



TiefbohrSysteme[®] GmbH

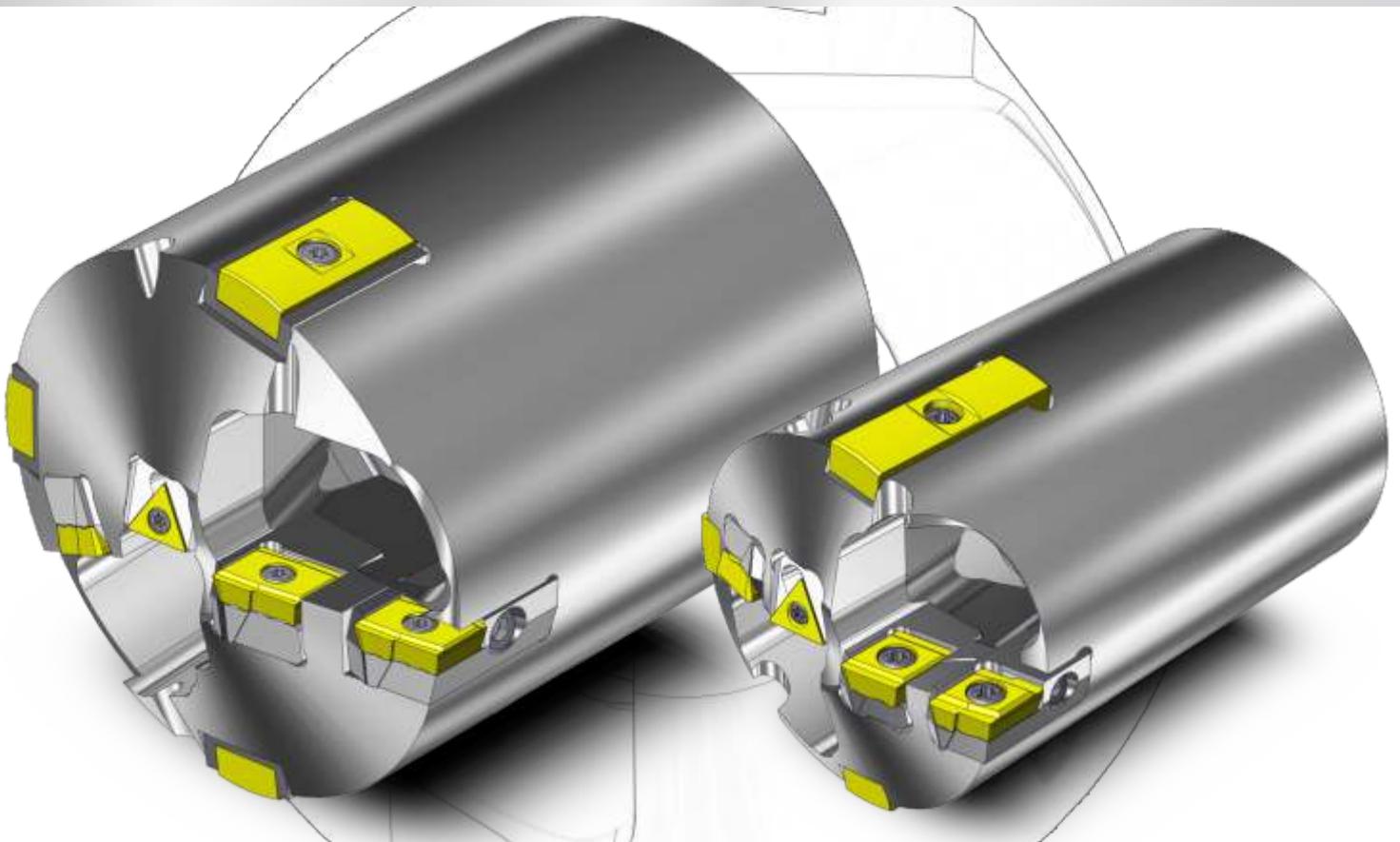
TIEFBOHRTECHNIK | AUSRÜSTUNGEN | ZUBEHÖR

Vollbohrwerkzeuge

Typ 1475 / 1476

TIEFBOHRWERKZEUGE

IM BEREICH Ø65,00 - 161,99 mm



Tiefbohren - die unzugängliche Welt

In der Produktionswelt von heute sind Präzision und Fertigungsstrategien ein wesentlicher Bestandteil des Erfolges. Je komplexer die Fertigung, desto wichtiger ist beides. Beim Tiefbohren finden Sie in unserem Unternehmen, der BTA-Tiefbohrsysteme GmbH, den dazu notwendigen Partner, um dieses auch bei schwierigen Randbedingungen und Forderungen umsetzen zu können. Wir sind auf der Welt das einzige Unternehmen, das Ihnen von der Schneide bis hin zur geeigneten kompletten Maschinenausrüstung alles anbieten kann. Es stehen Ihnen unsere erfahrenen Fachleute zur Seite, sodass auch ein entsprechendes Umfeld neben unserem Produktportfolio von der Planung des Tiefbohrprozesses bis zum Tool-Service geschaffen werden kann. Das alles zusammen verhilft Ihnen zum Erfolg.

In der unternehmenseigenen Anwendungs- und Forschungsabteilung können wir Neuheiten und Sonderwerkzeuge erproben, Werkzeuge auf das kundenspezifische Material anpassen und Ihr Personal schulen. Sie erhalten Ihren Anforderungen angepasste Werkzeuge und profitieren von unseren Erfahrungen.

Unsere Werkzeugsysteme bieten folgende Vorteile für Sie:

- Aufbau der Werkzeuge bei unterschiedlichen Verfahren (Vollbohren, Kernbohren, Aufbohren und Schälén) durch gleiche Wirkelemente, speziell Schneiden und Führungsleisten. Das Resultat ist eine einfache Handhabung und eine geringe Lagerhaltung.
