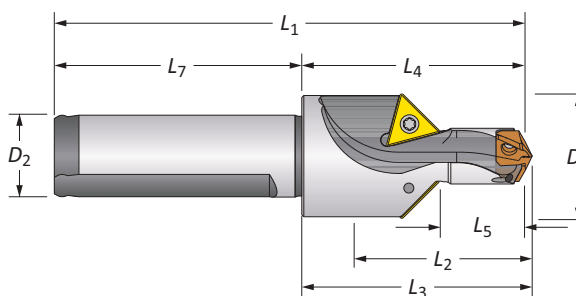
Serie 12 | Durchmesserbereich: 12,00 mm - 12,99 mm (0.4724" - 0.5117")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel-Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
	Gerade	3xD	39,0	66,6	68,7	116,6	50,0	20,0	1/8*	JA	60312S-20FM
		5xD	65,0	92,5	94,7	142,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60512S-20FM
		7xD	90,9	118,3	120,7	168,3	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	68,7	116,6	50,0	20,0	1/8*	JA	60312H-20FM
		3xD	39,0	66,6	68,7	116,6	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60312H-20CM
		5xD	65,0	92,5	94,7	142,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60512H-20FM
		5xD	65,0	92,5	94,7	142,5	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60512H-20CM
		7xD	90,9	118,3	120,7	168,3	50,0	20,0	1/8*	JA	60712H-20FM
		7xD	90,9	118,3	120,7	168,3	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
		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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	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

Senkschraube	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	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

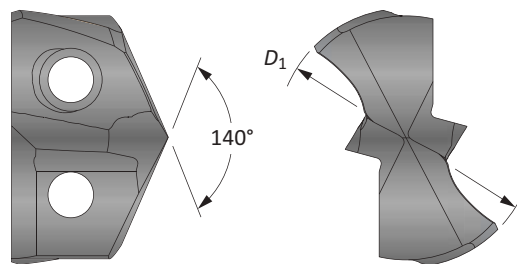
VPE für Senk-WSP 10 Stück | VPE Schrauben 10 Stück





= Zoll (in)

A BOHREN  
B AUSDREHEN  
C REIBEN  
D ROLLIEREN  
F GEWINDEFÄSEN  
X SONDERWERKZEUGE

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

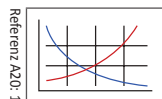


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
13,00	0.5118	-	XTP13-13.00	XTK13-13.00	XTN13-13.00	XTM13-13.00
13,10	0.5157	33/64	XTP13-13.10	XTK13-13.10	XTN13-13.10	XTM13-13.10
13,20	0.5197	-	XTP13-13.20	XTK13-13.20	XTN13-13.20	XTM13-13.20
13,30	0.5236	-	XTP13-13.30	XTK13-13.30	XTN13-13.30	XTM13-13.30
13,40	0.5276	-	XTP13-13.40	XTK13-13.40	XTN13-13.40	XTM13-13.40
13,49	0.5311	17/32	XTP13-13.49	XTK13-13.49	XTN13-13.49	XTM13-13.49
13,50	0.5315	-	XTP13-13.50	XTK13-13.50	XTN13-13.50	XTM13-13.50
13,60	0.5354	-	XTP13-13.60	XTK13-13.60	XTN13-13.60	XTM13-13.60
13,70	0.5394	-	XTP13-13.70	XTK13-13.70	XTN13-13.70	XTM13-13.70
13,80	0.5433	-	XTP13-13.80	XTK13-13.80	XTN13-13.80	XTM13-13.80
13,89	0.5469	35/64	XTP13-13.89	XTK13-13.89	XTN13-13.89	XTM13-13.89

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

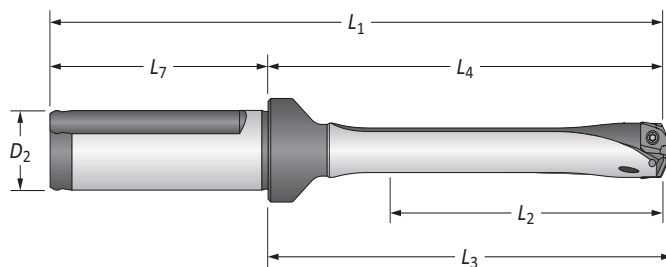
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	42,0	69,0	71,4	119,0	50,0	20,0	JA	HXT0313S-20FM
	3xD	42,0	69,0	71,4	119,0	50,0	20,0	NEIN	HXT0313S-20CM
	5xD	69,9	96,8	99,2	146,8	50,0	20,0	JA	HXT0513S-20FM
	5xD	69,9	96,8	99,2	146,8	50,0	20,0	NEIN	HXT0513S-20CM
	7xD	98,0	125,0	127,4	175,0	50,0	20,0	JA	HXT0713S-20FM
	7xD	98,0	125,0	127,4	175,0	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
	12xD	168,0	195,2	197,4	245,2	50,0	20,0	JA	HXT1213S-20FM
12xD	168,0	195,2	197,4	245,2	50,0	20,0	NEIN	HXT1213S-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
	12xD	6-39/64	7-11/16	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	JA	HXT1213S-075F
12xD	6-39/64	7-11/17	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1213S-075C	

## Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

= Metrisch (mm)

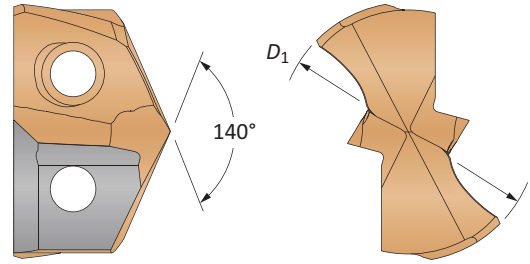
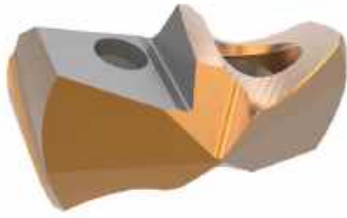
= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

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

**GEN3SYS®XT Bohreinsätze**

Serie 13 | Durchmesserbereich: 12,00 mm - 12,99 mm (0.4724" - 0.5117")

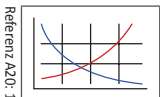


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	13,00	0.5118	–	<b>7C113P-13</b>	<b>7C113P-13LR</b>	–	–
	13,08	0.5156	33/64	<b>7C113P-.515</b>	<b>7C113P-.515LR</b>	–	–
	13,49	0.5313	17/32	<b>7C113P-0017</b>	<b>7C113P-0017LR</b>	–	–
	13,50	0.5315	–	<b>7C113P-13.5</b>	<b>7C113P-13.5LR</b>	–	–
	13,89	0.5469	35/64	<b>7C113P-.546</b>	<b>7C113P-.546LR</b>	–	–
K20 (C2)	13,00	0.5118	–	<b>7C213P-13</b>	<b>7C213P-13LR</b>	<b>7C213P-13CI</b>	<b>7C213P-13AS</b>
	13,08	0.5156	33/64	<b>7C213P-.515</b>	<b>7C213P-.515LR</b>	<b>7C213P-.515CI</b>	<b>7C213P-.515AS</b>
	13,49	0.5312	17/32	<b>7C213P-0017</b>	<b>7C213P-0017LR</b>	<b>7C213P-0017CI</b>	<b>7C213P-0017AS</b>
	13,50	0.5315	–	<b>7C213P-13.5</b>	<b>7C213P-13.5LR</b>	<b>7C213P-13.5CI</b>	<b>7C213P-13.5AS</b>
	13,89	0.5469	35/64	<b>7C213P-.546</b>	<b>7C213P-.546LR</b>	<b>7C213P-.546CI</b>	<b>7C213P-.546AS</b>

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

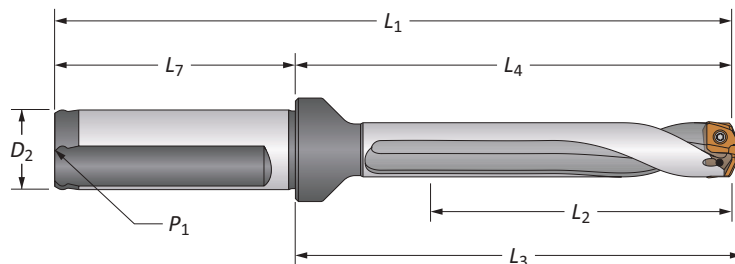
A20: 6 - 9


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

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

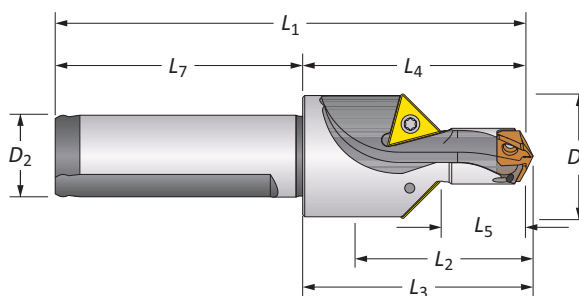
Serie 13 | Durchmesserbereich: 13,00 mm - 13,99 mm (0.5118" - 0.5511")



## Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Artikel-Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	42,0	69,0	71,4	119,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60313S-20FM
	5xD	69,9	96,8	99,2	146,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60513S-20FM
	7xD	98,0	125,0	127,4	175,0	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	69,0	71,4	119,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60313H-20FM
	3xD	42,0	69,0	71,4	119,0	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60313H-20CM
	5xD	69,9	96,8	99,2	146,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60513H-20FM
	5xD	69,9	96,8	99,2	146,8	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60513H-20CM
	7xD	98,0	125,0	127,4	175,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60713H-20FM
	7xD	98,0	125,0	127,4	175,0	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
 Spiralförmig	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	25,8	19,5	25,4	43,0	45,2	93,0	50,0	20,0	60113C45-20FM	TCMT-110204
	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

 Senkschraube	 Sicherungsschrauben mit Nylon	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzinsert für Schraubendreher	Zulässiges Anziedrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

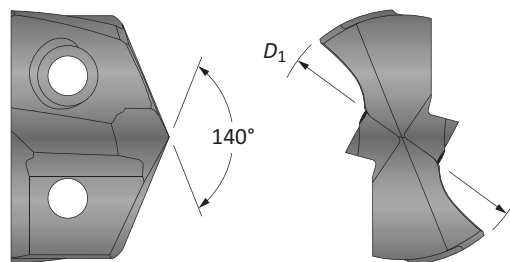
= Metrisch (mm)





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

= Zoll (in)

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

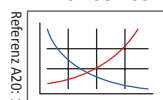


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
14,00	0.5512	-	XTP14-14.00	XTK14-14.00	XTN14-14.00	XTM14-14.00
14,10	0.5551	-	XTP14-14.10	XTK14-14.10	XTN14-14.10	XTM14-14.10
14,20	0.5591	-	XTP14-14.20	XTK14-14.20	XTN14-14.20	XTM14-14.20
14,29	0.5626	9/16	XTP14-14.29	XTK14-14.29	XTN14-14.29	XTM14-14.29
14,40	0.5669	-	XTP14-14.40	XTK14-14.40	XTN14-14.40	XTM14-14.40
14,50	0.5709	-	XTP14-14.50	XTK14-14.50	XTN14-14.50	XTM14-14.50
14,60	0.5748	-	XTP14-14.60	XTK14-14.60	XTN14-14.60	XTM14-14.60
14,68	0.5780	37/64	XTP14-14.68	XTK14-14.68	XTN14-14.68	XTM14-14.68
14,80	0.5827	-	XTP14-14.80	XTK14-14.80	XTN14-14.80	XTM14-14.80
14,90	0.5866	-	XTP14-14.90	XTK14-14.90	XTN14-14.90	XTM14-14.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

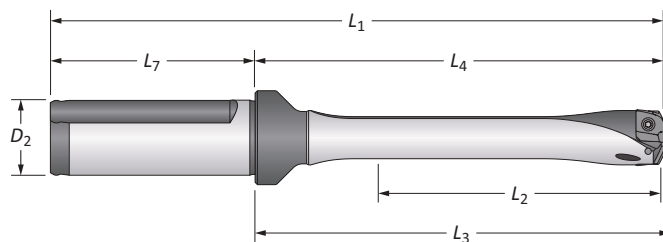

 Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
 Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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



## GEN3SYS®XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	44,8	72,2	74,9	122,2	50,0	20,0	JA	HXT0314S-20FM
	3xD	44,8	72,2	74,9	122,2	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	104,8	132,2	134,8	182,2	50,0	20,0	JA	HXT0714S-20FM
	7xD	104,8	132,2	134,8	182,2	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
	12xD	180,0	207,2	209,8	257,2	50,0	20,0	JA	HXT1214S-20FM
	12xD	180,0	207,2	209,8	257,2	50,0	20,0	NEIN	HXT1214S-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
	12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	JA	HXT1214S-075F
	12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1214S-075C

## Zubehör

 Senkschraube	 Sicherungsschrauben mit Nylon	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	 Zulässiges Anziehdrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

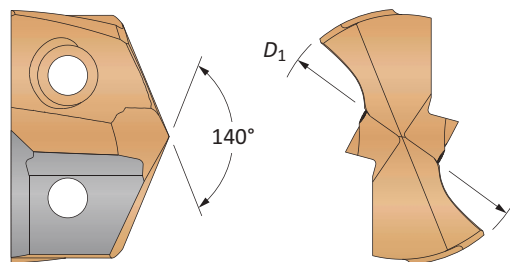
**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

= Metrisch (mm)  
 = Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

**GEN3SYS®XT Bohreinsätze**

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

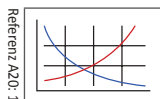


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	14,00	0.5512	-	7C114P-14	7C114P-14LR	-	-
	14,29	0.5625	9/16	7C114P-0018	7C114P-0018LR	-	-
	14,50	0.5709	-	7C114P-14.5	7C114P-14.5LR	-	-
	14,68	0.5781	37/64	7C114P-.578	7C114P-.578LR	-	-
	14,80	0.5827	-	7C114P-14.8	7C114P-14.8LR	-	-
K20 (C2)	14,00	0.5512	-	7C214P-14	7C214P-14LR	7C214P-14CI	7C214P-14AS
	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
	14,68	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

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

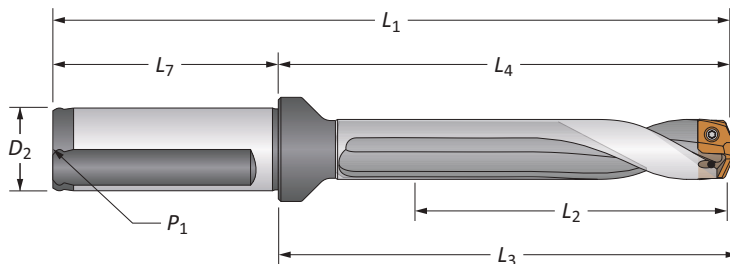
A20: 6 - 9


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

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

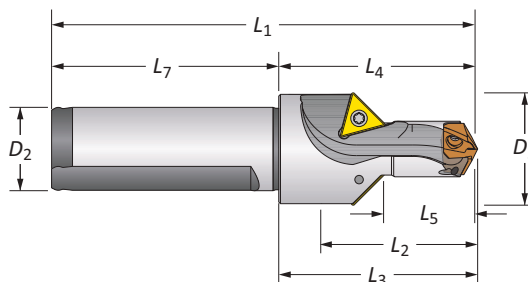
Serie 14 | Durchmesserbereich: 14,00 mm - 14,99 mm (0.5512" - 0.5905")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper						Schaft				Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Fläche		
	3xD	44,8	72,2	74,9	122,2	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	104,8	132,2	134,8	182,2	50,0	20,0	1/8*	JA	60714S-20FM	
	Extra Kurz	17,5	44,5	47,2	94,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60114H-20FM	
	3xD	44,8	72,2	74,9	122,2	50,0	20,0	1/8*	JA	60314H-20FM	
	3xD	44,8	72,2	74,9	122,2	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	104,8	132,2	134,8	182,2	50,0	20,0	1/8*	JA	60714H-20FM	
	7xD	104,8	132,2	134,8	182,2	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60714H-20CM	
	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	
	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	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

 Senkschraube	 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	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

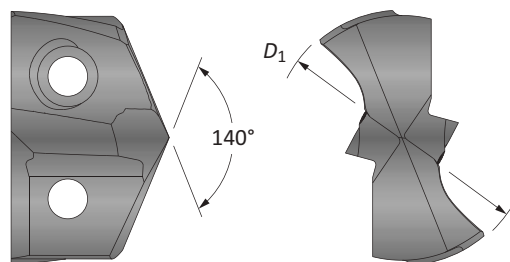
VPE für Senk-WSP 10 Stück | VPE Schrauben 10 Stück





= Zoll (in)

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

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

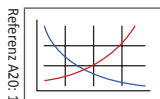


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
15,00	0.5906	-	XTP15-15.00	XTK15-15.00	XTN15-15.00	XTM15-15.00
15,08	0.5937	19/32	XTP15-15.08	XTK15-15.08	XTN15-15.08	XTM15-15.08
15,20	0.5984	-	XTP15-15.20	XTK15-15.20	XTN15-15.20	XTM15-15.20
15,30	0.6024	-	XTP15-15.30	XTK15-15.30	XTN15-15.30	XTM15-15.30
15,40	0.6063	-	XTP15-15.40	XTK15-15.40	XTN15-15.40	XTM15-15.40
15,48	0.6094	39/64	XTP15-15.48	XTK15-15.48	XTN15-15.48	XTM15-15.48
15,50	0.6102	-	XTP15-15.50	XTK15-15.50	XTN15-15.50	XTM15-15.50
15,60	0.6142	-	XTP15-15.60	XTK15-15.60	XTN15-15.60	XTM15-15.60
15,70	0.6181	-	XTP15-15.70	XTK15-15.70	XTN15-15.70	XTM15-15.70
15,80	0.6220	-	XTP15-15.80	XTK15-15.80	XTN15-15.80	XTM15-15.80
15,88	0.6252	5/8	XTP15-15.88	XTK15-15.88	XTN15-15.88	XTM15-15.88

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

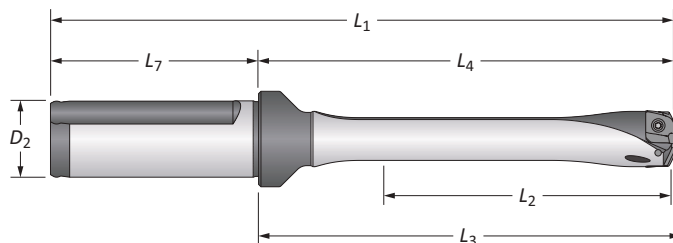
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	48,0	75,0	77,5	125,0	50,0	20,0	JA	HXT0315S-20FM
	3xD	48,0	75,0	77,5	125,0	50,0	20,0	NEIN	HXT0315S-20CM
	5xD	79,8	106,8	109,5	156,8	50,0	20,0	JA	HXT0515S-20FM
	5xD	79,8	106,8	109,5	156,8	50,0	20,0	NEIN	HXT0515S-20CM
	7xD	111,9	138,9	141,5	188,9	50,0	20,0	JA	HXT0715S-20FM
	7xD	111,9	138,9	141,5	188,9	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
	12xD	192,0	219,0	221,6	269,0	50,0	20,0	JA	HXT1215S-20FM
	12xD	192,0	219,0	221,6	269,0	50,0	20,0	NEIN	HXT1215S-20CM
 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
	12xD	7-9/16	8-39/64	8-23/32	10-41/64	2-1/32	3/4	JA	HXT1215S-075F
	12xD	7-9/16	8-39/64	8-21/32	10-41/64	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1215S-075C

