

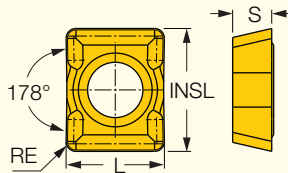
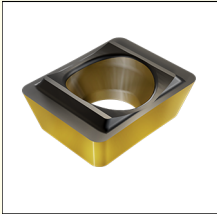
DR-TWIST
INDEXABLE DRILL LINE

**Neue Wendeschneidplatten für
DR-TWIST-Bohrer zur Bearbeitung
von Aluminium**

DR-TWIST
INDEXABLE DRILL LINE

AOMT

Wendeschneidplatten für DR-Bohrer



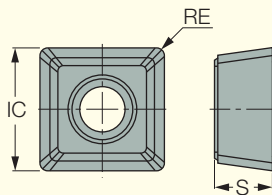
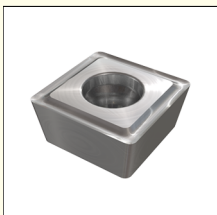
Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter			
	L	S	RE	INSL	IC08	IC1008	IC808	IC908
NEU AOGT 040204-90AL	4.00	1.60	0.40	5.00	•			
AOMT 040204-90DT	4.00	1.60	0.40	5.00		•	•	•
AOMT 040204-90HD ⁽¹⁾	4.00	1.60	0.40	5.00			•	

• Für den Einsatz in 12-13,5 mm DR-Bohrern.

⁽¹⁾ Für Stahl mit niedrigem Kohlenstoffanteil und weiche Werkstückstoffe.

SOGX/T-AL

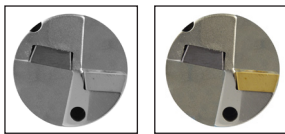
Wendeschneidplatten für DR-Bohrer für die Bearbeitung von Aluminium



Designation	Abmessungen			IC08
	IC	S	RE	
NEU SOGX 050204-AL	5.40	2.40	0.40	•
SOGX 060304-AL	6.20	3.20	0.40	•
SOGX 070305-AL	7.70	3.60	0.50	•
SOGT 09T306-AL	9.00	3.81	0.60	•
NEU SOGT 120408-AL	12.70	4.76	0.80	•

• Scharfe Schneidkante, mit polierter Spanfläche.

DR-TWIST
INDEXABLE DRILL LINE



Richtwerte für DR-Bohrer

Mat.-Nr.	Schnittgeschwindigkeit ⁽¹⁾		Vorschub mm entsprechend dem Bohrerdurchmesser																		
	v _c m/min IC808/ IC08/IC908 Außen	v _c m/min IC8080/ IC9080 Außen	DR-04 AL/DT/ HD	DR-05 GF/DT/ AL/HD	DR-06 GF/DT/ AL/HD	DR-07 GF/DT/ AL/HD	DR-09/10 GF/DT/ AL/HD	DR-11/12 AL/GF/ DT/HD	DR-14/16 GF/DT/ HD												
1	200-300	250-300	0.04-0.08 0.02-0.06	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.16	0.14-0.17												
2										0.10-0.15	0.10-0.16	0.12-0.18	0.14-0.22	0.15-0.25	0.16-0.26						
3										0.04-0.08	0.04-0.08	0.05-0.10	0.05-0.10	0.08-0.15	0.08-0.15						
4																					
5	150-220	190-290		0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.12	0.10-0.14	0.12-0.15	0.14-0.16												
6										0.10-0.14	0.10-0.15	0.10-0.16	0.14-0.20	0.14-0.22	0.15-0.24						
7																0.04-0.08	0.04-0.08	0.05-0.10	0.05-0.10	0.08-0.15	0.08-0.15
8																					
9																					
10																					
11	120-190	160-250		0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.14-0.17												
12	100-160	180-250		0.10-0.14	0.10-0.14	0.10-0.14	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.24												
13	160-240	210-310	0.04-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.12	0.10-0.14	0.12-0.20												
14	100-200	150-250	0.04-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.12	0.10-0.14	0.12-0.20												
15	150-250	190-320	0.08-0.16	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.15-0.25	0.18-0.30	0.20-0.34												
16																					
17																					
18																					
19																					
20																					
21	150-350		0.08-0.24	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.25	0.20-0.30	0.2-0.35	0.28-0.45												
22																					
23																					
24																					
25																					
26																					
27																					
28																					
29																					
30																					
31	20-50	30-60	0.03-0.07	0.04-0.08	0.04-0.08	0.05-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14												
32																					
33																					
34																					
35																					
36																					
37	50-60	60-80	0.04-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14												
38																					
39																					
40	20-50	30-60	0.04-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14												
41																					

⁽¹⁾ Die Mittenwedgeschneidplatte sollte immer IC808 / IC908 sein.

- Die Übersicht bezieht sich auf die Bohrtiefen 2xD und 3xD. Für 4xD und 5xD Bohrer sind die Schnittwerte um 25-30 % zu reduzieren.
- Bei externer Kühlung ist die Schnittgeschwindigkeit um 10 % zu reduzieren.
- Bei der Bearbeitung von austenitischem, rostbeständigem Stahl ist innere Kühlmittelzufuhr zu verwenden.



Preisliste

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis	Verfügbarkeit
3329222	AOGT 040204-90AL IC08	8,60 €	Ab Lager
5507944	SOGT 120408-AL IC08	13,75 €	Ab Lager

Rabattgruppe: H1 Bohr-Wendeplatten