- Geeignete Auswahlmöglichkeiten der Werkzeuge, entsprechend der geforderten Bohrungsgüte, vom einfachen Vollbohren bis zum Konturbohren.
- Kundenspezifische Auslegung von Werkzeugen an die erforderlichen und unterschiedlichen Fertigungsanforderungen (Geradheit, Oberfläche, Material, Wanddickengleichheit, usw.)
- Dem Tiefbohrprozess angepasste Maschinenausrüstung von der Werkstückspannung bis zur Dämpfung von Schwingungen.
- Fertigungsoptimierte Auslegung der Maschinenausrüstung zur Reduzierung der Rüst- und Umbauzeiten.

Hier einige Ergebnisse der Bearbeitung von Bohrungen mit unseren Werkzeugen:

- Oberfläche $R_a < 0,1 \mu\text{m}$ z.B. durch Schälén und Glattwalzen
- Mittenverlauf $< 0,1\text{mm/m}$ z.B. durch ziehendes Aufbohren
- Bohrungsgenauigkeit $< \text{IT8}$ z.B. durch Schälén

Nutzen Sie die Vorteile und arbeiten Sie mit einem starken Partner.

BTA-Tiefbohrsysteme GmbH





Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	3
Vollbohrwerkzeuge Ø65,00 - 161,99 mm	4
Ersatz- und Verschleißteile	6

Werkzeugbeschreibung

- Vollbohrwerkzeug
- Vier Wendeschneidplatten und drei Führungsleisten
- Der Bohrdurchmesser ist fix
- Lieferbar als BTA-Werkzeug

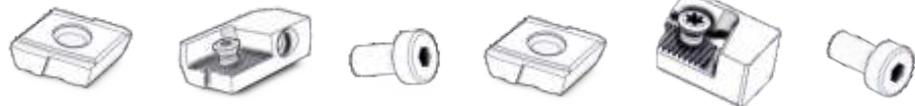
Werkzeugkenngrößen

- Bohrtiefe 200 x Werkzeugdurchmesser
- Oberfläche R_a 1,25 μ m
- Mittenverlauf 0,2 mm/m
- Bohrungsgenauigkeit IT9