## Zubehör

 Senkschraube	 Sicherungsschrauben mit Nylon	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	 Zulässiges Anziehdrehmoment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

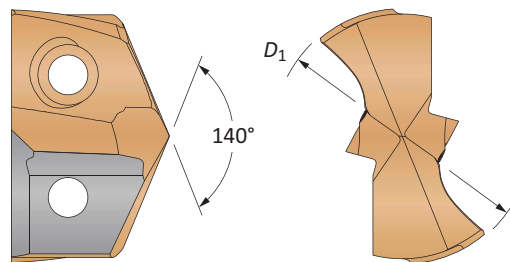
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

**GEN3SYS®XT Bohreinsätze**

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

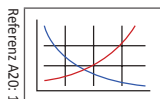


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	15,00	0.5906	–	<b>7C115P-15</b>	<b>7C115P-15LR</b>	–	–
	15,08	0.5938	19/32	<b>7C115P-0019</b>	<b>7C115P-0019LR</b>	–	–
	15,25	0.6004	–	<b>7C115P-15.25</b>	<b>7C115P-15.25LR</b>	–	–
	15,48	0.6094	39/64	<b>7C115P-.609</b>	<b>7C115P-.609LR</b>	–	–
	15,50	0.6103	–	<b>7C115P-15.5</b>	<b>7C115P-15.5LR</b>	–	–
	15,70	0.6181	–	<b>7C115P-.618</b>	<b>7C115P-.618LR</b>	–	–
	15,88	0.6250	5/8	<b>7C115P-0020</b>	<b>7C115P-0020LR</b>	–	–
K20 (C2)	15,00	0.5906	–	<b>7C215P-15</b>	<b>7C215P-15LR</b>	<b>7C215P-15CI</b>	<b>7C215P-15AS</b>
	15,08	0.5938	19/32	<b>7C215P-0019</b>	<b>7C215P-0019LR</b>	<b>7C215P-0019CI</b>	<b>7C215P-0019AS</b>
	15,25	0.6004	–	<b>7C215P-15.25</b>	<b>7C215P-15.25LR</b>	<b>7C215P-15.25CI</b>	<b>7C215P-15.25AS</b>
	15,48	0.6094	39/64	<b>7C215P-.609</b>	<b>7C215P-.609LR</b>	<b>7C215P-.609CI</b>	<b>7C215P-.609AS</b>
	15,50	0.6103	–	<b>7C215P-15.5</b>	<b>7C215P-15.5LR</b>	<b>7C215P-15.5CI</b>	<b>7C215P-15.5AS</b>
	15,70	0.6181	–	<b>7C215P-.618</b>	<b>7C215P-.618LR</b>	<b>7C215P-.618CI</b>	<b>7C215P-.618AS</b>
	15,88	0.6250	5/8	<b>7C215P-0020</b>	<b>7C215P-0020LR</b>	<b>7C215P-0020CI</b>	<b>7C215P-0020AS</b>

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

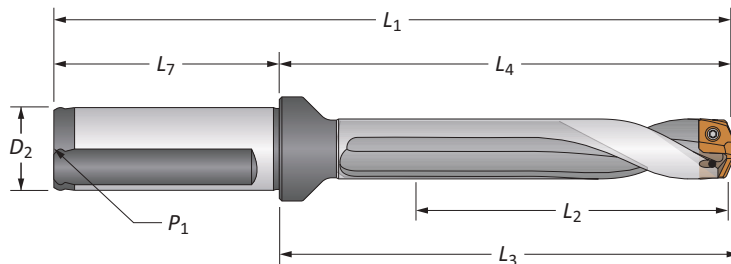
A20: 6 - 9


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

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

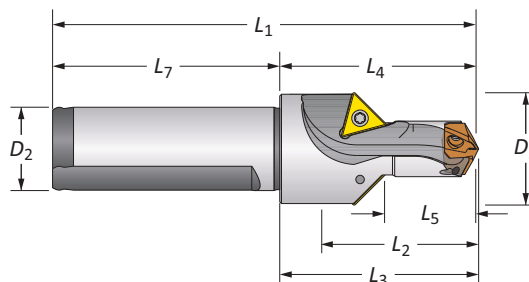
Serie 15 | Durchmesserbereich: 15,00 mm - 15,99 mm (0.5906" - 0.6298")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
	3xD	48,0	75,0	77,5	125,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60315S-20FM	
	5xD	79,8	106,8	109,5	156,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60515S-20FM	
	7xD	111,9	138,9	141,5	188,9	50,0	20,0	1/8*	JA	60715S-20FM	
	Extra Kurz	17,5	44,5	46,8	94,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60115H-20FM	
	3xD	48,0	75,0	77,5	125,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60315H-20FM	
	3xD	48,0	75,0	77,5	125,0	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60315H-20CM	
	5xD	79,8	106,8	109,5	156,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60515H-20FM	
	5xD	79,8	106,8	109,5	156,8	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60515H-20CM	
	7xD	111,9	138,9	141,5	188,9	50,0	20,0	1/8*	JA	60715H-20FM	
	7xD	111,9	138,9	141,5	188,9	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60715H-20CM	
	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	
	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	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

Senkschraube	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	0,84 Nm (7.4 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

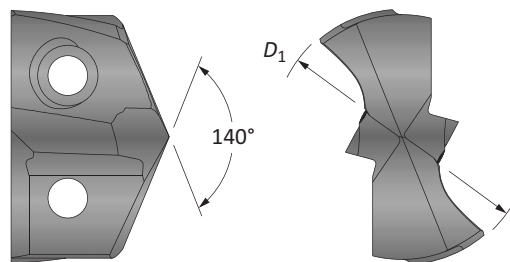
VPE für Senk-WSP 10 Stück | VPE Schrauben 10 Stück





= Zoll (in)

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

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

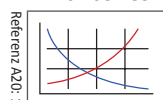


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
16,00	0.6299	-	XTP16-16.00	XTK16-16.00	XTN16-16.00	XTM16-16.00
16,08	0.6331	-	XTP16-16.08	XTK16-16.08	XTN16-16.08	XTM16-16.08
16,20	0.6378	-	XTP16-16.20	XTK16-16.20	XTN16-16.20	XTM16-16.20
16,27	0.6406	41/64	XTP16-16.27	XTK16-16.27	XTN16-16.27	XTM16-16.27
16,40	0.6457	-	XTP16-16.40	XTK16-16.40	XTN16-16.40	XTM16-16.40
16,50	0.6496	-	XTP16-16.50	XTK16-16.50	XTN16-16.50	XTM16-16.50
16,60	0.6535	-	XTP16-16.60	XTK16-16.60	XTN16-16.60	XTM16-16.60
16,67	0.6563	21/32	XTP16-16.67	XTK16-16.67	XTN16-16.67	XTM16-16.67
16,80	0.6614	-	XTP16-16.80	XTK16-16.80	XTN16-16.80	XTM16-16.80
16,90	0.6654	-	XTP16-16.90	XTK16-16.90	XTN16-16.90	XTM16-16.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

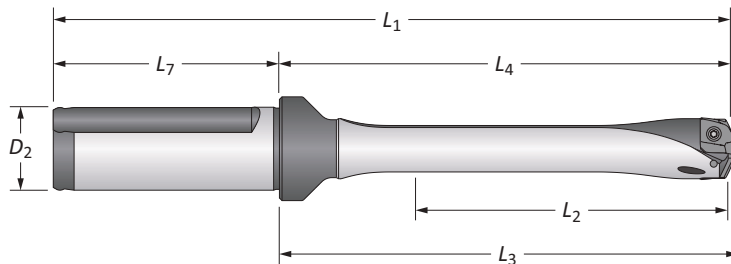

 Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
 Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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



## GEN3SYS®XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
Gerade	3xD	50,8	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	JA	HXT0316S-20FM
	3xD	50,8	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	NEIN	HXT0316S-20CM
	5xD	85,0	115,1	118,2	165,1	50,0	20,0	JA	HXT0516S-20FM
	5xD	85,0	115,1	118,2	165,1	50,0	20,0	NEIN	HXT0516S-20CM
	7xD	119,0	149,2	152,0	199,2	50,0	20,0	JA	HXT0716S-20FM
	7xD	119,0	149,2	152,0	199,2	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
	12xD	204,0	234,3	237,2	284,3	50,0	20,0	JA	HXT1216S-20FM
	12xD	204,0	234,3	237,2	284,3	50,0	20,0	NEIN	HXT1216S-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
	12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	JA	HXT1216S-075F
	12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1216S-075C

## Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15.5 in-lbs)

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

**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

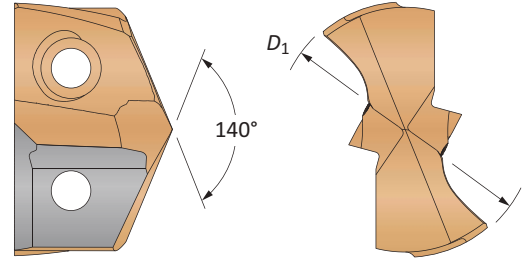
= Metrisch (mm)  
 = Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

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

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

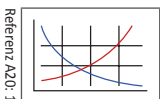


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	16,00	0.6299	–	7C116P-16	7C116P-16LR	–	–
	16,08	0.6331	–	7C116P-16.08	7C116P-16.08LR	–	–
	16,27	0.6406	41/64	7C116P-.640	7C116P-.640LR	–	–
	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

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



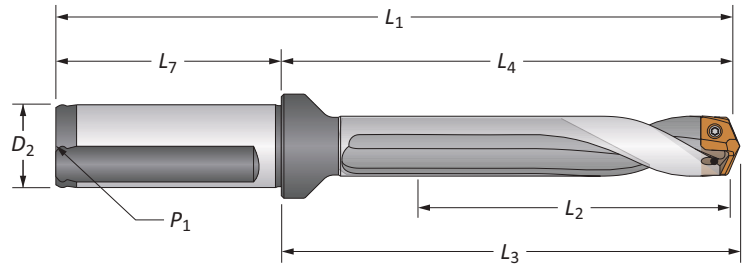
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-5200</b> verwenden

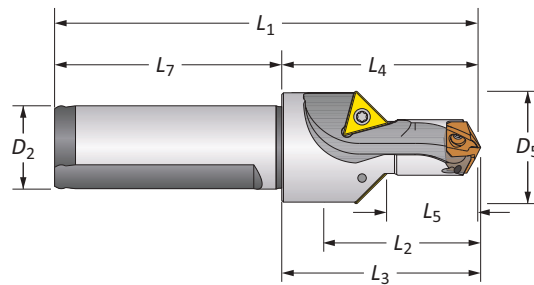
**GEN3SYS® Bohreinsatzhalter**

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


**Gerade- und Spiralförmig**

Nute	Körper					Schaft				Artikel- Nr.	
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Fläche		
Gerade	3xD	50,8	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	1/8*	YES	60316S-20FM	
	5xD	85,0	115,1	118,2	165,1	50,0	20,0	1/8*	YES	60516S-20FM	
	7xD	119,0	149,2	152,0	199,2	199,2	50,0	20,0	1/8*	YES	60716S-20FM
Spiralförmig	Extra Kurz	21,0	50,8	53,7	100,8	50,0	20,0	1/8*	YES	60116H-20FM	
	3xD	50,8	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	1/8*	YES	60316H-20FM	
	3xD	50,8	81,3	84,2	131,3	50,0	20,0	1/8*	NO	60316H-20CM	
	5xD	85,0	115,1	118,2	165,1	50,0	20,0	1/8*	YES	60516H-20FM	
	5xD	85,0	115,1	118,2	165,1	50,0	20,0	1/8*	NO	60516H-20CM	
	7xD	119,0	149,2	152,0	199,2	199,2	50,0	20,0	1/8*	YES	60716H-20FM
	7xD	119,0	149,2	152,0	199,2	199,2	50,0	20,0	1/8*	NO	60716H-20CM
Gerade	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	YES	60316S-075F	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	YES	60516S-075F	
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	YES	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	YES	60316H-075F	
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NO	60316H-075C	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	YES	60516H-075F	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	NO	60516H-075C	
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	YES	60716H-075F	
7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	NO	60716H-075C		

\*Gewinde BSP und ISO 7-1


**Bohrer / Senker**

	Stufe		Körper				Schaft		Artikel- Nr.	Senk-WSP
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	27,0	24,0	33,1	50,8	53,7	100,8	50,0	20,0	60116C45-20FM	TCMT-110204
	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**

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15.5 in-lbs)

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

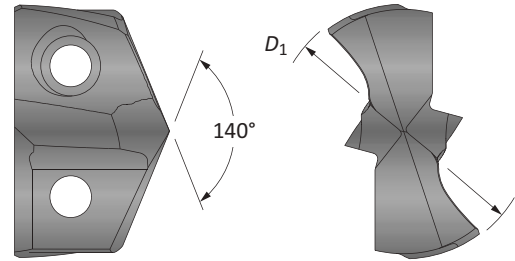
= Metrisch (mm)





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

= Zoll (in)

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6299" - 0.6692")

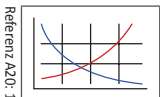


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
17,00	0.6693	-	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00	XTM17-17.00
17,07	0.6720	43/64	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07	XTM17-17.07
17,10	0.6732	-	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10	XTM17-17.10
17,20	0.6772	-	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20	XTM17-17.20
17,30	0.6811	-	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30	XTM17-17.30
17,40	0.6850	-	XTP17-17.40	XTK17-17.40	XTN17-17.40	XTM17-17.40
17,46	0.6874	11/16	XTP17-17.46	XTK17-17.46	XTN17-17.46	XTM17-17.46
17,50	0.6890	-	XTP17-17.50	XTK17-17.50	XTN17-17.50	XTM17-17.50
17,60	0.6929	-	XTP17-17.60	XTK17-17.60	XTN17-17.60	XTM17-17.60
17,70	0.6969	-	XTP17-17.70	XTK17-17.70	XTN17-17.70	XTM17-17.70
17,80	0.7008	-	XTP17-17.80	XTK17-17.80	XTN17-17.80	XTM17-17.80
17,86	0.7031	45/64	XTP17-17.86	XTK17-17.86	XTN17-17.86	XTM17-17.86
17,90	0.7047	-	XTP17-17.90	XTK17-17.90	XTN17-17.90	XTM17-17.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

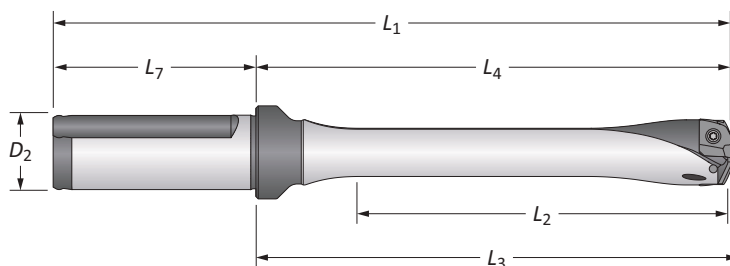
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6299" - 0.6692")



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	54,0	83,8	86,9	133,8	50,0	20,0	JA	HXT0317S-20FM
	3xD	54,0	83,8	86,9	133,8	50,0	20,0	NEIN	HXT0317S-20CM
	5xD	90,0	119,8	122,9	169,8	50,0	20,0	JA	HXT0517S-20FM
	5xD	90,0	119,8	122,9	169,8	50,0	20,0	NEIN	HXT0517S-20CM
	7xD	125,8	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	JA	HXT0717S-20FM
	7xD	125,8	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
	12xD	216,0	246,0	248,9	296,0	50,0	20,0	JA	HXT1217S-20FM
12xD	216,0	246,0	248,9	296,0	50,0	20,0	NEIN	HXT1217S-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
	12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	JA	HXT1217S-075F
12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	NEIN	HXT1217S-075C	

## Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15.5 in-lbs)

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

**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

= Metrisch (mm)

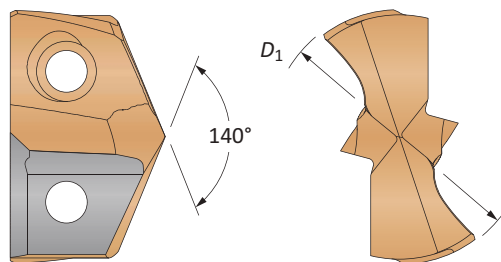
= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

A BOHREN  
B AUSDREHEN  
C REIBEN  
D ROLLIEREN  
E GEWINDEFÄSEN  
F SONDERWERKZEUGE X

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6299" - 0.6692")

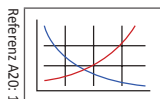


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> inch	Bruchwert				
K35 (C1)	17,00	0.6693	-	<b>7C117P-17</b>	<b>7C117P-17LR</b>	-	-
	17,07	0.6719	43/64	<b>7C117P-.671</b>	<b>7C117P-.671LR</b>	-	-
	17,10	0.6732	-	<b>7C117P-17.1</b>	<b>7C117P-17.1LR</b>	-	-
	17,20	0.6772	-	<b>7C117P-17.2</b>	<b>7C117P-17.2LR</b>	-	-
	17,46	0.6875	11/16	<b>7C117P-0022</b>	<b>7C117P-0022LR</b>	-	-
	17,50	0.6890	-	<b>7C117P-17.5</b>	<b>7C117P-17.5LR</b>	-	-
	17,86	0.7031	45/64	<b>7C117P-.703</b>	<b>7C117P-.703LR</b>	-	-
K20 (C2)	17,00	0.6693	-	<b>7C217P-17</b>	<b>7C217P-17LR</b>	<b>7C217P-17CI</b>	<b>7C217P-17AS</b>
	17,07	0.6719	43/64	<b>7C217P-.671</b>	<b>7C217P-.671LR</b>	<b>7C217P-.671CI</b>	<b>7C217P-.671AS</b>
	17,10	0.6732	-	<b>7C217P-17.1</b>	<b>7C217P-17.1LR</b>	<b>7C217P-17.1CI</b>	<b>7C217P-17.1AS</b>
	17,20	0.6772	-	<b>7C217P-17.2</b>	<b>7C217P-17.2LR</b>	<b>7C217P-17.2CI</b>	<b>7C217P-17.2AS</b>
	17,46	0.6875	11/16	<b>7C217P-0022</b>	<b>7C217P-0022LR</b>	<b>7C217P-0022CI</b>	<b>7C217P-0022AS</b>
	17,50	0.6890	-	<b>7C217P-17.5</b>	<b>7C217P-17.5LR</b>	<b>7C217P-17.5CI</b>	<b>7C217P-17.5AS</b>
	17,86	0.7031	45/64	<b>7C217P-.703</b>	<b>7C217P-.703LR</b>	<b>7C217P-.703CI</b>	<b>7C217P-.703AS</b>