Vollbohrwerkzeuge Typ 1475 / 1476

Bohrbereich Ø 65,00 - 161,99 mm

Mögliche Bohrrohranschlüsse:

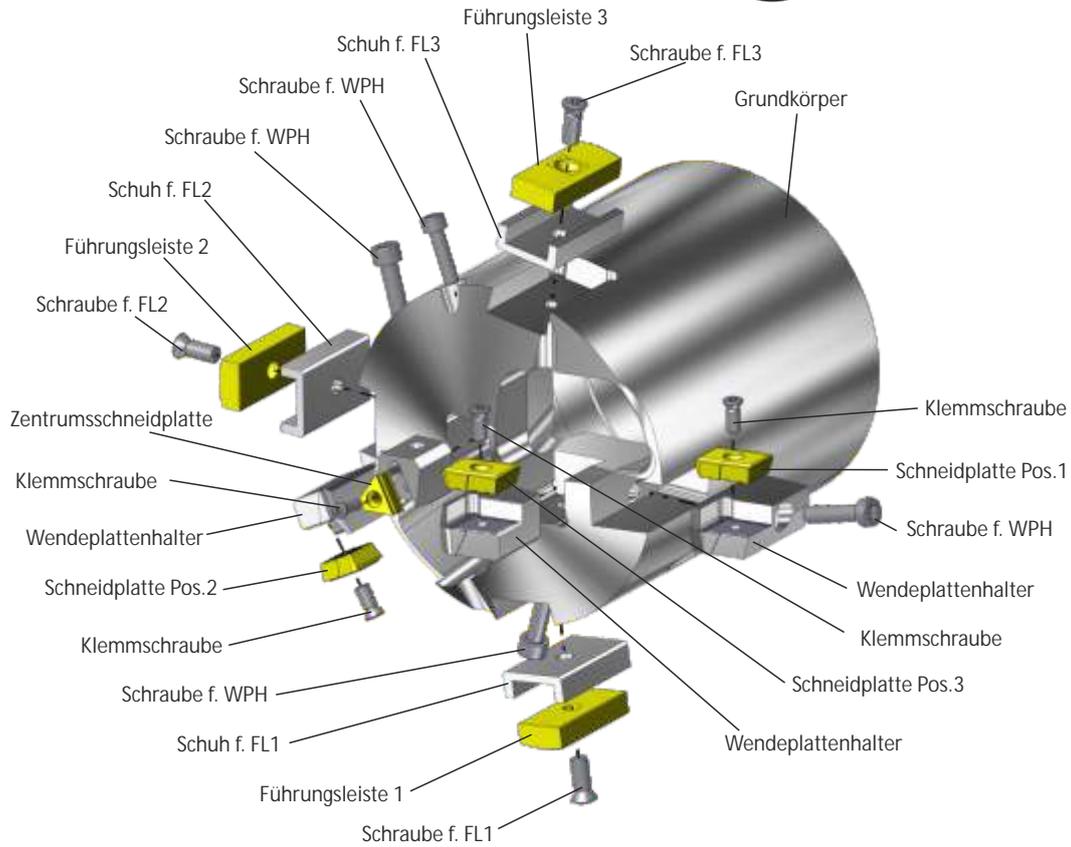


Bohrbereich	Bohrrohranschluss	Schneidplatte Pos.1	Wendeplattenhalter	Schraube f. WPH	Schneidplatte Pos.2	Wendeplattenhalter	Schraube f. WPH
Ø 65,00 - Ø 67,99	56	A1,5x	020.1434.E	M3x12 DIN 912			M4x8 DIN 7984
Ø 68,00 - Ø 74,99	62	A2a	019.2212.G	M4x16 DIN 6912	A1,5x	020.0874.R	
Ø 75,00 - Ø 80,99	68						
Ø 81,00 - Ø 90,99	75	A2,5a	020.0557.B	M4x20 DIN 6912	A2a	019.9494.S	M4x12 DIN 912
Ø 91,00 - Ø 98,99	82	A3a	019.1749.Z		A2,5a	019.9496.U	M5x16 DIN 912
Ø 99,00 - Ø 110,99	94				A3a	019.9498.W	
Ø 111,00 - Ø 117,99	106	A4a	019.2270.S	M6x25 DIN 6912	A4a	019.9500.Y	M6x20 DIN 912
Ø 118,00 - Ø 122,99	118						
Ø 123,00 - Ø 125,99							
Ø 126,00 - Ø 134,99	130	A5a	019.2251.X	M6x30 DIN 6912	A5a	019.9502.A	M4x25 DIN 912
Ø 135,00 - Ø 143,99							
Ø 144,00 - Ø 148,99							
Ø 149,00 - Ø 153,99							
Ø 154,00 - Ø 161,99	142						

Größere Bohrdurchmesser auf Anfrage

Bestelldaten der Ersatz- und Verschleißteile s. Seite 6/7

Hinweis: Aktivieren Sie bitte die Zweiseitenansicht damit die Tabelle vollständig angezeigt wird.



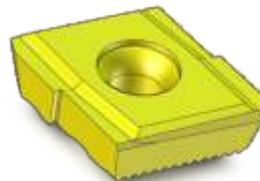
Schneidplatte Pos.3	Wendepattenhalter	Schraube f. WPH	Z-Schneidplatte	Wendepattenhalter	Schraube f. WPH	Führungsrille 1 und 2	Führungsrille 3	Hakenschlüssel
A1,5x	020.0874.R	M4x8 DIN 7984	Z1 ³	019.9488.L	M4x16 DIN 912	FL 10 - R28		006.2292.G
A2a	019.9494.S	M4x12 DIN 912	Z1,5 ³	019.9490.N		FL 14 - R30	FL 10 - R28	006.2294.C
A2,5a	019.9496.U				FL 14 - R30	006.2296.X		
A3a	019.9498.W	M5x16 DIN 912	Z2 ³	019.9492.Q	M5x20 DIN 912	FL 18 - R40	FL 18 - R40	006.2298.T
A4a	019.9500.Y	M6x20 DIN 912				FL 18 - R65	FL 18 - R65	006.2300.L
A5a	019.9502.A	M4x25 DIN 912				006.2302.G		
								006.2304.C

Ersatz- und Verschleißteile

Für Vollbohrwerkzeuge Typ 1475 / 1476

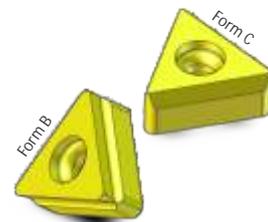
Wendeschneidplatten Größe A1,5a - A5a; Z1³ - Z2³

Bezeichnung	Spanstufe	Hartmetall		
		P25 TiN	P40 TiN	K20 TiN
A1,5x	Gr.1 - 2,1x0,5	020.1441.M	-	-
A2a	Gr.1 - 2,2x0,5	018.9896.T	019.2603.P	019.2541.Z
	Gr.2 - 2,5x0,7	019.2337.M	019.2607.T	019.2545.D
A2,5a	Gr.1 - 2,2x0,6	019.5844.Q	019.6621.Z	019.6623.B
	Gr.2 - 2,5x0,6	019.6620.Y	019.6622.A	019.6624.C
A3a	Gr.1 - 2,5x0,7	018.9897.U	019.2604.Q	019.2542.A
	Gr.2 - 2,7x0,8	019.2338.N	019.2608.U	019.2546.E
A4a	Gr.1 - 2,5x0,7	018.9898.V	019.2605.R	019.2543.B
	Gr.2 - 2,7x0,8	019.2348.Y	019.2609.V	019.2547.F
A5a	Gr.1 - 2,7x0,8	018.9899.W	019.2606.S	019.2544.C
	Gr.2 - 3,0x1,0	019.2349.Z	019.2610.W	019.2548.G