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

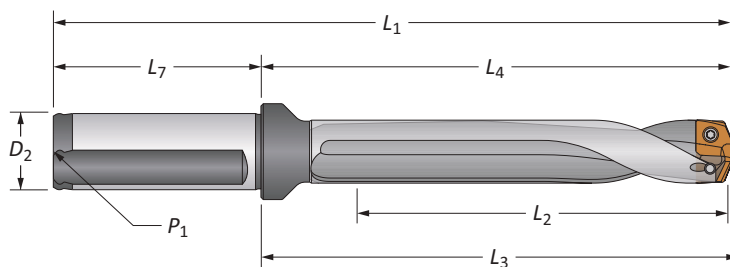


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

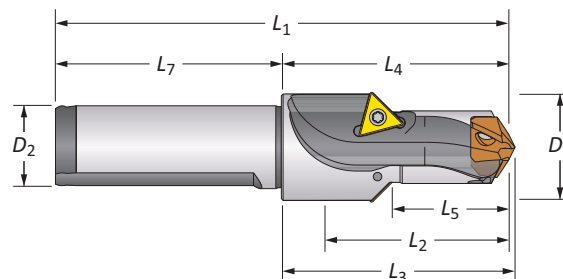
Serie 17 | Durchmesserbereich: 17,00 mm - 17,99 mm (0.6299" - 0.6692")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper						Schaft				Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Fläche		
	3xD	54,0	83,8	86,9	133,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60317S-20FM	
	5xD	90,0	119,8	122,9	169,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60517S-20FM	
	7xD	125,8	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60717S-20FM	
	Extra Kurz	20,6	50,5	53,5	100,5	50,0	20,0	1/8*	JA	60117H-20FM	
	3xD	54,0	83,8	86,9	133,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60317H-20FM	
	3xD	54,0	83,8	86,9	133,8	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60317H-20CM	
	5xD	90,0	119,8	122,9	169,8	50,0	20,0	1/8*	JA	60517H-20FM	
	5xD	90,0	119,8	122,9	169,8	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60517H-20CM	
	7xD	125,8	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	1/8*	JA	60717H-20FM	
	7xD	125,8	156,0	158,9	206,0	50,0	20,0	1/8*	NEIN	60717H-20CM	
	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	25,4	25,5	33,3	50,5	53,4	100,5	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

 Senkschraube	 Sicherungsschrauben mit Nylon	 Schraubendreher	 Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	 Ersatzzeitsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	1,75 Nm (15.5 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

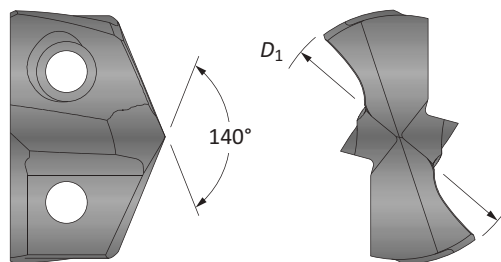
VPE für Senk-WSP 10 Stück | VPE Schrauben 10 Stück





= Zoll (in)



**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

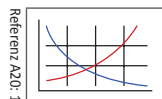


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
18,00	0.7087	-	XTP18-18.00	XTK18-18.00	XTN18-18.00	XTM18-18.00
18,10	0.7126	-	XTP18-18.10	XTK18-18.10	XTN18-18.10	XTM18-18.10
18,20	0.7165	-	XTP18-18.20	XTK18-18.20	XTN18-18.20	XTM18-18.20
18,26	0.7189	23/32	XTP18-18.26	XTK18-18.26	XTN18-18.26	XTM18-18.26
18,30	0.7205	-	XTP18-18.30	XTK18-18.30	XTN18-18.30	XTM18-18.30
18,40	0.7244	-	XTP18-18.40	XTK18-18.40	XTN18-18.40	XTM18-18.40
18,50	0.7283	-	XTP18-18.50	XTK18-18.50	XTN18-18.50	XTM18-18.50
18,60	0.7323	-	XTP18-18.60	XTK18-18.60	XTN18-18.60	XTM18-18.60
18,65	0.7343	47/64	XTP18-18.65	XTK18-18.65	XTN18-18.65	XTM18-18.65
18,70	0.7362	-	XTP18-18.70	XTK18-18.70	XTN18-18.70	XTM18-18.70
18,80	0.7402	-	XTP18-18.80	XTK18-18.80	XTN18-18.80	XTM18-18.80
18,90	0.7441	-	XTP18-18.90	XTK18-18.90	XTN18-18.90	XTM18-18.90
19,00	0.7480	-	XTP18-19.00	XTK18-19.00	XTN18-19.00	XTM18-19.00
19,05	0.7500	3/4	XTP18-19.05	XTK18-19.05	XTN18-19.05	XTM18-19.05
19,10	0.7520	-	XTP18-19.10	XTK18-19.10	XTN18-19.10	XTM18-19.10
19,20	0.7559	-	XTP18-19.20	XTK18-19.20	XTN18-19.20	XTM18-19.20
19,25	0.7579	-	XTP18-19.25	XTK18-19.25	XTN18-19.25	XTM18-19.25
19,30	0.7598	-	XTP18-19.30	XTK18-19.30	XTN18-19.30	XTM18-19.30
19,40	0.7638	-	XTP18-19.40	XTK18-19.40	XTN18-19.40	XTM18-19.40
19,45	0.7657	49/64	XTP18-19.45	XTK18-19.45	XTN18-19.45	XTM18-19.45
19,50	0.7677	-	XTP18-19.50	XTK18-19.50	XTN18-19.50	XTM18-19.50
19,60	0.7717	-	XTP18-19.60	XTK18-19.60	XTN18-19.60	XTM18-19.60
19,70	0.7756	-	XTP18-19.70	XTK18-19.70	XTN18-19.70	XTM18-19.70
19,80	0.7795	-	XTP18-19.80	XTK18-19.80	XTN18-19.80	XTM18-19.80
19,84	0.7811	25/32	XTP18-19.84	XTK18-19.84	XTN18-19.84	XTM18-19.84
19,90	0.7835	-	XTP18-19.90	XTK18-19.90	XTN18-19.90	XTM18-19.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

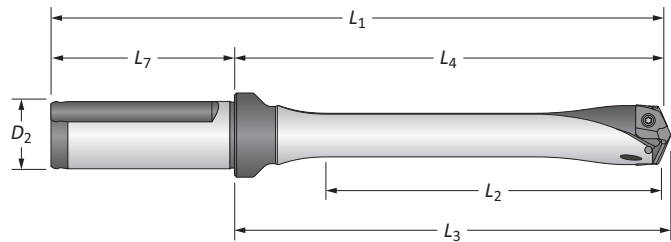

 Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
 Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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



## GEN3SYS®XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 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	133,7	136,8	189,7	56,0	25,0	JA	HXT0518S-25FM
	5xD	100,0	133,7	136,8	189,7	56,0	25,0	NEIN	HXT0518S-25CM
	7xD	140,0	173,4	176,8	229,4	56,0	25,0	JA	HXT0718S-25FM
	7xD	140,0	173,4	176,8	229,4	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
	12xD	240,0	273,9	276,7	329,9	56,0	25,0	JA	HXT1218S-25FM
	12xD	240,0	273,9	276,7	329,9	56,0	25,0	NEIN	HXT1218S-25CM
 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
	12xD	9-7/16	10-25/32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	JA	HXT1218S-100F
	12xD	9-7/16	10-25/32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	NEIN	HXT1218S-100C

## Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

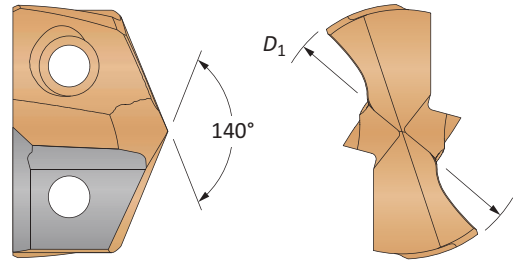
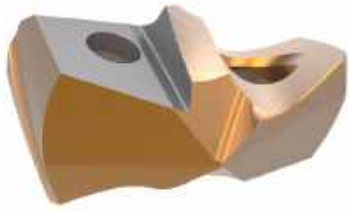
**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

= Metrisch (mm)  
 = Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

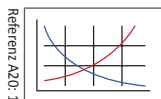


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	18,00	0.7087	–	7C118P-18	7C118P-18LR	–	–
	18,26	0.7188	23/32	7C118P-0023	7C118P-0023LR	–	–
	18,50	0.7283	–	7C118P-18.5	7C118P-18.5LR	–	–
	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	

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

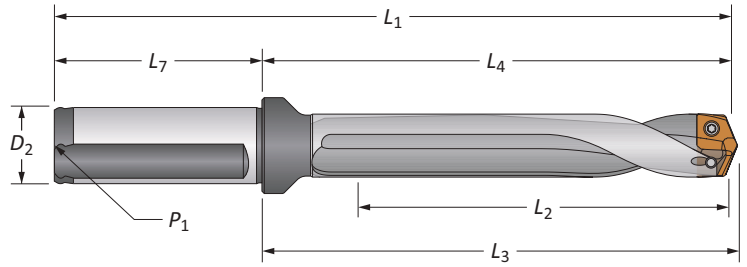


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

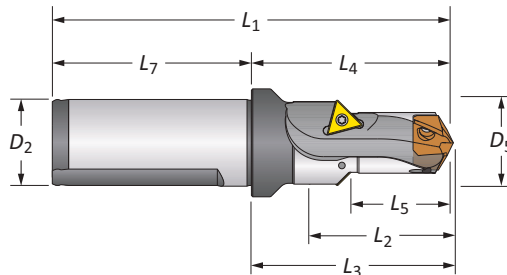
**GEN3SYS® Bohreinsatzhalter**

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


**Gerade- und Spiralförmig**

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
Gerade	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	1/8*	JA	<b>60318S-25FM</b>	
	5xD	100,0	133,7	136,8	189,7	56,0	25,0	1/8*	JA	<b>60518S-25FM</b>	
	7xD	140,0	173,4	176,8	229,4	56,0	25,0	1/8*	JA	<b>60718S-25FM</b>	
Spiralförmig	Extra Kurz	22,0	56,0	58,8	112,0	56,0	25,0	1/8*	JA	<b>60118H-25FM</b>	
	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	1/8*	JA	<b>60318H-25FM</b>	
	3xD	60,0	94,0	96,8	150,0	56,0	25,0	1/8*	NEIN	<b>60318H-25CM</b>	
	5xD	100,0	133,7	136,8	189,7	56,0	25,0	1/8*	JA	<b>60518H-25FM</b>	
	5xD	100,0	133,7	136,8	189,7	56,0	25,0	1/8*	NEIN	<b>60518H-25CM</b>	
	7xD	140,0	173,4	176,8	229,4	56,0	25,0	1/8*	JA	<b>60718H-25FM</b>	
	7xD	140,0	173,4	176,8	229,4	56,0	25,0	1/8*	NEIN	<b>60718H-25CM</b>	
Gerade	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	JA	<b>60318S-100F</b>	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	JA	<b>60518S-100F</b>	
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	JA	<b>60718S-100F</b>	
	Extra Kurz	7/8	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	1/8	JA	<b>60118H-100F</b>	
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	JA	<b>60318H-100F</b>	
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	<b>60318H-100C</b>	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	JA	<b>60518H-100F</b>	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	NEIN	<b>60518H-100C</b>	
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	JA	<b>60718H-100F</b>	
7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	NEIN	<b>60718H-100C</b>		

\*Gewinde BSP und ISO 7-1


**Bohrer / Senker**

	Stufe		Körper				Schaft		Artikel- Nr.	Senk-WSP
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	25,1	27	35,2	56,0	58,8	112,0	56,0	25,0	<b>60118C45-25FM</b>	<b>TCMT-110204</b>
	63/64	1-1/16	1-25/64	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	<b>60118C45-100F</b>	<b>TCMT-110204</b>

**Zubehör**

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeitsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
<b>7375-IP9-1</b>	<b>7375N-IP9-1</b>	<b>8IP-9</b>	<b>8IP-9TL</b>	<b>8IP-9B</b>	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

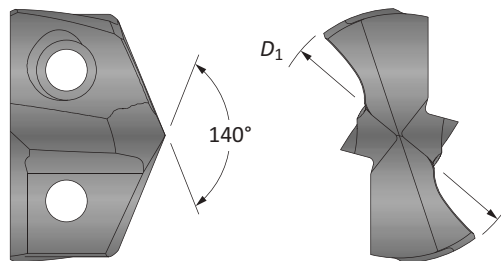
= Metrisch (mm)





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

= Zoll (in)

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

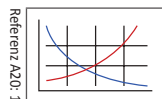


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
20,00	0.7874	-	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00	XTM20-20.00
20,10	0.7913	-	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10	XTM20-20.10
20,20	0.7953	-	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20	XTM20-20.20
20,24	0.7969	51/64	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24	XTM20-20.24
20,30	0.7992	-	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30	XTM20-20.30
20,40	0.8031	-	XTP20-20.40	XTK20-20.40	XTN20-20.40	XTM20-20.40
20,50	0.8071	-	XTP20-20.50	XTK20-20.50	XTN20-20.50	XTM20-20.50
20,60	0.8110	-	XTP20-20.60	XTK20-20.60	XTN20-20.60	XTM20-20.60
20,64	0.8126	13/16	XTP20-20.64	XTK20-20.64	XTN20-20.64	XTM20-20.64
20,70	0.8150	-	XTP20-20.70	XTK20-20.70	XTN20-20.70	XTM20-20.70
20,80	0.8189	-	XTP20-20.80	XTK20-20.80	XTN20-20.80	XTM20-20.80
20,90	0.8228	-	XTP20-20.90	XTK20-20.90	XTN20-20.90	XTM20-20.90
21,00	0.8268	-	XTP20-21.00	XTK20-21.00	XTN20-21.00	XTM20-21.00
21,10	0.8307	-	XTP20-21.10	XTK20-21.10	XTN20-21.10	XTM20-21.10
21,20	0.8346	-	XTP20-21.20	XTK20-21.20	XTN20-21.20	XTM20-21.20
21,30	0.8386	-	XTP20-21.30	XTK20-21.30	XTN20-21.30	XTM20-21.30
21,40	0.8425	-	XTP20-21.40	XTK20-21.40	XTN20-21.40	XTM20-21.40
21,43	0.8437	27/32	XTP20-21.43	XTK20-21.43	XTN20-21.43	XTM20-21.43
21,50	0.8465	-	XTP20-21.50	XTK20-21.50	XTN20-21.50	XTM20-21.50
21,60	0.8504	-	XTP20-21.60	XTK20-21.60	XTN20-21.60	XTM20-21.60
21,70	0.8543	-	XTP20-21.70	XTK20-21.70	XTN20-21.70	XTM20-21.70
21,80	0.8583	-	XTP20-21.80	XTK20-21.80	XTN20-21.80	XTM20-21.80
21,83	0.8594	55/64	XTP20-21.83	XTK20-21.83	XTN20-21.83	XTM20-21.83
21,90	0.8622	-	XTP20-21.90	XTK20-21.90	XTN20-21.90	XTM20-21.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

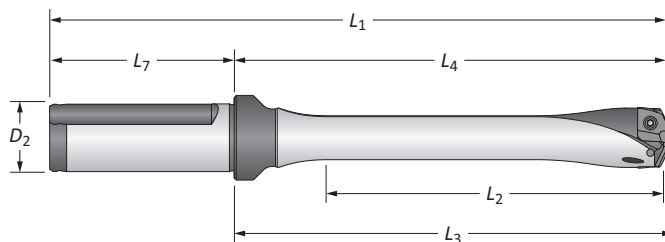
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	66,0	100,0	102,9	156,0	56,0	25,0	JA	HXT0320S-25FM
	3xD	66,0	100,0	102,9	156,0	56,0	25,0	NEIN	HXT0320S-25CM
	5xD	110,0	144,0	146,9	200,0	56,0	25,0	JA	HXT0520S-25FM
	5xD	110,0	144,0	146,9	200,0	56,0	25,0	NEIN	HXT0520S-25CM
	7xD	153,9	187,0	190,9	243,0	56,0	25,0	JA	HXT0720S-25FM
	7xD	153,9	187,0	190,9	243,0	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
	12xD	264,0	298,0	300,8	354,0	56,0	25,0	JA	HXT1220S-25FM
	12xD	264,0	298,0	300,8	354,0	56,0	25,0	NEIN	HXT1220S-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
	12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	1	JA	HXT1220S-100F
	12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	1	NEIN	HXT1220S-100C

## Zubehör

Senkschraube	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	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtable für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

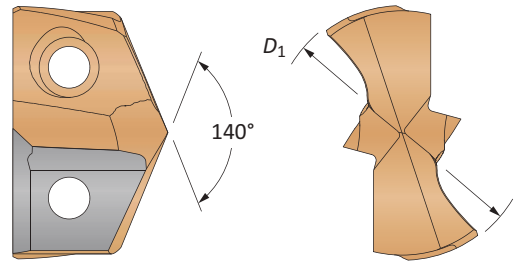
= Metrisch (mm)





= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

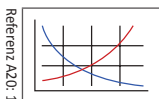


Material	Bohreinsatz						
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
K35 (C1)	20,00	0.7874	-	7C120P-20	7C120P-20LR	-	-
	20,24	0.7969	51/64	7C120P-.796	7C120P-.796LR	-	-
	20,50	0.8071	-	7C120P-20.5	7C120P-20.5LR	-	-
	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)	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

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

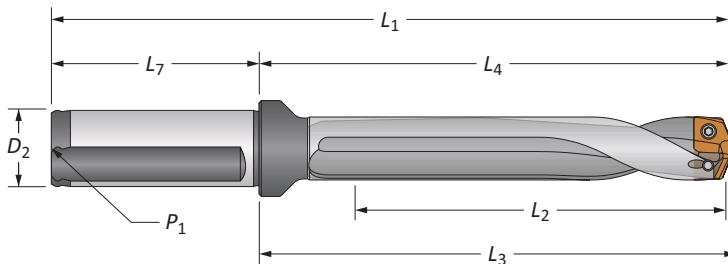


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

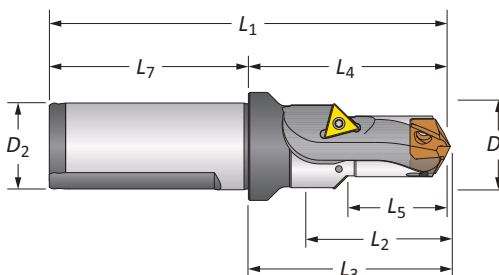
Serie 20 | Durchmesserbereich: 20,00 mm - 21,99 mm (0.7874" - 0.8660")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
 Gerade	3xD	66,0	100,0	102,9	156,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60320S-25FM	
	5xD	110,0	144,0	146,9	200,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60520S-25FM	
	7xD	153,9	187,0	190,9	243,0	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	100,0	102,9	156,0	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60320H-25CM	
	5xD	110,0	144,0	146,9	200,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60520H-25FM	
	5xD	110,0	144,0	146,9	200,0	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60520H-25CM	
	7xD	153,9	187,0	190,9	243,0	56,0	25,0	1/8*	JA	60720H-25FM	
	7xD	153,9	187,0	190,9	243,0	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60720H-25CM	
 Gerade	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	
	 Spiralförmig	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	JA	60320H-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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>			D <sub>2</sub>
	27,2	30,0	37,1	57,6	60,4	113,6	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

 Senkschraube 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* 3,05 Nm (27.0 in-lbs)
--------------------------------	--	------------------------------	--	--	---

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

= Metrisch (mm)

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

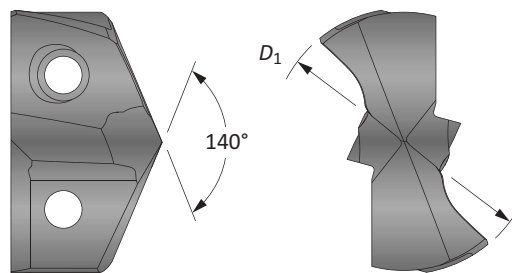
= Zoll (in)





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



**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

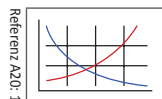


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
22,00	0.8661	-	XTP22-22.00	XTK22-22.00	XTN22-22.00	XTM22-22.00
22,10	0.8701	-	XTP22-22.10	XTK22-22.10	XTN22-22.10	XTM22-22.10
22,20	0.8740	-	XTP22-22.20	XTK22-22.20	XTN22-22.20	XTM22-22.20
22,23	0.8752	7/8	XTP22-22.23	XTK22-22.23	XTN22-22.23	XTM22-22.23
22,30	0.8780	-	XTP22-22.30	XTK22-22.30	XTN22-22.30	XTM22-22.30
22,40	0.8819	-	XTP22-22.40	XTK22-22.40	XTN22-22.40	XTM22-22.40
22,50	0.8858	-	XTP22-22.50	XTK22-22.50	XTN22-22.50	XTM22-22.50
22,62	0.8906	57/64	XTP22-22.62	XTK22-22.62	XTN22-22.62	XTM22-22.62
22,70	0.8937	-	XTP22-22.70	XTK22-22.70	XTN22-22.70	XTM22-22.70
22,80	0.8976	-	XTP22-22.80	XTK22-22.80	XTN22-22.80	XTM22-22.80
22,90	0.9016	-	XTP22-22.90	XTK22-22.90	XTN22-22.90	XTM22-22.90
23,00	0.9055	-	XTP22-23.00	XTK22-23.00	XTN22-23.00	XTM22-23.00
23,02	0.9063	29/32	XTP22-23.02	XTK22-23.02	XTN22-23.02	XTM22-23.02
23,10	0.9094	-	XTP22-23.10	XTK22-23.10	XTN22-23.10	XTM22-23.10
23,20	0.9134	-	XTP22-23.20	XTK22-23.20	XTN22-23.20	XTM22-23.20
23,30	0.9173	-	XTP22-23.30	XTK22-23.30	XTN22-23.30	XTM22-23.30
23,42	0.9220	59/64	XTP22-23.42	XTK22-23.42	XTN22-23.42	XTM22-23.42
23,50	0.9252	-	XTP22-23.50	XTK22-23.50	XTN22-23.50	XTM22-23.50
23,60	0.9291	-	XTP22-23.60	XTK22-23.60	XTN22-23.60	XTM22-23.60
23,70	0.9331	-	XTP22-23.70	XTK22-23.70	XTN22-23.70	XTM22-23.70
23,81	0.9374	15/16	XTP22-23.81	XTK22-23.81	XTN22-23.81	XTM22-23.81
23,90	0.9409	-	XTP22-23.90	XTK22-23.90	XTN22-23.90	XTM22-23.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

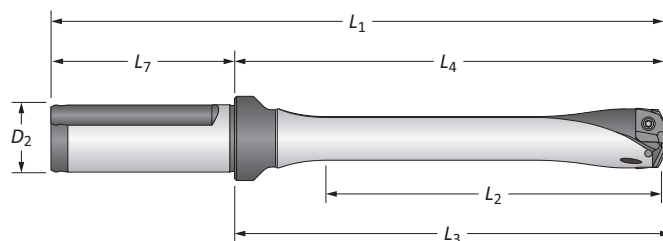

 Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
 Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

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



## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	72,0	105,1	108,3	161,1	56,0	25,0	JA	HXT0322S-25FM
	3xD	72,0	105,1	108,3	161,1	56,0	25,0	NEIN	HXT0322S-25CM
	5xD	120,0	153,2	156,2	209,2	56,0	25,0	JA	HXT0522S-25FM
	5xD	120,0	153,2	156,2	209,2	56,0	25,0	NEIN	HXT0522S-25CM
	7xD	167,9	201,2	204,2	257,2	56,0	25,0	JA	HXT0722S-25FM
	7xD	167,9	201,2	204,2	257,2	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
	12xD	288,0	321,2	324,2	377,2	56,0	25,0	JA	HXT1222S-25FM
12xD	288,0	321,2	324,2	377,2	56,0	25,0	NEIN	HXT1222S-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
	12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	JA	HXT1222S-100F
12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	NEIN	HXT1222S-100C	

## Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

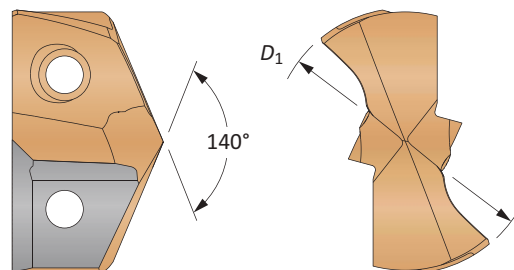
**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

= Metrisch (mm)  
 = Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

**GEN3SYS®XT Bohreinsätze**

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

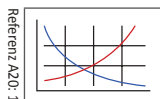


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	22,00	0.8661	-	<b>7C122P-22</b>	<b>7C122P-22LR</b>	-	-
	22,23	0.8750	7/8	<b>7C122P-0028</b>	<b>7C122P-0028LR</b>	-	-
	22,61	0.8906	57/64	<b>7C122P-.890</b>	<b>7C122P-.890LR</b>	-	-
	23,00	0.9055	-	<b>7C122P-23</b>	<b>7C122P-23LR</b>	-	-
	23,02	0.9063	29/32	<b>7C122P-0029</b>	<b>7C122P-0029LR</b>	-	-
	23,42	0.9219	59/64	<b>7C122P-.921</b>	<b>7C122P-.921LR</b>	-	-
	23,81	0.9375	15/16	<b>7C122P-0030</b>	<b>7C122P-0030LR</b>	-	-
K20 (C2)	22,00	0.8661	-	<b>7C222P-22</b>	<b>7C222P-22LR</b>	<b>7C222P-22CI</b>	<b>7C222P-22AS</b>
	22,23	0.8750	7/8	<b>7C222P-0028</b>	<b>7C222P-0028LR</b>	<b>7C222P-0028CI</b>	<b>7C222P-0028AS</b>
	22,61	0.8906	57/64	<b>7C222P-.890</b>	<b>7C222P-.890LR</b>	<b>7C222P-.890CI</b>	<b>7C222P-.890AS</b>
	23,00	0.9055	-	<b>7C222P-23</b>	<b>7C222P-23LR</b>	<b>7C222P-23CI</b>	<b>7C222P-23AS</b>
	23,02	0.9063	29/32	<b>7C222P-0029</b>	<b>7C222P-0029LR</b>	<b>7C222P-0029CI</b>	<b>7C222P-0029AS</b>
	23,42	0.9219	59/64	<b>7C222P-.921</b>	<b>7C222P-.921LR</b>	<b>7C222P-.921CI</b>	<b>7C222P-.921AS</b>
	23,81	0.9375	15/16	<b>7C222P-0030</b>	<b>7C222P-0030LR</b>	<b>7C222P-0030CI</b>	<b>7C222P-0030AS</b>

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

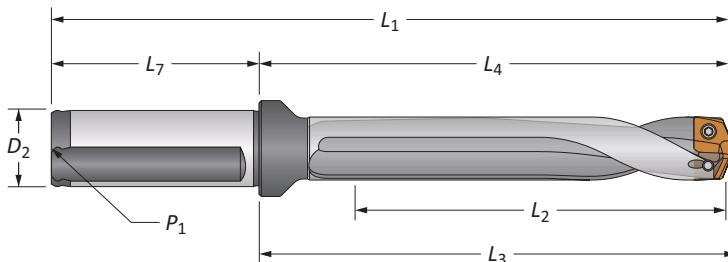
A20: 6 - 9


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

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-.5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

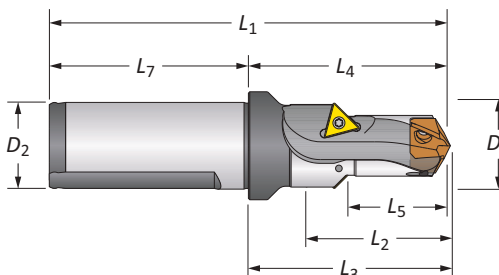
Serie 22 | Durchmesserbereich: 22,00 mm - 23,99 mm (0.8661" - 0.9448")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	72,0	105,1	108,3	161,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60322S-25FM
	5xD	120,0	153,2	156,2	209,2	56,0	25,0	1/8*	JA	60522S-25FM
	7xD	167,9	201,2	204,2	257,2	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	105,1	108,3	116,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60322H-25FM
	3xD	72,0	105,1	108,3	116,1	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60322H-25CM
	5xD	120,0	153,2	156,2	209,2	56,0	25,0	1/8*	JA	60522H-25FM
	5xD	120,0	153,2	156,2	209,2	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60522H-25CM
	7xD	167,9	201,2	204,2	257,2	56,0	25,0	1/8*	JA	60722H-25FM
	7xD	167,9	201,2	204,2	257,2	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	29,0	33,0	40,5	60,0	63,0	116,0	56,0	25,0	60122C45-25FM	TCMT-110204
	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

 Senkschraube	 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	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

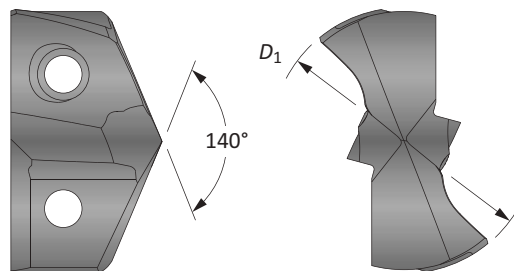
VPE für Senk-WSP 10 Stück | VPE Schrauben 10 Stück





= Zoll (in)

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

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

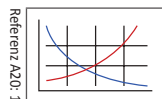


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
24,00	0.9449	-	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00	XTM24-24.00
24,10	0.9488	-	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10	XTM24-24.10
24,20	0.9528	-	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20	XTM24-24.20
24,30	0.9567	-	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30	XTM24-24.30
24,40	0.9606	-	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40	XTM24-24.40
24,50	0.9646	-	XTP24-24.50	XTK24-24.50	XTN24-24.50	XTM24-24.50
24,61	0.9689	31/32	XTP24-24.61	XTK24-24.61	XTN24-24.61	XTM24-24.61
24,70	0.9724	-	XTP24-24.70	XTK24-24.70	XTN24-24.70	XTM24-24.70
24,80	0.9764	-	XTP24-24.80	XTK24-24.80	XTN24-24.80	XTM24-24.80
24,90	0.9803	-	XTP24-24.90	XTK24-24.90	XTN24-24.90	XTM24-24.90
25,00	0.9843	63/64	XTP24-25.00	XTK24-25.00	XTN24-25.00	XTM24-25.00
25,10	0.9882	-	XTP24-25.10	XTK24-25.10	XTN24-25.10	XTM24-25.10
25,20	0.9921	-	XTP24-25.20	XTK24-25.20	XTN24-25.20	XTM24-25.20
25,30	0.9961	-	XTP24-25.30	XTK24-25.30	XTN24-25.30	XTM24-25.30
25,40	1.0000	1	XTP24-25.40	XTK24-25.40	XTN24-25.40	XTM24-25.40
25,50	1.0039	-	XTP24-25.50	XTK24-25.50	XTN24-25.50	XTM24-25.50
25,60	1.0079	-	XTP24-25.60	XTK24-25.60	XTN24-25.60	XTM24-25.60
25,70	1.0118	-	XTP24-25.70	XTK24-25.70	XTN24-25.70	XTM24-25.70
25,78	1.0150	1-1/64	XTP24-25.78	XTK24-25.78	XTN24-25.78	XTM24-25.78
25,90	1.0197	-	XTP24-25.90	XTK24-25.90	XTN24-25.90	XTM24-25.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

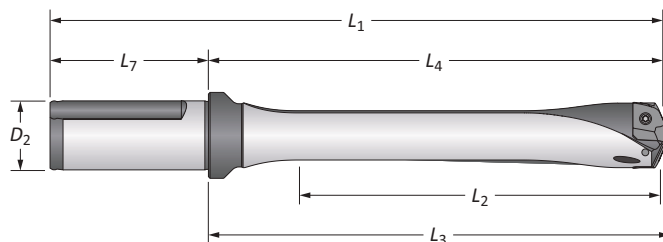
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS®XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	78,0	113,9	116,8	169,9	56,0	25,0	JA	HXT0324S-25FM
	3xD	78,0	113,9	116,8	169,9	56,0	25,0	NEIN	HXT0324S-25CM
	5xD	130,0	165,9	168,7	221,9	56,0	25,0	JA	HXT0524S-25FM
	5xD	130,0	165,9	168,7	221,9	56,0	25,0	NEIN	HXT0524S-25CM
	7xD	181,9	217,9	220,7	273,9	56,0	25,0	JA	HXT0724S-25FM
	7xD	181,9	217,9	220,7	273,9	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
	12xD	312,0	347,7	350,7	403,7	56,0	25,0	JA	HXT1224S-25FM
	12xD	312,0	347,7	350,7	403,7	56,0	25,0	NEIN	HXT1224S-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
	12xD	12-9/32	13-11/16	13-51/64	15-31/32	2-9/32	1	JA	HXT1224S-100F
	12xD	12-9/32	13-11/16	13-15/64	15-31/32	2-9/32	1	NEIN	HXT1224S-100C

## Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27,0 in-lbs)

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

**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

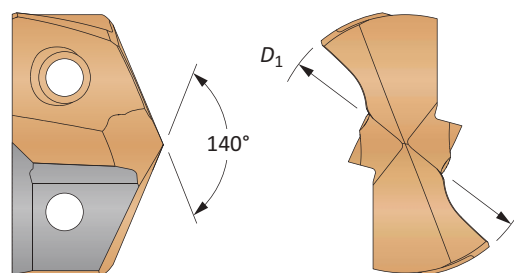
= Metrisch (mm)

= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

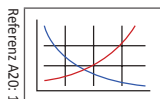


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	24,00	0.9449	-	<b>7C124P-24</b>	<b>7C124P-24LR</b>	-	-
	24,61	0.9688	31/32	<b>7C124P-0031</b>	<b>7C124P-0031LR</b>	-	-
	25,00	0.9843	63/64	<b>7C124P-25</b>	<b>7C124P-25LR</b>	-	-
	25,40	1.0000	1	<b>7C124P-0100</b>	<b>7C124P-0100LR</b>	-	-
	25,60	1.0080	-	<b>7C124P-1.008</b>	<b>7C124P-1.008LR</b>	-	-
	25,78	1.0156	1-1/64	<b>7C124P-1.015</b>	<b>7C124P-1.015LR</b>	-	-
K20 (C2)	24,00	0.9449	-	<b>7C224P-24</b>	<b>7C224P-24LR</b>	<b>7C224P-24CI</b>	<b>7C224P-24AS</b>
	24,61	0.9688	31/32	<b>7C224P-0031</b>	<b>7C224P-0031LR</b>	<b>7C224P-0031CI</b>	<b>7C224P-0031AS</b>
	25,00	0.9843	63/64	<b>7C224P-25</b>	<b>7C224P-25LR</b>	<b>7C224P-25CI</b>	<b>7C224P-25AS</b>
	25,40	1.0000	1	<b>7C224P-0100</b>	<b>7C224P-0100LR</b>	<b>7C224P-0100CI</b>	<b>7C224P-0100AS</b>
	25,60	1.0080	-	<b>7C224P-1.008</b>	<b>7C224P-1.008LR</b>	<b>7C224P-1.008CI</b>	<b>7C224P-1.008AS</b>
	25,78	1.0156	1-1/64	<b>7C224P-1.015</b>	<b>7C224P-1.015LR</b>	<b>7C224P-1.015CI</b>	<b>7C224P-1.015AS</b>

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

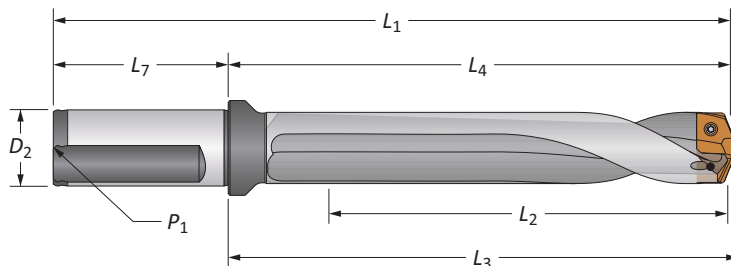


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

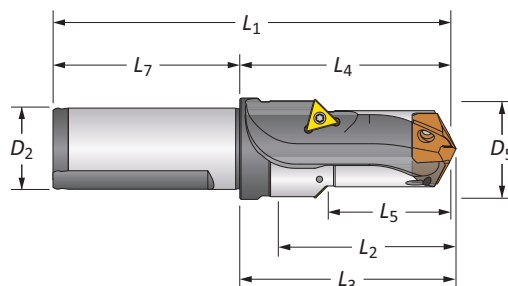
Serie 24 | Durchmesserbereich: 24,00 mm - 25,99 mm (0.9449" - 1.0235")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
	3xD	78,0	113,9	116,8	169,9	56,0	25,0	1/8*	JA	60324S-25FM	
	5xD	130,0	165,9	168,7	221,9	56,0	25,0	1/8*	JA	60524S-25FM	
	7xD	181,9	217,9	220,7	273,9	56,0	25,0	1/8*	JA	60724S-25FM	
 	Extra Kurz	28,5	64,2	67,1	120,1	56,0	25,0	1/8*	JA	60124H-25FM	
	3xD	78,0	113,9	116,8	169,9	56,0	25,0	1/8*	JA	60324H-25FM	
	3xD	78,0	113,9	116,8	169,9	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60324H-25CM	
	5xD	130,0	165,9	168,7	221,9	56,0	25,0	1/8*	JA	60524H-25FM	
	5xD	130,0	165,9	168,7	221,9	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60524H-25CM	
	7xD	181,9	217,9	220,7	273,9	56,0	25,0	1/8*	JA	60724H-25FM	
	7xD	181,9	217,9	220,7	273,9	56,0	25,0	1/8*	NEIN	60724H-25CM	
 	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>			D <sub>2</sub>
	31,0	36,0	45,5	64,2	67,1	120,2	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

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeitsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	3,05 Nm (27.0 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

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

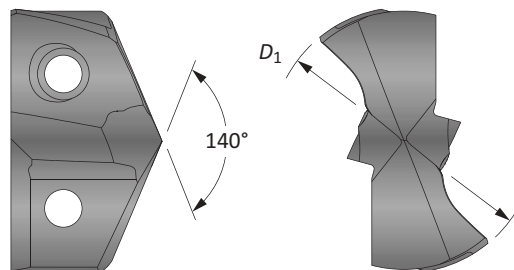
= Zoll (in)