Spanstufe Gr.1 für unlegierte Stähle C > 0,2, legierte Stähle, Vergütungsstähle, Werkzeugstähle
Spanstufe Gr.2 für unlegierte Stähle C < 0,2, langspanende Sonderstähle, rost- u. säurebest. Stähle

Bezeichnung	Spanstufe	Hartmetall		Anzahl d. Schneiden	Schrauben f. Schneidplatte
		B TiN	H TiN		
Z1 ³	2,1x0,5 / Form B	019.6501.Z	019.6502.A	3	M2,5x10 T8
	Negativ / Form C	019.6503.B	019.6504.C		
Z1,5 ³	2,5x0,8 / Form B	019.6711.T	019.6574.A	3	
	Negativ / Form C	019.6713.V	019.6714.W		
Z2 ³	2,5x0,8 / Form B	019.6497.V	019.6498.W	6	M3,5x12 T15
	Negativ / Form C	019.6499.X	019.6500.Y		



Hartmetallsorte „B“ (hart) für Baustähle
Hartmetallsorte „H“ (zäh) für legierte Stähle und Edelstähle

Weitere Spanstufen und Beschichtungen auf Anfrage

Führungsleisten 1 bis 3



Bezeichnung	Radius	Vollhartmetall		Schuhe f. Führungsleisten	Schrauben f. Führungsleisten
		TiN beschichtet	ML beschichtet		
FL 10	28	016.9226.A	019.6680.L	-	M4x8,2 T15
FL 14	30	016.9229.T	019.6681.M	-	M6x12 T20
FL 18	40	014.4761.R	019.6682.N	015.2246.N	M6x16 T20
	65	016.9238.S	019.6683.P		



Ersatz- und Verschleißteile

Für Vollbohrwerkzeuge Typ 1475 / 1476

Schrauben und Schlüssel

Größe	Länge	Ident-Nr. Klemmschraube	Torx Größe	Ident-Nr. Torx-Schlüssel
M2,5	10	010.8778.C	T8	010.8812.F
M3,5	15	010.8779.A	T15	008.7219.C
M4	8,2	008.1066.J		
M5	9,5	014.4779.V		
	12	008.1067.G		
M6	12	008.1068.E	T20	008.7220.T
	16	010.7708.F		



Größe	Länge	Ident-Nr. Spannschraube	SW Größe	Ident-Nr. Winkel-Schlüssel
M3 / DIN 912	12	008.5836.M	SW 2,5	008.5836.M
M4 / DIN 7984	8	008.7044.M	SW 3	008.6741.T
M4 / DIN 912	12	008.5110.M		
	25	T.-Nr. 4396		
M4 / DIN 6912	16	008.5002.Q	SW 4	008.7213.Q
	20	008.5003.N		
M5 / DIN 912	16	008.5116.Z	SW 5	008.5837.K
	20	008.5117.W		
M6 / DIN 912	20	008.5122.E	SW 5	008.5838.H
	25	008.5023.G		
M6 / DIN 6912	30	008.5024.E		008.6948.U





BTA-Tiefbohrsysteme GmbH
Hainkämpe 12
28832 ACHIM
GERMANY

Tel. +49 (0) 4202 / 96 84 - 5
Fax. +49 (0) 4202 / 96 84 - 70

e-mail info@bta-tiefbohrsysteme.com
Internet www.bta-tiefbohrsysteme.com

Unser Programm:



Die Kataloge dienen nur zur Information und unterliegen nicht dem Änderungsdienst. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt zur oben genannten Adresse auf.