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



**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

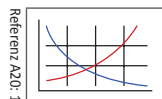


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
26,00	1.0236	-	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00	XTM26-26.00
26,10	1.0276	-	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10	XTM26-26.10
26,20	1.0315	1-1/32	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20	XTM26-26.20
26,30	1.0354	-	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30	XTM26-26.30
26,40	1.0394	-	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40	XTM26-26.40
26,50	1.0433	-	XTP26-26.50	XTK26-26.50	XTN26-26.50	XTM26-26.50
26,59	1.0469	1-3/64	XTP26-26.59	XTK26-26.59	XTN26-26.59	XTM26-26.59
26,60	1.0472	-	XTP26-26.60	XTK26-26.60	XTN26-26.60	XTM26-26.60
26,70	1.0512	-	XTP26-26.70	XTK26-26.70	XTN26-26.70	XTM26-26.70
26,80	1.0551	-	XTP26-26.80	XTK26-26.80	XTN26-26.80	XTM26-26.80
26,90	1.0591	-	XTP26-26.90	XTK26-26.90	XTN26-26.90	XTM26-26.90
26,99	1.0626	1-1/16	XTP26-26.99	XTK26-26.99	XTN26-26.99	XTM26-26.99
27,00	1.0630	-	XTP26-27.00	XTK26-27.00	XTN26-27.00	XTM26-27.00
27,10	1.0669	-	XTP26-27.10	XTK26-27.10	XTN26-27.10	XTM26-27.10
27,20	1.0709	-	XTP26-27.20	XTK26-27.20	XTN26-27.20	XTM26-27.20
27,30	1.0748	-	XTP26-27.30	XTK26-27.30	XTN26-27.30	XTM26-27.30
27,40	1.0787	-	XTP26-27.40	XTK26-27.40	XTN26-27.40	XTM26-27.40
27,50	1.0827	-	XTP26-27.50	XTK26-27.50	XTN26-27.50	XTM26-27.50
27,60	1.0866	-	XTP26-27.60	XTK26-27.60	XTN26-27.60	XTM26-27.60
27,70	1.0906	-	XTP26-27.70	XTK26-27.70	XTN26-27.70	XTM26-27.70
27,78	1.0937	1-3/32	XTP26-27.78	XTK26-27.78	XTN26-27.78	XTM26-27.78
27,90	1.0984	-	XTP26-27.90	XTK26-27.90	XTN26-27.90	XTM26-27.90
28,00	1.1024	-	XTP26-28.00	XTK26-28.00	XTN26-28.00	XTM26-28.00
28,10	1.1063	-	XTP26-28.10	XTK26-28.10	XTN26-28.10	XTM26-28.10
28,17	1.1091	1-7/64	XTP26-28.17	XTK26-28.17	XTN26-28.17	XTM26-28.17
28,20	1.1102	-	XTP26-28.20	XTK26-28.20	XTN26-28.20	XTM26-28.20
28,30	1.1142	-	XTP26-28.30	XTK26-28.30	XTN26-28.30	XTM26-28.30
28,40	1.1181	-	XTP26-28.40	XTK26-28.40	XTN26-28.40	XTM26-28.40
28,50	1.1220	-	XTP26-28.50	XTK26-28.50	XTN26-28.50	XTM26-28.50
28,58	1.1252	1-1/8	XTP26-28.58	XTK26-28.58	XTN26-28.58	XTM26-28.58
28,70	1.1299	-	XTP26-28.70	XTK26-28.70	XTN26-28.70	XTM26-28.70
28,80	1.1339	-	XTP26-28.80	XTK26-28.80	XTN26-28.80	XTM26-28.80
28,90	1.1378	-	XTP26-28.90	XTK26-28.90	XTN26-28.90	XTM26-28.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

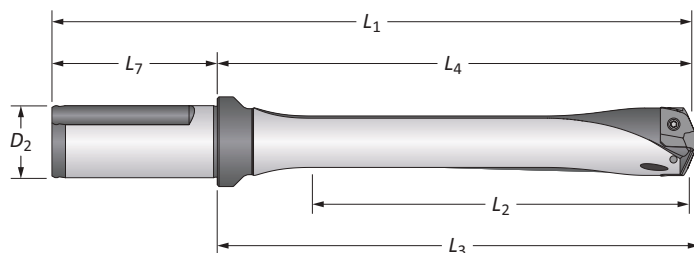
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
 Gerade	3xD	87,0	128,6	131,4	188,6	60,0	32,0	JA	HXT0326S-32FM
	3xD	87,0	128,6	131,4	188,6	60,0	32,0	NEIN	HXT0326S-32CM
	5xD	145,0	186,5	189,4	246,5	60,0	32,0	JA	HXT0526S-32FM
	5xD	145,0	186,5	189,4	246,5	60,0	32,0	NEIN	HXT0526S-32CM
	7xD	202,9	244,5	247,4	304,5	60,0	32,0	JA	HXT0726S-32FM
	7xD	202,9	244,5	247,4	304,5	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
	12xD	348,0	389,0	391,8	449,0	60,0	32,0	JA	HXT1226S-32FM
12xD	348,0	389,0	391,8	449,0	60,0	32,0	NEIN	HXT1226S-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
	12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	JA	HXT1226S-125F
12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	NEIN	HXT1226S-125C	

## Zubehör

Senkschraube	Sicherungsschrauben mit Nylon	Schraubendreher	Schraubendreher mit vorgewähltem Drehmoment	Ersatzzeinsatz für Schraubendreher	Zulässiges Anziehdrehmoment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	6,9 Nm (61.0 in-lbs)

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

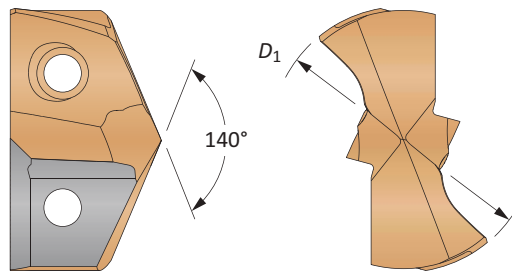
**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

= Metrisch (mm)  
 = Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

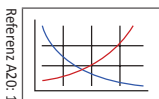


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	26,00	1.0236	-	7C126P-26	7C126P-26LR	-	-
	26,20	1.0313	1-1/32	7C126P-0101	7C126P-0101LR	-	-
	26,59	1.0469	1-3/64	7C126P-1.046	7C126P-1.046LR	-	-
	26,99	1.0625	1-1/16	7C126P-0102	7C126P-0102LR	-	-
	27,00	1.0630	-	7C126P-27	7C126P-27LR	-	-
	27,78	1.0938	1-3/32	7C126P-0103	7C126P-0103LR	-	-
	28,00	1.1024	-	7C126P-28	7C126P-28LR	-	-
	28,17	1.1094	1-7/64	7C126P-1.109	7C126P-1.109LR	-	-
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
	26,59	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
	27,78	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
	28,17	1.1094	1-7/64	7C226P-1.109	7C226P-1.109LR	7C226P-1.109CI	7C226P-1.109AS
28,58	1.1250	1-1/8	7C226P-0104	7C226P-0104LR	7C226P-0104CI	7C226P-0104AS	

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

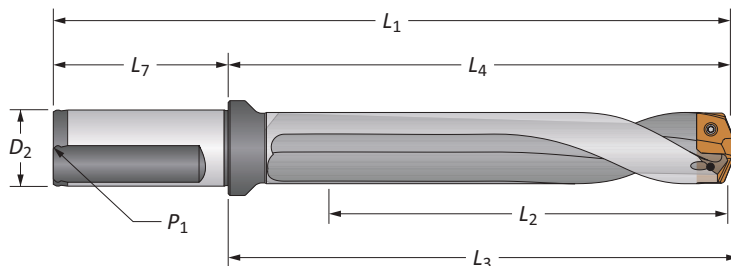


Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

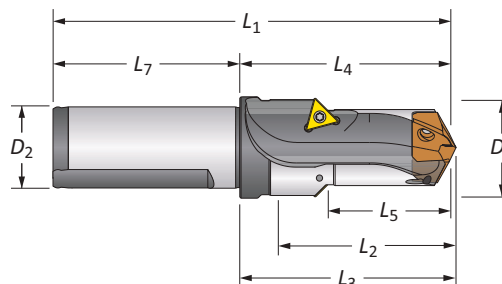
Serie 26 | Durchmesserbereich: 26,00 mm - 28,99 mm (1.0236" - 1.1416")



## Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper						Schaft				Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Fläche		
 Gerade	3xD	87,0	128,6	131,4	188,6	60,0	32,0	1/8*	JA	60326S-32FM	
	5xD	145,0	186,5	189,4	246,5	60,0	32,0	1/8*	JA	60526S-32FM	
	7xD	202,9	244,5	247,4	304,5	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	128,6	131,4	188,6	60,0	32,0	1/8*	JA	60326H-32FM	
	3xD	87,0	128,6	131,4	188,6	60,0	32,0	1/8*	NEIN	60326H-32CM	
	5xD	145,0	186,5	189,4	246,5	60,0	32,0	1/8*	JA	60526H-32FM	
	5xD	145,0	186,5	189,4	246,5	60,0	32,0	1/8*	NEIN	60526H-32CM	
	7xD	202,9	244,5	247,4	304,5	60,0	32,0	1/8*	JA	60726H-32FM	
	7xD	202,9	244,5	247,4	304,5	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
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

 Senkschraube	 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	6,9 Nm (61.0 in-lbs)

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

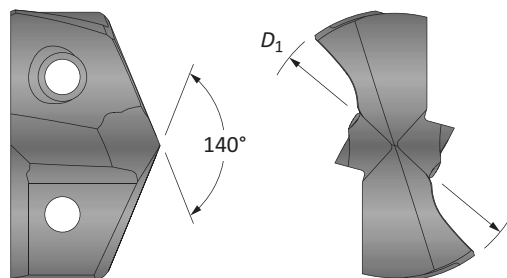
m = Metrisch (mm)





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

i = Zoll (in)

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

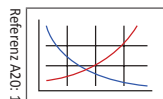


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
29,00	1.1417	-	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00	XTM29-29.00
29,10	1.1457	-	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10	XTM29-29.10
29,20	1.1496	-	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20	XTM29-29.20
29,30	1.1535	-	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30	XTM29-29.30
29,37	1.1563	1-5/32	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37	XTM29-29.37
29,40	1.1575	-	XTP29-29.40	XTK29-29.40	XTN29-29.40	XTM29-29.40
29,50	1.1614	-	XTP29-29.50	XTK29-29.50	XTN29-29.50	XTM29-29.50
29,60	1.1654	-	XTP29-29.60	XTK29-29.60	XTN29-29.60	XTM29-29.60
29,70	1.1693	-	XTP29-29.70	XTK29-29.70	XTN29-29.70	XTM29-29.70
29,80	1.1732	-	XTP29-29.80	XTK29-29.80	XTN29-29.80	XTM29-29.80
29,90	1.1772	-	XTP29-29.90	XTK29-29.90	XTN29-29.90	XTM29-29.90
30,00	1.1811	-	XTP29-30.00	XTK29-30.00	XTN29-30.00	XTM29-30.00
30,10	1.1850	-	XTP29-30.10	XTK29-30.10	XTN29-30.10	XTM29-30.10
30,16	1.1874	1-3/16	XTP29-30.16	XTK29-30.16	XTN29-30.16	XTM29-30.16
30,20	1.1890	-	XTP29-30.20	XTK29-30.20	XTN29-30.20	XTM29-30.20
30,30	1.1929	-	XTP29-30.30	XTK29-30.30	XTN29-30.30	XTM29-30.30
30,40	1.1969	-	XTP29-30.40	XTK29-30.40	XTN29-30.40	XTM29-30.40
30,50	1.2008	-	XTP29-30.50	XTK29-30.50	XTN29-30.50	XTM29-30.50
30,60	1.2047	-	XTP29-30.60	XTK29-30.60	XTN29-30.60	XTM29-30.60
30,70	1.2087	-	XTP29-30.70	XTK29-30.70	XTN29-30.70	XTM29-30.70
30,80	1.2126	-	XTP29-30.80	XTK29-30.80	XTN29-30.80	XTM29-30.80
30,90	1.2165	-	XTP29-30.90	XTK29-30.90	XTN29-30.90	XTM29-30.90
30,96	1.2189	1-7/32	XTP29-30.96	XTK29-30.96	XTN29-30.96	XTM29-30.96
31,00	1.2205	-	XTP29-31.00	XTK29-31.00	XTN29-31.00	XTM29-31.00
31,10	1.2244	-	XTP29-31.10	XTK29-31.10	XTN29-31.10	XTM29-31.10
31,20	1.2283	-	XTP29-31.20	XTK29-31.20	XTN29-31.20	XTM29-31.20
31,30	1.2323	-	XTP29-31.30	XTK29-31.30	XTN29-31.30	XTM29-31.30
31,40	1.2362	-	XTP29-31.40	XTK29-31.40	XTN29-31.40	XTM29-31.40
31,50	1.2402	-	XTP29-31.50	XTK29-31.50	XTN29-31.50	XTM29-31.50
31,60	1.2441	-	XTP29-31.60	XTK29-31.60	XTN29-31.60	XTM29-31.60
31,70	1.2480	-	XTP29-31.70	XTK29-31.70	XTN29-31.70	XTM29-31.70
31,75	1.2500	1-1/4	XTP29-31.75	XTK29-31.75	XTN29-31.75	XTM29-31.75
31,80	1.2520	-	XTP29-31.80	XTK29-31.80	XTN29-31.80	XTM29-31.80
31,90	1.2559	-	XTP29-31.90	XTK29-31.90	XTN29-31.90	XTM29-31.90

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

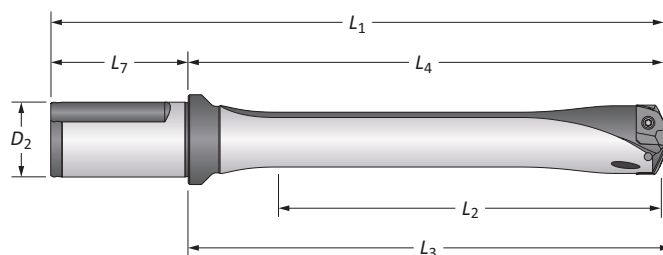
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
Gerade	3xD	96,0	136,5	139,7	196,5	60,0	32,0	JA	HXT0329S-32FM
	3xD	96,0	136,5	139,7	196,5	60,0	32,0	NEIN	HXT0329S-32CM
	5xD	160,0	200,8	203,7	260,8	60,0	32,0	JA	HXT0529S-32FM
	5xD	160,0	200,8	203,7	260,8	60,0	32,0	NEIN	HXT0529S-32CM
	7xD	223,9	264,7	267,6	324,7	60,0	32,0	JA	HXT0729S-32FM
	7xD	223,9	264,7	267,6	324,7	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
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

Senkschraube	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	6,9 Nm (61.0 in-lbs)

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

**WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

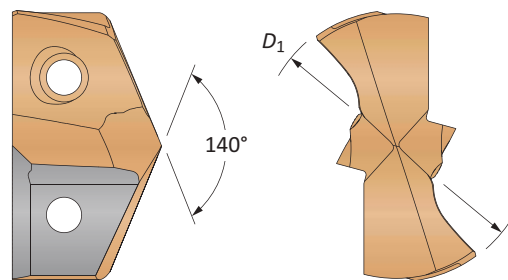
= Metrisch (mm)  
 = Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück



## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

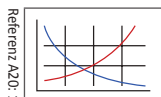


Material	Bohreinsatz			Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert				
K35 (C1)	29,00	1.1417	-	7C129P-29	7C129P-29LR	-	-
	29,37	1.1563	1-5/32	7C129P-0105	7C129P-0105LR	-	-
	30,00	1.1811	-	7C129P-30	7C129P-30LR	-	-
	30,16	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	-	-
	31,75	1.2500	1-1/4	7C129P-0108	7C129P-0108LR	-	-
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
	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
	31,75	1.2500	1-1/4	7C229P-0108	7C229P-0108LR	7C229P-0108CI	7C229P-0108AS

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



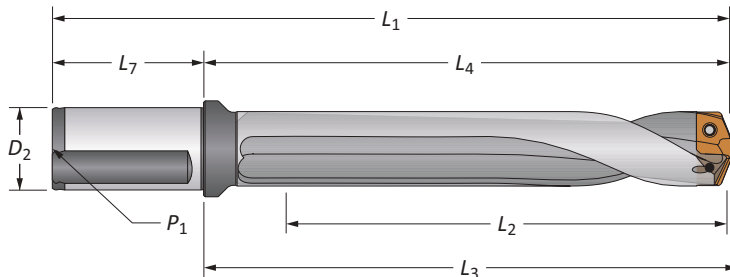
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.  
Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-5200</b> verwenden



### GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

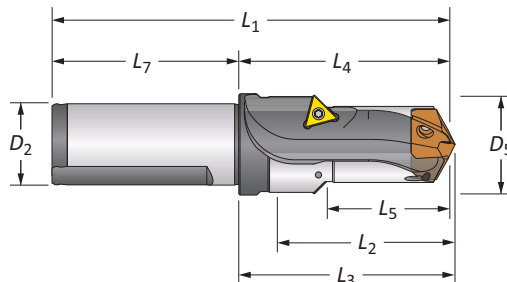
Serie 29 | Durchmesserbereich: 29,00 mm - 31,99 mm (1.1417" - 1.2597")



#### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
	3xD	96,0	136,5	139,7	196,5	60,0	32,0	1/4*	JA	60329S-32FM	
	5xD	160,0	200,8	203,7	260,8	60,0	32,0	1/4*	JA	60529S-32FM	
	7xD	223,9	264,7	267,6	324,7	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	136,5	139,7	196,5	60,0	32,0	1/4*	NEIN	60329H-32CM	
	3xD	96,0	136,5	139,7	196,5	60,0	32,0	1/4*	JA	60529H-32FM	
	5xD	160,0	200,8	203,7	260,8	60,0	32,0	1/4*	NEIN	60529H-32CM	
	5xD	160,0	200,8	203,7	260,8	60,0	32,0	1/4*	JA	60729H-32FM	
	7xD	223,9	264,7	267,6	324,7	60,0	32,0	1/4*	JA	60729H-32FM	
	7xD	223,9	264,7	267,6	324,7	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>			D <sub>2</sub>
	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

Senkschraube	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	6,9 Nm (61.0 in-lbs)

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

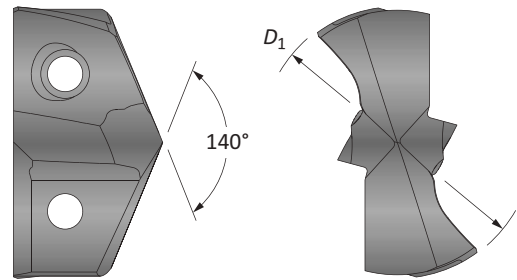
= Metrisch (mm)





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

= Zoll (in)

**GEN3SYS®XT Pro Bohreinsätze**

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

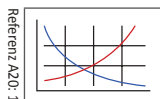


Bohreinsatz						
$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Artikel-Nr. <b>P</b>	Artikel-Nr. <b>K</b>	Artikel-Nr. <b>N</b>	Artikel-Nr. <b>M</b>
32,00	1.2598	-	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00	XTM32-32.00
32,10	1.2638	-	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10	XTM32-32.10
32,15	1.2657	1-17/64	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15	XTM32-32.15
32,20	1.2677	-	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20	XTM32-32.20
32,30	1.2717	-	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30	XTM32-32.30
32,40	1.2756	-	XTP32-32.40	XTK32-32.40	XTN32-32.40	XTM32-32.40
32,50	1.2795	-	XTP32-32.50	XTK32-32.50	XTN32-32.50	XTM32-32.50
32,55	1.2815	1-9/32	XTP32-32.55	XTK32-32.55	XTN32-32.55	XTM32-32.55
32,60	1.2835	-	XTP32-32.60	XTK32-32.60	XTN32-32.60	XTM32-32.60
32,70	1.2874	-	XTP32-32.70	XTK32-32.70	XTN32-32.70	XTM32-32.70
32,80	1.2913	-	XTP32-32.80	XTK32-32.80	XTN32-32.80	XTM32-32.80
32,90	1.2953	-	XTP32-32.90	XTK32-32.90	XTN32-32.90	XTM32-32.90
33,00	1.2992	-	XTP32-33.00	XTK32-33.00	XTN32-33.00	XTM32-33.00
33,10	1.3031	-	XTP32-33.10	XTK32-33.10	XTN32-33.10	XTM32-33.10
33,20	1.3071	-	XTP32-33.20	XTK32-33.20	XTN32-33.20	XTM32-33.20
33,30	1.3110	-	XTP32-33.30	XTK32-33.30	XTN32-33.30	XTM32-33.30
33,34	1.3126	1-5/16	XTP32-33.34	XTK32-33.34	XTN32-33.34	XTM32-33.34
33,40	1.3150	-	XTP32-33.40	XTK32-33.40	XTN32-33.40	XTM32-33.40
33,50	1.3189	-	XTP32-33.50	XTK32-33.50	XTN32-33.50	XTM32-33.50
33,60	1.3228	-	XTP32-33.60	XTK32-33.60	XTN32-33.60	XTM32-33.60
33,70	1.3268	-	XTP32-33.70	XTK32-33.70	XTN32-33.70	XTM32-33.70
33,80	1.3307	-	XTP32-33.80	XTK32-33.80	XTN32-33.80	XTM32-33.80
33,90	1.3346	-	XTP32-33.90	XTK32-33.90	XTN32-33.90	XTM32-33.90
34,00	1.3386	-	XTP32-34.00	XTK32-34.00	XTN32-34.00	XTM32-34.00
34,10	1.3425	-	XTP32-34.10	XTK32-34.10	XTN32-34.10	XTM32-34.10
34,13	1.3437	1-11/32	XTP32-34.13	XTK32-34.13	XTN32-34.13	XTM32-34.13
34,20	1.3465	-	XTP32-34.20	XTK32-34.20	XTN32-34.20	XTM32-34.20
34,30	1.3504	-	XTP32-34.30	XTK32-34.30	XTN32-34.30	XTM32-34.30
34,40	1.3543	-	XTP32-34.40	XTK32-34.40	XTN32-34.40	XTM32-34.40
34,50	1.3583	-	XTP32-34.50	XTK32-34.50	XTN32-34.50	XTM32-34.50
34,60	1.3622	-	XTP32-34.60	XTK32-34.60	XTN32-34.60	XTM32-34.60
34,70	1.3661	-	XTP32-34.70	XTK32-34.70	XTN32-34.70	XTM32-34.70
34,80	1.3701	-	XTP32-34.80	XTK32-34.80	XTN32-34.80	XTM32-34.80
34,90	1.3740	-	XTP32-34.90	XTK32-34.90	XTN32-34.90	XTM32-34.90
34,93	1.3752	1-3/8	XTP32-34.93	XTK32-34.93	XTN32-34.93	XTM32-34.93
35,00	1.3780	-	XTP32-35.00	XTK32-35.00	XTN32-35.00	XTM32-35.00

VPE 1 Stück.

A20: 68 - 83

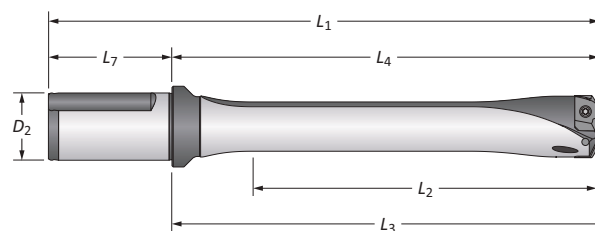
A20: 6 - 9


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

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

## GEN3SYS® XT Pro Bohreinsatzhalter

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



Nute	Körper					Schaft			Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Fläche	
Gerade	3xD	105,0	157,9	161,5	217,9	60,0	32,0	JA	HXT0332S-32FM
	3xD	105,0	157,9	161,5	217,9	60,0	32,0	NEIN	HXT0332S-32CM
	5xD	175,0	227,8	231,3	287,8	60,0	32,0	JA	HXT0532S-32FM
	5xD	175,0	227,8	231,3	287,8	60,0	32,0	NEIN	HXT0532S-32CM
	7xD	245,0	297,6	301,2	357,6	60,0	32,0	JA	HXT0732S-32FM
	7xD	245,0	297,6	301,2	357,6	60,0	32,0	NEIN	HXT0732S-32CM
	10xD	350,0	402,8	406,4	459,3	60,0	32,0	JA	⚠ HXT1032S-32FM
	10xD	350,0	402,8	406,4	459,3	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

 Senkschraube 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* 6,9 Nm (61.0 in-lbs)
---------------------------------	--	-------------------------------	--	--	---

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

**⚠ WARNUNG** Siehe Geschwindigkeits- und Vorschubtabelle für die empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschübe. Siehe Seite A20: 86 für Tieflochbohrrichtlinien zu diesem Kapitel. Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für die aktuellsten Informationen und Anwendungen. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater gerne zur Verfügung.

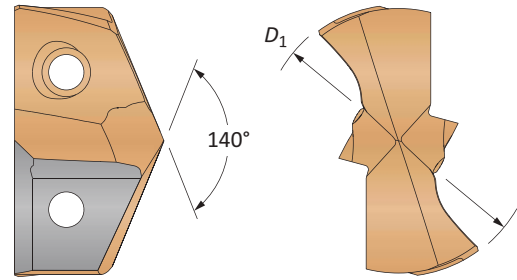
= Metrisch (mm)




= Zoll (in)

VPE Schrauben 10 Stück

## GEN3SYS®XT Bohreinsätze

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

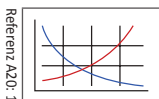


Material	Bohreinsatz						
	$D_1$ mm	$D_1$ inch	Bruchwert	Standard Artikel-Nr.	Niedriger Spanwinkel Artikel-Nr.	Gusseisen Artikel-Nr.	Edelstahl Artikel-Nr.
K35 (C1)	32,00	1.2598	-	<b>7C132P-32</b>	<b>7C132P-32LR</b>	-	-
	32,15	1.2658	1-17/64	<b>7C132P-32.15</b>	<b>7C132P-32.15LR</b>	-	-
	32,50	1.2795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

VPE 1 Stück

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



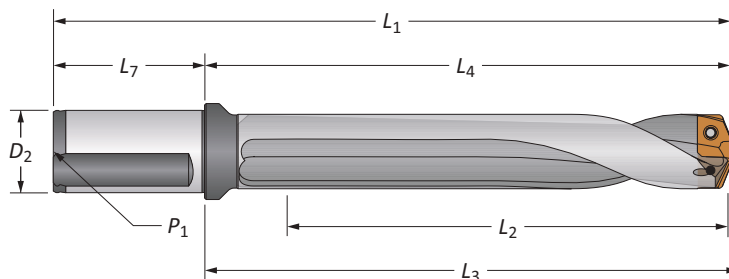
Nicht angezeigte Größen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei der Bestellung bitte folgendes Beispiel beachten:

<b>Metrisch:</b>	13,20 mm, Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-13.20</b> verwenden
<b>Zoll:</b>	0.5200", Serie 13, C2 = Artikel-Nr. <b>7C213P-5200</b> verwenden

## GEN3SYS® Bohreinsatzhalter

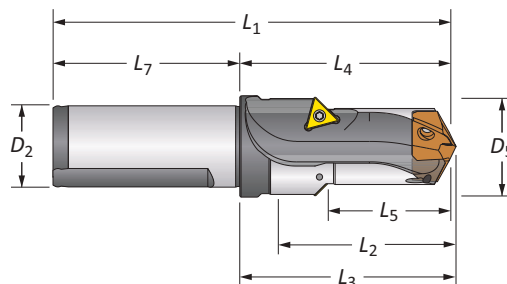
Serie 32 | Durchmesserbereich: 32,00 mm - 35,00 mm (1.2598" - 1.3780")



### Gerade- und Spiralförmig

Nute	Körper					Schaft				Fläche	Artikel- Nr.
	Länge	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>			
 Gerade	3xD	105,0	150,7	154,3	220,7	70,0	40,0	1/4*	JA	60332S-40FM	
	5xD	175,0	220,7	224,3	290,7	70,0	40,0	1/4*	JA	60532S-40FM	
	7xD	245,0	290,7	294,3	360,7	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	150,7	154,3	220,7	70,0	40,0	1/4*	JA	60332H-40FM	
	3xD	105,0	150,7	154,3	220,7	70,0	40,0	1/4*	NEIN	60332H-40CM	
	5xD	175,0	220,7	224,3	290,7	70,0	40,0	1/4*	JA	60532H-40FM	
	5xD	175,0	220,7	224,3	290,7	70,0	40,0	1/4*	NEIN	60532H-40CM	
	7xD	245,0	290,7	294,3	360,7	70,0	40,0	1/4*	JA	60732H-40FM	
	7xD	245,0	290,7	294,3	360,7	70,0	40,0	1/4*	NEIN	60732H-40CM	
 Gerade	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 <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	40,1	48,0	62,4	90,7	94,2	160,7	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

 Senkschraube	 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	6,9 Nm (61.0 in-lbs)

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

= Metrisch (mm)

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

= Zoll (in)

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

## Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

### GEN3SYS XT Pro

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (m/mm)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser			
				Serie 11 11,00 mm - 11,99 mm	Serie 12 12,00 mm - 12,99 mm	Serie 13 13,00 mm - 13,99 mm	Serie 14 14,00 mm - 14,99 mm
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	168	0,28	0,30	0,33	0,36
		150 - 200	145	0,25	0,28	0,30	0,33
		200 - 250	130	0,20	0,23	0,25	0,28
	Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	158	0,28	0,3	0,33	0,36
		125 - 175	137	0,25	0,28	0,30	0,33
		175 - 225	125	0,23	0,25	0,28	0,30
		225 - 275	107	0,18	0,20	0,23	0,25
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	137	0,25	0,28	0,30	0,33
		175 - 225	125	0,23	0,25	0,28	0,30
		225 - 275	107	0,20	0,23	0,25	0,28
		275 - 325	91	0,18	0,20	0,23	0,25
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	126	0,25	0,28	0,30	0,33
		175 - 225	116	0,23	0,25	0,28	0,30
		225 - 275	104	0,20	0,23	0,25	0,28
		275 - 325	94	0,15	0,18	0,20	0,23
		325 - 375	85	0,15	0,15	0,18	0,20
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	76	0,20	0,23	0,25	0,28
		300 - 350	69	0,15	0,18	0,20	0,23
350 - 400		61	0,13	0,18	0,18	0,20	
Baustahl 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	125	0,25	0,28	0,30	0,33	
	150 - 250	101	0,20	0,23	0,25	0,28	
	250 - 350	93	0,18	0,20	0,23	0,25	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	81	0,15	0,18	0,18	0,20	
	200 - 250	62	0,13	0,15	0,15	0,18	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	40	0,15	0,18	0,18	0,20
		220 - 310	30	0,13	0,15	0,15	0,18
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	43	0,13	0,15	0,18	0,20
		220 - 310	34	0,10	0,13	0,15	0,18
	Legierung Aerospace S82	185 - 275	50	0,10	0,10	0,12	0,14
275 - 350		41	0,09	0,09	0,10	0,12	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	73	0,15	0,18	0,18	0,20
		275 - 350	56	0,13	0,15	0,15	0,18
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	64	0,10	0,13	0,13	0,15
		185 - 275	47	0,08	0,10	0,10	0,13
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	38	0,08	0,08	0,08	0,10
185 - 275		30	0,05	0,05	0,08	0,08	

#### 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 und 12xD Einstellbeispiel (Faktor 0,70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD/12xD)
61 m/min • 0,70	= 42,7 m/min
0,20 mm/U • 0,70	= 0,14 mm/U

#### ⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.

Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser									
Serie 15 15,00 mm - 15,99 mm	Serie 16 16,00 mm - 16,99 mm	Serie 17 17,00 mm - 17,99 mm	Serie 18 18,00 mm - 19,99 mm	Serie 20 20,00 mm - 21,99 mm	Serie 22 22,00 mm - 23,99 mm	Serie 24 24,00 mm - 25,99 mm	Serie 26 26,00 mm - 28,99 mm	Serie 29 29,00 mm - 31,99 mm	Serie 32 32,00 mm - 35,00 mm
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
0,10	0,13	0,13	0,15	0,15	0,18	0,20	0,20	0,20	0,25
0,10	0,10	0,13	0,13	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20	0,20

## Kühlmittelempfehlungen

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Kühlmitteldruck BAR	Durchfluss LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchfluss LPM	Kühlmitteldruck 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 | Metrisch (mm)

### GEN3SYS XT Pro

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser			
				Serie 11 11,00 mm - 11,99 mm	Serie 12 12,00 mm - 12,99 mm	Serie 13 13,00 mm - 13,99 mm	Serie 14 14,00 mm - 14,99 mm
H	Hardox Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	50	0,13	0,13	0,15	0,17
		500	40	0,11	0,11	0,13	0,15
		600	27	0,10	0,10	0,11	0,13
	Gehärtete Stähle	300 - 400	51	0,13	0,13	0,15	0,17
		400 - 500	40	0,11	0,11	0,13	0,15
K	GGG	120 - 150	168	0,27	0,30	0,33	0,36
		150 - 200	159	0,25	0,28	0,30	0,33
		200 - 220	141	0,22	0,25	0,28	0,30
		220 - 260	124	0,20	0,23	0,25	0,28
		260 - 320	112	0,20	0,21	0,23	0,25
	GG	120 - 150	175	0,30	0,33	0,36	0,38
		150 - 200	168	0,28	0,30	0,33	0,36
		200 - 220	151	0,25	0,28	0,30	0,33
		220 - 260	130	0,23	0,25	0,28	0,30
		260 - 320	116	0,23	0,25	0,28	0,30
N	Gussaluminium	30	351	0,30	0,33	0,36	0,38
		180	262	0,28	0,30	0,33	0,36
	Walzaluminium	30	488	0,33	0,38	0,41	0,43
		180	351	0,30	0,36	0,38	0,41
	Aluminiumbronze	100 - 200	126	0,26	0,28	0,30	0,32
		200 - 250	103	0,22	0,24	0,26	0,28
	Messing	100	230	0,29	0,30	0,33	0,36
Kupfer	60	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 und 12xD Einstellbeispiel (Faktor 0,70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD/12xD)
61 m/min • 0,70	= 42,7 m/min
0,20 mm/U • 0,70	= 0,14 mm/U

#### ⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.

Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser									
Serie 15 15,00 mm - 15,99 mm	Serie 16 16,00 mm - 16,99 mm	Serie 17 17,00 mm - 17,99 mm	Serie 18 18,00 mm - 19,99 mm	Serie 20 20,00 mm - 21,99 mm	Serie 22 22,00 mm - 23,99 mm	Serie 24 24,00 mm - 25,99 mm	Serie 26 26,00 mm - 28,99 mm	Serie 29 29,00 mm - 31,99 mm	Serie 32 32,00 mm - 35,00 mm
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

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Kühlmitteldruck BAR	Durchfluss LPM	Kühlmitteldruck BAR	Durchfluss LPM	Kühlmitteldruck 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 | Metrisch (mm)**

GEN3SYS XT

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser			
				Serie 11 11,00 mm - 11,99 mm	Serie 12 12,00 mm - 12,99 mm	Serie 13 13,00 mm - 13,99 mm	Serie 14 14,00 mm - 14,99 mm
P	Automatenstähle 11Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	146	0,23	0,28	0,30	0,33
		150 - 200	126	0,23	0,26	0,28	0,30
		200 - 250	119	0,19	0,21	0,23	0,26
	Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	137	0,26	0,28	0,30	0,33
		125 - 175	119	0,23	0,26	0,28	0,30
		175 - 225	108	0,21	0,23	0,26	0,28
		225 - 275	95	0,16	0,19	0,21	0,23
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	119	0,23	0,26	0,28	0,30
		175 - 225	108	0,21	0,23	0,26	0,28
		225 - 275	95	0,19	0,21	0,23	0,26
		275 - 325	81	0,16	0,19	0,21	0,23
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	114	0,23	0,26	0,28	0,30
		175 - 225	105	0,21	0,23	0,26	0,28
		225 - 275	95	0,19	0,21	0,23	0,26
		275 - 325	87	0,14	0,16	0,19	0,21
		325 - 375	78	0,14	0,14	0,16	0,19
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	70	0,19	0,21	0,23	0,26
		300 - 350	63	0,14	0,16	0,19	0,21
350 - 400		56	0,12	0,14	0,16	0,19	
Baustahl 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	108	0,23	0,26	0,28	0,30	
	150 - 250	87	0,19	0,21	0,23	0,26	
	250 - 350	81	0,16	0,19	0,21	0,23	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	78	0,14	0,16	0,16	0,19	
	200 - 250	59	0,12	0,14	0,14	0,16	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	37	0,14	0,16	0,16	0,19
		220 - 310	29	0,12	0,14	0,14	0,16
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	42	0,12	0,14	0,16	0,19
		220 - 310	33	0,09	0,12	0,14	0,16
	Legierung Aerospace S82	185 - 275	45	0,09	0,09	0,12	0,12
275 - 350		37	0,07	0,07	0,09	0,12	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	73	0,15	0,18	0,18	0,20
		275 - 350	56	0,13	0,15	0,15	0,18
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	64	0,10	0,13	0,13	0,15
		185 - 275	47	0,08	0,10	0,10	0,13
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	38	0,08	0,08	0,08	0,10
		185 - 275	30	0,05	0,05	0,08	0,08

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

**⚠️ WARNUNG** Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:  
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen GEN3SYS® Halter vorbohren.  
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.  
 Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.

Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser									
Serie 15 15,00 mm - 15,99 mm	Serie 16 16,00 mm - 16,99 mm	Serie 17 17,00 mm - 17,99 mm	Serie 18 18,00 mm - 19,99 mm	Serie 20 20,00 mm - 21,99 mm	Serie 22 22,00 mm - 23,99 mm	Serie 24 24,00 mm - 25,99 mm	Serie 26 26,00 mm - 28,99 mm	Serie 29 29,00 mm - 31,99 mm	Serie 32 32,00 mm - 35,00 mm
0,35	0,37	0,40	0,44	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58	0,61
0,33	0,35	0,37	0,40	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56
0,28	0,30	0,33	0,37	0,42	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54
0,35	0,37	0,40	0,44	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58	0,61
0,33	0,35	0,37	0,41	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56
0,30	0,33	0,35	0,38	0,41	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54
0,26	0,28	0,30	0,35	0,37	0,40	0,42	0,44	0,47	0,49
0,33	0,35	0,37	0,42	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58
0,30	0,33	0,35	0,40	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56
0,28	0,30	0,33	0,37	0,41	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54
0,26	0,28	0,30	0,35	0,37	0,40	0,42	0,44	0,47	0,49
0,33	0,35	0,37	0,42	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58
0,30	0,33	0,35	0,40	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56
0,28	0,30	0,33	0,37	0,38	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54
0,23	0,26	0,28	0,33	0,35	0,37	0,40	0,42	0,46	0,47
0,21	0,23	0,26	0,30	0,33	0,35	0,37	0,40	0,42	0,44
0,26	0,28	0,30	0,33	0,35	0,37	0,40	0,42	0,44	0,47
0,23	0,26	0,26	0,28	0,30	0,33	0,35	0,37	0,40	0,42
0,21	0,23	0,23	0,26	0,28	0,30	0,33	0,35	0,37	0,40
0,30	0,35	0,35	0,40	0,44	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58
0,28	0,30	0,33	0,35	0,40	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54
0,26	0,28	0,30	0,33	0,35	0,40	0,44	0,47	0,49	0,51
0,19	0,21	0,21	0,23	0,26	0,28	0,30	0,33	0,35	0,37
0,16	0,19	0,19	0,21	0,23	0,26	0,28	0,30	0,33	0,35
0,19	0,21	0,21	0,23	0,26	0,26	0,28	0,28	0,30	0,33
0,16	0,19	0,19	0,21	0,23	0,23	0,26	0,26	0,28	0,30
0,19	0,21	0,21	0,23	0,26	0,26	0,28	0,28	0,30	0,33
0,16	0,19	0,19	0,21	0,23	0,23	0,26	0,26	0,28	0,28
0,14	0,14	0,16	0,16	0,19	0,19	0,21	0,23	0,26	0,28
0,12	0,14	0,14	0,14	0,16	0,19	0,19	0,21	0,23	0,26
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
0,10	0,13	0,13	0,15	0,15	0,18	0,20	0,20	0,20	0,25
0,10	0,10	0,13	0,13	0,15	0,15	0,18	0,18	0,20	0,20

## Kühlmittelempfehlungen

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

## Schnittwertempfehlungen | Metrisch (mm)

### GEN3SYS XT

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser			
				Serie 11 11,00 mm - 11,99 mm	Serie 12 12,00 mm - 12,99 mm	Serie 13 13,00 mm - 13,99 mm	Serie 14 14,00 mm - 14,99 mm
H	Hardox Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	45	0,12	0,12	0,14	0,14
		500	37	0,09	0,09	0,12	0,14
		600	25	0,09	0,09	0,09	0,12
	Gehärtete Stähle	300 - 400	47	0,12	0,12	0,14	0,14
400 - 500		37	0,09	0,09	0,12	0,14	
K	GGG	120 - 150	146	0,23	0,28	0,30	0,33
		150 - 200	138	0,23	0,26	0,28	0,30
		200 - 220	123	0,19	0,23	0,26	0,28
		220 - 260	108	0,19	0,21	0,23	0,26
		260 - 320	97	0,19	0,19	0,21	0,23
	GG	120 - 150	152	0,28	0,30	0,33	0,35
		150 - 200	146	0,26	0,28	0,30	0,33
		200 - 220	131	0,23	0,26	0,28	0,30
		220 - 260	113	0,21	0,23	0,26	0,28
		260 - 320	102	0,21	0,23	0,26	0,28
N	Gussaluminium	30	300	0,28	0,30	0,33	0,35
		180	225	0,26	0,28	0,30	0,33
	Walzaluminium	30	425	0,30	0,35	0,37	0,40
		180	300	0,28	0,33	0,35	0,37
	Aluminiumbronze	100 - 200	110	0,23	0,26	0,28	0,28
		200 - 250	90	0,19	0,21	0,23	0,26
	Messing	100	200	0,23	0,28	0,30	0,33
Kupfer	60	130	0,07	0,07	0,07	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

#### ⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.

Vorschub (mm/U) nach Bohrungsdurchmesser									
Serie 15 15,00 mm - 15,99 mm	Serie 16 16,00 mm - 16,99 mm	Serie 17 17,00 mm - 17,99 mm	Serie 18 18,00 mm - 19,99 mm	Serie 20 20,00 mm - 21,99 mm	Serie 22 22,00 mm - 23,99 mm	Serie 24 24,00 mm - 25,99 mm	Serie 26 26,00 mm - 28,99 mm	Serie 29 29,00 mm - 31,99 mm	Serie 32 32,00 mm - 35,00 mm
0,16	0,19	0,21	0,23	0,23	0,23	0,26	0,26	0,28	0,28
0,14	0,16	0,19	0,21	0,23	0,23	0,23	0,23	0,26	0,26
0,14	0,14	0,16	0,19	0,21	0,21	0,23	0,23	0,23	0,23
0,16	0,19	0,19	0,21	0,23	0,23	0,23	0,23	0,26	0,26
0,14	0,16	0,19	0,19	0,21	0,21	0,23	0,23	0,23	0,23
0,35	0,37	0,42	0,47	0,47	0,51	0,51	0,56	0,58	0,61
0,33	0,35	0,40	0,44	0,47	0,47	0,51	0,51	0,56	0,56
0,30	0,33	0,37	0,41	0,44	0,47	0,47	0,51	0,51	0,54
0,28	0,30	0,35	0,38	0,41	0,44	0,47	0,47	0,51	0,51
0,26	0,28	0,33	0,35	0,38	0,41	0,44	0,47	0,47	0,49
0,37	0,40	0,46	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58	0,61	0,63
0,35	0,37	0,42	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58	0,61
0,33	0,35	0,40	0,47	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58
0,30	0,33	0,37	0,42	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56
0,30	0,33	0,35	0,40	0,41	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54
0,37	0,40	0,42	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,56	0,58
0,35	0,37	0,40	0,41	0,44	0,47	0,49	0,51	0,54	0,54
0,42	0,44	0,47	0,51	0,54	0,56	0,61	0,63	0,68	0,70
0,40	0,41	0,44	0,49	0,51	0,54	0,58	0,61	0,65	0,68
0,30	0,33	0,35	0,35	0,37	0,40	0,42	0,44	0,44	0,44
0,28	0,28	0,30	0,33	0,35	0,37	0,40	0,41	0,41	0,41
0,35	0,37	0,40	0,44	0,47	0,51	0,54	0,56	0,61	0,61
0,12	0,14	0,14	0,16	0,19	0,19	0,19	0,23	0,23	0,26

## Kühlmittelempfehlungen

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

## Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (SFM)	Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser			
				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	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	475	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 250	425	0.008	0.009	0.010	0.011
	Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	520	0.011	0.012	0.013	0.014
		125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	350	0.007	0.008	0.009	0.010
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	350	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	300	0.007	0.008	0.009	0.010
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	415	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	380	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	340	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	310	0.006	0.007	0.008	0.009
		325 - 375	280	0.006	0.006	0.007	0.008
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	250	0.008	0.009	0.010	0.011
		300 - 350	225	0.006	0.007	0.008	0.009
350 - 400		200	0.005	0.006	0.007	0.008	
Baustahl 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	410	0.010	0.011	0.012	0.013	
	150 - 250	330	0.008	0.009	0.010	0.011	
	250 - 350	305	0.007	0.008	0.009	0.010	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	265	0.006	0.007	0.007	0.008	
	200 - 250	205	0.005	0.006	0.006	0.007	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	130	0.006	0.007	0.007	0.008
		220 - 310	100	0.005	0.006	0.006	0.007
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	140	0.005	0.006	0.007	0.008
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.007
	Legierung Aerospace S82	185 - 275	165	0.004	0.004	0.005	0.005
275 - 350		135	0.003	0.003	0.004	0.005	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	180	0.005	0.006	0.006	0.007
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
185 - 275		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 und 12xD Einstellbeispiel (Faktor 0.70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

### ⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.



Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser									
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

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	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

## Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (SFM)	Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser			
				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	160	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	90	0.004	0.004	0.004	0.005
	Gehärtete Stähle	300 - 400	170	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
K	GGG	120 - 150	550	0.010	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	520	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	465	0.008	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	405	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	365	0.008	0.008	0.009	0.010
	GG	120 - 150	575	0.012	0.013	0.014	0.015
		150 - 200	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		200 - 220	495	0.010	0.011	0.012	0.013
		220 - 260	425	0.009	0.010	0.011	0.012
		260 - 320	380	0.009	0.010	0.011	0.012
N	Gussaluminium	30	1150	0.012	0.013	0.014	0.015
		180	860	0.011	0.012	0.013	0.014
	Walzaluminium	30	1600	0.013	0.015	0.016	0.017
		180	1150	0.012	0.014	0.015	0.016
	Aluminiumbronze	100 - 200	415	0.010	0.011	0.012	0.012
		200 - 250	335	0.008	0.009	0.010	0.011
	Messing	100	755	0.010	0.012	0.013	0.014
Kupfer	60	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 und 12xD Einstellbeispiel (Faktor 0.70)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

#### ⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.

Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser									
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**

Serie	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	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

## Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

### GEN3SYS XT

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (SFM)	Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser			
				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	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	415	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 250	390	0.007	0.008	0.009	0.010
	Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.006	0.007	0.008	0.009
	Stähle mit mittlerem Kohlenstoffgehalt C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	265	0.006	0.007	0.008	0.009
	Legierte Stähle 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	375	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	345	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	285	0.006	0.006	0.007	0.008
		325 - 375	255	0.006	0.006	0.006	0.007
	Hochlegierte Stähle 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	230	0.007	0.008	0.009	0.010
		300 - 350	205	0.006	0.006	0.007	0.008
		350 - 400	185	0.005	0.006	0.006	0.007
	Baustahl 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	355	0.009	0.010	0.011	0.012
150 - 250		285	0.007	0.008	0.009	0.010	
250 - 350		265	0.006	0.007	0.008	0.009	
Werkzeugstähle 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	255	0.006	0.006	0.006	0.007	
	200 - 250	195	0.005	0.006	0.006	0.006	
S	Hochtemperaturlegierung Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	120	0.006	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	95	0.005	0.006	0.006	0.006
	Titanlegierung TiAl6v4	140 - 220	140	0.005	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.006
	Legierung Aerospace S82	185 - 275	145	0.004	0.004	0.005	0.005
275 - 350		120	0.003	0.003	0.004	0.005	
M	Martensitstahl 1.4404 etc.	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	185	0.005	0.006	0.006	0.007
	Austenitstahl 1.4571 etc.	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Super Duplex, Duplex Edelstahl	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	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

**⚠️ WARNUNG** Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:  
 - Ohne Unterstützungsbuchse, bitte zunächst eine Pilotbohrung 2-3x D tief mit einem kurzen GEN3SYS® Halter vorbohren.  
 - Die Drehzahl des Werkzeuges außerhalb des Bauteils darf 50 U/min nicht überschreiten.  
 Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.

Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser									
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"
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.008	0.009	0.010	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.012	0.014	0.014	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	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
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.012
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010
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**

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

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

## Schnittwertempfehlungen | Zoll (inch)

### GEN3SYS XT

ISO	Werkstoff	Härte (BHN)	Geschw. (SFM)	Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser			
				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	145	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	110	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	80	0.004	0.004	0.004	0.005
	Gehärtete Stähle	300 - 400	155	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	120	0.004	0.004	0.005	0.006
K	GGG	120 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	450	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 220	400	0.007	0.009	0.010	0.011
		220 - 260	350	0.007	0.008	0.009	0.010
		260 - 320	320	0.007	0.007	0.008	0.009
	GG	120 - 150	500	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	480	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	430	0.009	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	370	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	335	0.008	0.009	0.010	0.011
N	Gussaluminium	30	1000	0.011	0.012	0.013	0.014
		180	750	0.010	0.011	0.012	0.013
	Walzaluminium	30	1400	0.012	0.014	0.015	0.016
		180	1000	0.011	0.013	0.014	0.015
	Aluminiumbronze	100 - 200	360	0.009	0.010	0.011	0.011
		200 - 250	295	0.007	0.008	0.009	0.010
	Messing	100	660	0.009	0.011	0.012	0.013
Kupfer	60	425	0.003	0.003	0.003	0.004	

#### 7xD Einstellbeispiel (Faktor 0,80)

Datenwert • Korrekturwert	Schnittwerte (7xD)
200 SFM • 080	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

#### ⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

**WICHTIG:** Die oben aufgeführten Geschwindigkeiten und Vorschübe sind ein allgemeiner Startwert für alle Anwendungen. Siehe Tabelle Empfehlungen Kühlschmierstoff für den Kühlmittelbedarf bei empfohlenen Geschwindigkeiten und Vorschüben. Für fachspezifische Unterstützung bei Ihren Anwendungen stehen unsere Technischen Berater zur Verfügung. Für die Halterlängen 7xD, 10xD und 12xD siehe obenstehende Beispiele bezüglich Einstellungen.

Vorschub (IPR) nach Bohrungsdurchmesser									
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"
0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.014	0.015	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022
0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.021
0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020
0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.014	0.015	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.021
0.017	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.025	0.027	0.028
0.016	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.023	0.024	0.026	0.027
0.012	0.013	0.014	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.017	0.017
0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016	0.016	0.016
0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.024
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.007	0.009	0.009	0.010

## Kühlmittelempfehlungen

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



Information – Gewindebohrer | Metrisch (mm)

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegewindegewinde	Theoretische Durchschnittsübergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
12 X 1.25	27/64	0.4219	79%	0,075 mm	10,79 mm	74%
	10,8 mm	0.4252	74%	0,075 mm	10,88 mm	69%
14 X 2.0	15/32	0.4688	81%	0,075 mm	11,98 mm	78%
	12,0 mm	0.4724	77%	0,075 mm	12,08 mm	74%
14 X 1.5	12,5 mm	0.4921	77%	0,075 mm	12,58 mm	73%
16 X 2.0	14,0 mm	0.5512	77%	0,075 mm	14,08 mm	74%
16 X 1.5	14,5 mm	0.5709	77%	0,075 mm	14,58 mm	73%
	37/64	0.5781	68%	0,075 mm	14,76 mm	64%
18 X 2.5	15,5 mm	0.6102	77%	0,075 mm	15,58 mm	75%
18 X 1.5	16,5 mm	0.6496	77%	0,075 mm	16,58 mm	73%
	21/32	0.6563	68%	0,075 mm	16,75 mm	64%
20 X 2.5	11/16	0.6875	78%	0,075 mm	17,54 mm	76%
	17,5 mm	0.6890	77%	0,075 mm	17,58 mm	74%
20 X 1.5	18,5 mm	0.7283	77%	0,075 mm	18,58 mm	73%
	47/64	0.7344	69%	0,075 mm	18,66 mm	65%
22 X 2.5	49/64	0.7656	79%	0,075 mm	19,52 mm	76%
	19,5 mm	0.7677	77%	0,075 mm	19,58 mm	75%
22 X 1.5	20,5 mm	0.8071	77%	0,075 mm	20,58 mm	73%
	13/16	0.8125	70%	0,075 mm	20,71 mm	66%
24 X 3	13/16	0.8125	86%	0,075 mm	20,71 mm	84%
	21,0 mm	0.8268	76%	0,075 mm	21,08 mm	75%
24 X 2	22,0 mm	0.8661	77%	0,075 mm	22,08 mm	74%
	7/8	0.8750	68%	0,075 mm	22,30 mm	65%
27 X 3	24,0 mm	0.9449	77%	0,075 mm	24,08 mm	75%

Formeln

1.	<b>U/min</b>	=	$\frac{m/min \times 1000}{\phi \times \pi}$
	Drehzahl		
	U/min	=	Umdrehungen pro Minute (U/min)
	m/min	=	Geschwindigkeit (m/min)
	$\phi$	=	Durchmesser des Bohrers (mm)
2.	<b>mm/min</b>	=	$U/min \cdot mm/U$
	Vorschubgeschwindigkeit		
	mm/min	=	mm pro Minute
	mm/U	=	Vorschub, mm pro Umdrehung
	U/min	=	Umdrehung pro Minute
3.	<b>m/min</b>	=	$\frac{\phi \times \pi \times U/min}{1000}$
	Schnittgeschwindigkeit		
	m/min	=	Geschwindigkeit, Meter pro Minute
	$\phi$	=	Durchmesser des Bohrers (mm)
	U/min	=	Umdrehung pro Minute
4.	<b>Vorschub</b>	=	$154 \cdot (mm/U) \cdot \phi \cdot K_m$
	Vorschub	=	Axialschub (N)
	mm/U	=	Vorschub (mm/U)
	$\phi$	=	Durchmesser des Bohrers (mm)
	$K_m$	=	spezifische Zerspanungsleistung (kPa)
5.	<b>Werkzeugleistung</b>	=	$(mm/U) \cdot U/min \cdot K_m \cdot \phi^2 / 210604,8$
	Werkzeugleistung	=	Werkzeugleistung (KW)
	mm/U	=	Vorschub (mm/U)
	U/min	=	Umdrehungen pro Minute (U/min)
	$K_m$	=	spezifische Zerspanungsleistung (kPa)
	$\phi$	=	Durchmesser des Bohrers (mm)

BSP und ISO 7-1

Gewindegröße	Gewindebohrgröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegewindegewinde	Theoretische Durchschnittsübergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
1/4-19	7/16"	0.4375"	-	0,075 mm	11,19 mm	-
3/8-19	37/64"	0.5781"	-	0,075 mm	14,76 mm	-
1/2-14	23/32"	0.7188"	-	0,075 mm	18,33 mm	-
3/4-14	15/16"	0.9375"	-	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 0,076mm (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
	200 - 300 BHN	7,45
Kupferlegierung	20 - 80 RB	2,96
	80 - 100 RB	4,96
Aluminiumlegierung	-	1,52
Magnesiumlegierung	-	1,10



## Information – Gewindebohrer | Zoll (inch)

### Amerikanisch - Unified Zollgewinde

Gewindegröße	Gewindebohrergröße	Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegängeanteil	Theoretische Durchschnittsübergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
1/2 - 20	29/64	0.4531	72%	0.003	0.4561	68%
9/16 - 12	12,0 mm	0.4724	72%	0.003	0.4754	69%
	31/64	0.4844	83%	0.003	0.4874	80%
9/16 - 18	1/2	0.5000	87%	0.003	0.5030	82%
	13,0 mm	0.5118	70%	0.003	0.5148	66%
	31/64	0.5156	65%	0.003	0.5186	61%
5/8 - 11	17/32	0.5313	79%	0.003	0.5343	77%
5/8 - 12	35/64	0.5469	72%	0.003	0.5499	69%
5/8 - 18	9/16	0.5625	87%	0.003	0.5655	82%
	14,5 mm	0.5709	75%	0.003	0.5739	71%
	37/64	0.5781	65%	0.003	0.5811	61%
11/16 - 12	39/64	0.6094	72%	0.003	0.6124	69%
3/4 - 10	41/64	0.6406	84%	0.003	0.6436	82%
	16,5 mm	0.6496	77%	0.003	0.6526	75%
	21/32	0.6563	72%	0.003	0.6593	70%
3/4 - 12	43/64	0.6719	72%	0.003	0.6749	69%
3/4 - 16	11/16	0.6875	77%	0.003	0.6905	73%
	17,5 mm	0.6890	75%	0.003	0.6920	71%
7/8 - 9	49/64	0.7656	76%	0.003	0.7686	74%
	25/32	0.7813	65%	0.003	0.7843	63%
7/8 - 14	51/64	0.7969	84%	0.003	0.7999	81%
	13/16	0.8125	67%	0.003	0.8155	64%
15/16 - 12	55/64	0.8594	72%	0.003	0.8624	69%
15/16 - 20	57/64	0.8906	72%	0.003	0.8936	68%
1 - 8	22,0 mm	0.8661	82%	0.003	0.8691	81%
	7/8	0.8750	77%	0.003	0.8780	75%
	57/64	0.8906	67%	0.003	0.8936	65%
1 - 12	29/32	0.9063	87%	0.003	0.9093	84%
	59/64	0.9219	72%	0.003	0.9249	69%
1 - 14	15/16	0.9375	67%	0.003	0.9405	64%
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87%	0.003	1.0343	84%
	1-3/64	1.0469	72%	0.003	1.0499	69%
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76%	0.003	1.1124	74%

### Kegeliges Rohrgewinde (NPT)

Gewindegröße	Gewindebohrergröße		Dezimalzahl	* Theoretischer % Gewindegängeanteil	Theoretische Durchschnittsübergröße	Theoretische Bohrungsgröße	** Theoretischer % Vollgewinde
	Metrisch (mm)	Zoll (inch)					
1/4 - 18	11,10	7/16	.4375	-	0.003	0.4405	-
3/8 - 18	14,70	9/16	.5625	-	0.003	0.5655	-
1/2 - 14	18,25	45/64	.7031	-	0.003	0.7061	-
3/4 - 14	23,80	29/32	.9063	-	0.003	0.9093	-

\* Auf Nenndurchmesser des Gewindebohrers basierend.

\*\* Auf 0.003" theoretische Durchschnittsübergröße basierend.

Formel für den Prozentsatz der Vollgewinde für einen bestimmten Bohrdurchmesser:

% Gewinde =

$$\frac{\text{Anzahl Gewindegänge pro Zoll} \cdot (\text{Grundgewindeaußendurchmesser} - \text{Bohrungsdurchmesser})}{0.0130}$$

### 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 0,076mm (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.

### Formeln

1.	<b>U/min</b> = $(3,82 \cdot \text{SFM}) / \varnothing$
	Drehzahl U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) SFM = Geschwindigkeit (ft/min) $\varnothing$ = Durchmesser des Bohrers (Inch)
2.	<b>IPM</b> = $\text{U/min} \cdot \text{IPR}$
	Vorschubgeschwindigkeit IPM = Inch pro Minute (in/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev)
3.	<b>SFM</b> = $\text{U/min} \cdot 0,262 \cdot \varnothing$
	Schnittgeschwindigkeit SFM = Geschwindigkeit (ft/min) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) $\varnothing$ = Durchmesser des Bohrers (Inch)
4.	<b>Vorschub</b> = $153,700 \cdot \text{IPR} \cdot \varnothing \cdot K_m$
	Vorschub = Axialschub (lbs) IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev) $\varnothing$ = Durchmesser des Bohrers (Inch) $K_m$ = spez. Zerspanungsleistung (lbs/in <sup>2</sup> )
5.	<b>Wzg.-Leistung</b> = $.6283 \cdot \text{IPR} \cdot \text{U/min} \cdot K_m \cdot \varnothing^2$
	Wzg.-Leistung = Werkzeugleistung (KW) IPR = Inch pro Umdrehung (in/rev) U/min = Umdrehungen pro Minute (U/min) $K_m$ = spez. Zerspanungsleistung (lbs/in <sup>2</sup> ) $\varnothing$ = Durchmesser des Bohrers (Inch)

### Materialkonstanten

Material	Härte	$K_m$ (lbs/in <sup>2</sup> )
Unlegierter Kohlenstoff und legierter Stahl	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
Hochtemperaturlegierung	-	1.44
Titanlegierung	-	0.72
Edelstahl	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Gusseisen	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Kupferlegierung	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Aluminiumlegierung	-	0.22
Magnesiumlegierung	-	0.16

## Richtlinien Tieflochbohren

GEN3SYS®XT Pro | 10xD und 12xD Bohreinsatzhalter

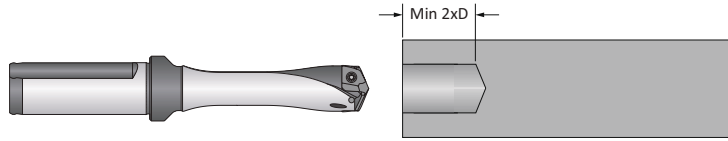
A

BOHREN

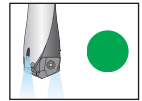
### 1. Pilotbohrung

100% U/min  
100% mm/U (IPR)

Bohren Sie zunächst mit diesem AMEC® Pilotbohrer eine Pilotbohrung mit mindestens einer Tiefe von 2xD vor. Verwenden Sie einen kurzen AMEC® Pilotbohrer mit gleichem oder größerem Spitzenwinkel.



Mit Kühlung



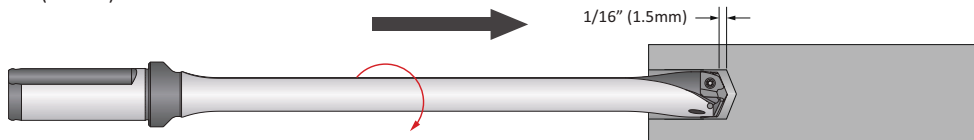
B

AUSDREHEN

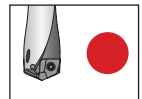
### 2. Einfahren des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung

50 U/min max  
300 mm/min (12 IPM)

Positionieren Sie den AMEC® Tieflochbohrer bis 1,5 mm (1/16") vom Pilotbohrungsgrund mit max. 50 U/min (Rechtslauf) und mit einem Vorschub von 300 mm/min (12 IPM).



Ohne Kühlung



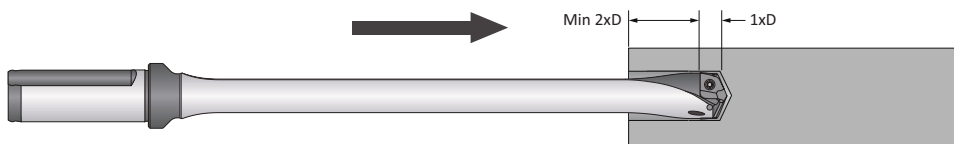
C

REIBEN

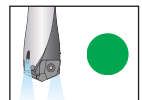
### 3. Tieflochbohren - Zwischenbohrung

50% U/min  
75% mm/U (IPR)

Bohren Sie zusätzlich 1xD über den Pilotbohrungsgrund hinaus. Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit um 50% und den Vorschub um 25%. Mindestens 1 Sekunde Verweilzeit vor der weiteren Bearbeitung wird benötigt, um die volle Geschwindigkeit zu erreichen. (vermeidet Vibration).



Mit Kühlung



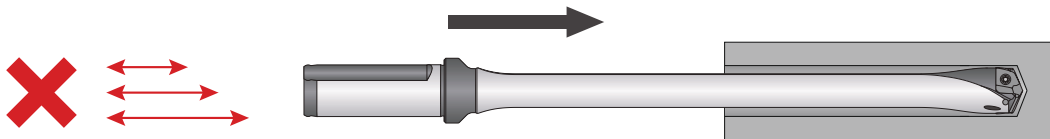
D

ROLLIEREN

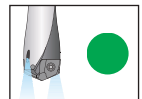
### 4. Tieflochbohren — Sackloch

100% U/min  
100% mm/U (IPR)

Bohren Sie mit den empfohlenen Schnittdaten (siehe AMEC®- Katalog) bis zur vollen Tiefe. **Kein Spanzyklus empfohlen.**



Mit Kühlung



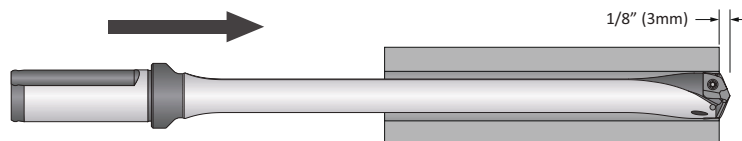
F

GEWINDEFÄSEN

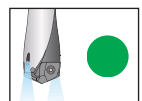
### 5. Tieflochbohren — Durchgangsbohrung

50% U/min  
75% mm/U (IPR)

**Nur für Durchgangsbohrungen:**  
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.



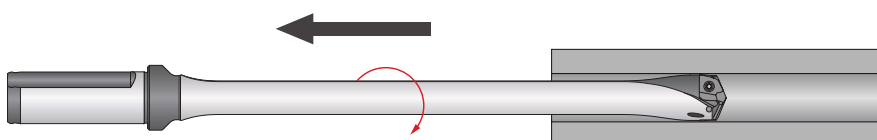
Mit Kühlung



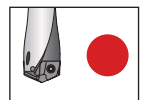
### 6. Rückziehen des Bohrers

50 U/min max

Reduzieren Sie Drehzahl bis max. 50 U/min bevor Sie den AMEC® Bohrer aus der Bohrung zurück ziehen.



Ohne Kühlung



### ⚠️ WARNUNG Werkzeugausfall kann schwerste Verletzungen und Schäden verursachen:

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

Besuchen Sie [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) für aktuellste Informationen und Verfahren. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an unsere Technischen Berater.

SONDERWERKZEUGE X



## Problembekämpfung

	Auswirkungen																			
	Frühzeitiger Schneidkantenverschleiß	Rückzugsriefen	Konischer Bohrungseintritt	Schneidenbruch	Blaue Späne	Aufbauschneide	Vibrationen	Spänestaub	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	
<b>Ausgangslage</b>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	<b>Mögliche Lösungen</b>
Ausgeschlagene oder nicht ausgerichtete Spindel	1	2	3				7		9	10	11		13			16	17			<ul style="list-style-type: none"> <li>Spindel oder Werkzeugaufnahme neu ausrichten</li> <li>Spindel reparieren</li> </ul>
Werkzeugmaschine mit geringer Steifigkeit		2	3	4			7		9	10			13	14						<ul style="list-style-type: none"> <li>Vorschub reduzieren (<b>Achtung:</b> Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)</li> </ul>
Instabiler Werkstückaufbau		2		4			7			10	11				15		17			<ul style="list-style-type: none"> <li>Werkstück zusätzlich unterstützen bzw. zusätzlich spannen</li> <li>Vorschub reduzieren (<b>Achtung:</b> Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)</li> </ul>
Äußere Kühlmittelzufuhr, geringer Kühlmitteldruck oder geringes Kühlmittelvolumen	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> <li>Innenkühlung bei Bohrtiefen größer als 1 x D einsetzen</li> <li>Kühlmitteldruck und -volumen erhöhen</li> <li>Vorschub reduzieren (<b>Achtung:</b> Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)</li> <li>Entspanzyklus verwenden, damit die Späne entfernt werden</li> </ul>
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"> <li>Bohrung mit einem kurzen Werkzeug anzentrieren. Bohrungsfläche anspiegeln (vorfräsen) um Störkanten zu entfernen.</li> <li>Während der Schnittunterbrechung Vorschub um bis zu 50 % reduzieren</li> <li>Einen kurzen Halter verwenden</li> </ul>
Material härter als erwartet. Schnittgeschwindigkeit höher als empfohlen.	1				5	6				10		12						18		<ul style="list-style-type: none"> <li>Vorschub reduzieren</li> <li>Kühlmitteldruck und -volumen erhöhen</li> <li>Kühlmittelzufuhr durch Qualitätsprodukte und regelmäßige Wartung verbessern</li> </ul>
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"> <li>Treten bei anderen Werkzeugen ähnliche Verschleißprobleme auf, kann dies auf ein schlechtes Gefüge hindeuten. Teile freiglühen, um das Gefüge zu verbessern.</li> <li>Vorschub reduzieren (<b>Achtung:</b> Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)</li> </ul>
Schlechter Spänebruch								8		10	11		13			16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> <li>Den Vorschub auf die empfohlenen Werte erhöhen. Wenden Sie sich an unser Fachpersonal für technische Empfehlungen.</li> <li>Kühlmitteldruck und -volumen erhöhen</li> <li>Kühlmittelzufuhr durch Qualitätsprodukte und regelmäßiger Wartung verbessern</li> </ul>
Vorgebohrte Bohrungen mit Spitzenwinkel kleiner als bei GEN3SYS® oder vorgegossene Bohrungen.	1			4			7						13					18		<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Bohrung mit einem kurzen Werkzeug anzentrieren. Hier muss der Spitzenwinkel gleich oder größer als beim GEN3SYS® Einsatz sein.</li> <li>Vorschub reduzieren (<b>Achtung:</b> Vorschub NICHT unter den Schwellenwert für einen guten Spanbruch reduzieren)</li> </ul>

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

# Garantierte- / Test-Anwendung – Anforderungsformular

Die folgenden Angaben müssen vollständig ausgefüllt werden, damit Ihre Anfrage berücksichtigt werden kann

**WICHTIG:** Senden Sie die Bestellung zur Bearbeitung an Ihren Wohlhaupter Ansprechpartner oder Innendienst.  
Bitte kennzeichnen Sie den Vorgang deutlich als "Testauftrag".

## Kunden-Informationen

Firma: \_\_\_\_\_ Ansprechpartner: \_\_\_\_\_  
 Branche: \_\_\_\_\_ Wohlhaupter Außendienst: \_\_\_\_\_  
 Telefon: \_\_\_\_\_ Händler (falls Bezug über Händler): \_\_\_\_\_  
 Email: \_\_\_\_\_

**Aktueller Prozess:** Führen Sie alle Werkzeuge, Beschichtungen, Substrate, Vc und fz, Werkzeugstandzeiten und alle Probleme auf.

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**Ziel des Tests:** Führen Sie auf, was einen erfolgreichen Test ausmachen würde (z. B. Vorschubgeschwindigkeit, Oberflächengüte, Standzeit, usw.)

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## Angaben zur Anwendung

Bohrungsdurchmesser: \_\_\_\_\_ mm Toleranz: \_\_\_\_\_ Werkstoff: \_\_\_\_\_  
(St52 / 42CrNiMo4 / Gusseisen / usw.)

Bestehender Durchmesser: \_\_\_\_\_ mm Bohrungstiefe: \_\_\_\_\_ mm Härte / Festigkeit: \_\_\_\_\_  
(HRC)

Oberflächenanforderung: \_\_\_\_\_ Rz / Ra Eigenschaften: \_\_\_\_\_  
(Guss / Kalt-/Warmverformt/ Schmiedeteil)

## Angaben zur Maschine

Machinentyp: \_\_\_\_\_ Hersteller: \_\_\_\_\_ Modell #: \_\_\_\_\_  
(Bearbeitungszentrum / Drehmaschine, usw.) (DMG, INDEX, Haas, Mori Seiki, etc.)

Schaftausführung: \_\_\_\_\_ Antriebsleistung: \_\_\_\_\_ KW  
(Weldon / Morsekegel, usw.)

Steifigkeit:  hervorragend  gut  schlecht  
 Spindelausrichtung:  vertikal  horizontal  
 Werkzeugeinsatz:  rotierend  statisch  
 Drehmoment: \_\_\_\_\_ Nm

## Angaben zur Kühlung

Kühlmittelzufuhr: \_\_\_\_\_ Kühlmitteldruck: \_\_\_\_\_ Bar  
(Außenkühlung / Innenkühlung)

Kühlmittel: \_\_\_\_\_ Kühlmittelvolumen: \_\_\_\_\_ L/min  
(Öl, Kühlschmierstoff, Minimalmenge, Luft, Trocken usw.)

## Angefragte Werkzeuge

Stk	Bestell-Nummer

Stk	Bestell-Nummer

**WOHLHAUPTER®**

**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

**Wohlhaupter GmbH**  
 Maybachstraße 4  
 72636 Frickenhausen  
 Germany

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



# WOHLHAUPTER®



## ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

### Über Wohlhaupter GmbH



Der Name Wohlhaupter ist seit über 90 Jahren international ein Begriff für innovative Präzisionswerkzeuge für die Bohrungsbearbeitung. Als Marktführer für modulare Werkzeugsysteme in Deutschland ist der Zerspanungsspezialist weltweit der Anbieter mit dem größten Programm an digitalen Werkzeugen mit direkter optoelektronischer Verstellwegmessung und darf sich zu Recht „World Leader in Digital Boring Tools“ nennen. Mit den seit Jahren bewährten Feindrehwerkzeugen mit integrierter Verstellwegmessung und der 3E Tech mit externer Digitalanzeige in kleinen Standard- und Sonderwerkzeugen bietet der Präzisionswerkzeughersteller u. a. die weltweit größte Bandbreite an Werkzeugen mit Digitalanzeige im Durchmesserbereich von 0,4 mm bis 3,255 mm. Für alle Produkte gilt: Das komplette Katalogprogramm mit hocheffizienten Lösungen in Premiumqualität „Made in Germany“ ist ab Lager zu beziehen.

### Über Allied Machine & Engineering



Allied Machine & Engineering ist führender Hersteller im Bereich von Bohrungs- und Fertigbearbeitungssystemen. Allied setzt modernste Technik und Herstellungsmöglichkeiten ein, um eine breit gefächerte Auswahl an Werkzeugen mit hoher Wertschöpfung für die globale Metallverarbeitungsindustrie zu bieten. Die Werkzeuglösungen von Allied bieten geringe Kosten pro Bohrung bei einem gleichzeitig breiten Spektrum hinsichtlich Bohren, Reiben, Gewindeschneiden und Rollieren. Dank hoher Präzision in der Zerspanungstechnologie gewährleistet Allied, mit Firmensitz in Dover (Ohio, USA), seinen Kunden weltweit einen hohen Leistungsstandard im Bereich der Bohrungsbearbeitung. Präzisionstechnik und fachkundige Anwendungsberatung machen Allied zur ersten und besten Wahl, wenn es um die Lösung komplexer Anforderungen im Bereich Zerspanung geht.



Wohlhaupter GmbH  
ist zertifiziert nach ISO 9001:2015  
durch QA TECHNIC



Allied Machine & Engineering  
Ltd. ist zertifiziert nach  
ISO 9001:2015 durch DQS



Allied Machine & Engineering  
Co. Europe Ltd. ist zertifiziert nach  
ISO 9001:2015 durch bsi.

## Deutschland | Österreich | Schweiz

### **Wohlhaupter GmbH**

Maybachstraße 4  
72636 Frickenhausen  
Germany

### **Telefon:**

+49 (0)7022 408 0

### **Email:**

info@wohlhaupter.com

### **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

### **Toll Free USA and Canada:**

800 321 5537

### **Toll Free USA and Canada:**

800 223 5140

### **Allied Machine & Engineering**

485 W Third Street  
Dover OH 44622  
United States

### **Telefon:**

+1 330 343 4283

### **Fax:**

+1 330 364 7666  
(Engineering Dept.)

### **Toll Free USA and Canada:**

800 321 5537

## Asien

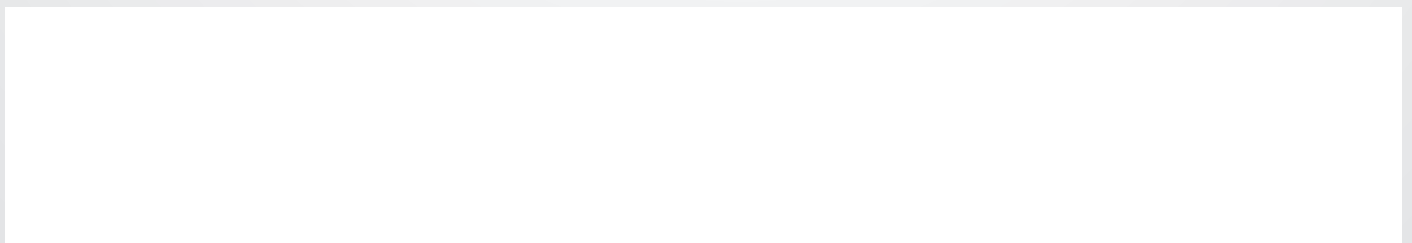
### **Wohlhaupter India Pvt. Ltd.**

B-23, 3rd Floor  
B Block Community Centre  
Janakpuri, New Delhi - 110058  
India

### **Telefon:**

+91 11 41827044

Ihr Ansprechpartner vor Ort:



[www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)

Wohlhaupter GmbH ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 durch QA TECHNIC  
Allied Machine & Engineering durch ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 durch DQS



Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Copyright © 2024 Allied Machine & Engineering Corp. All rights reserved.  
All trademarks designated with the ® symbol are registered in the United States and other countries.  
Available online only.  
Publish Date: September 2024