



TiefbohrSysteme[®] GmbH

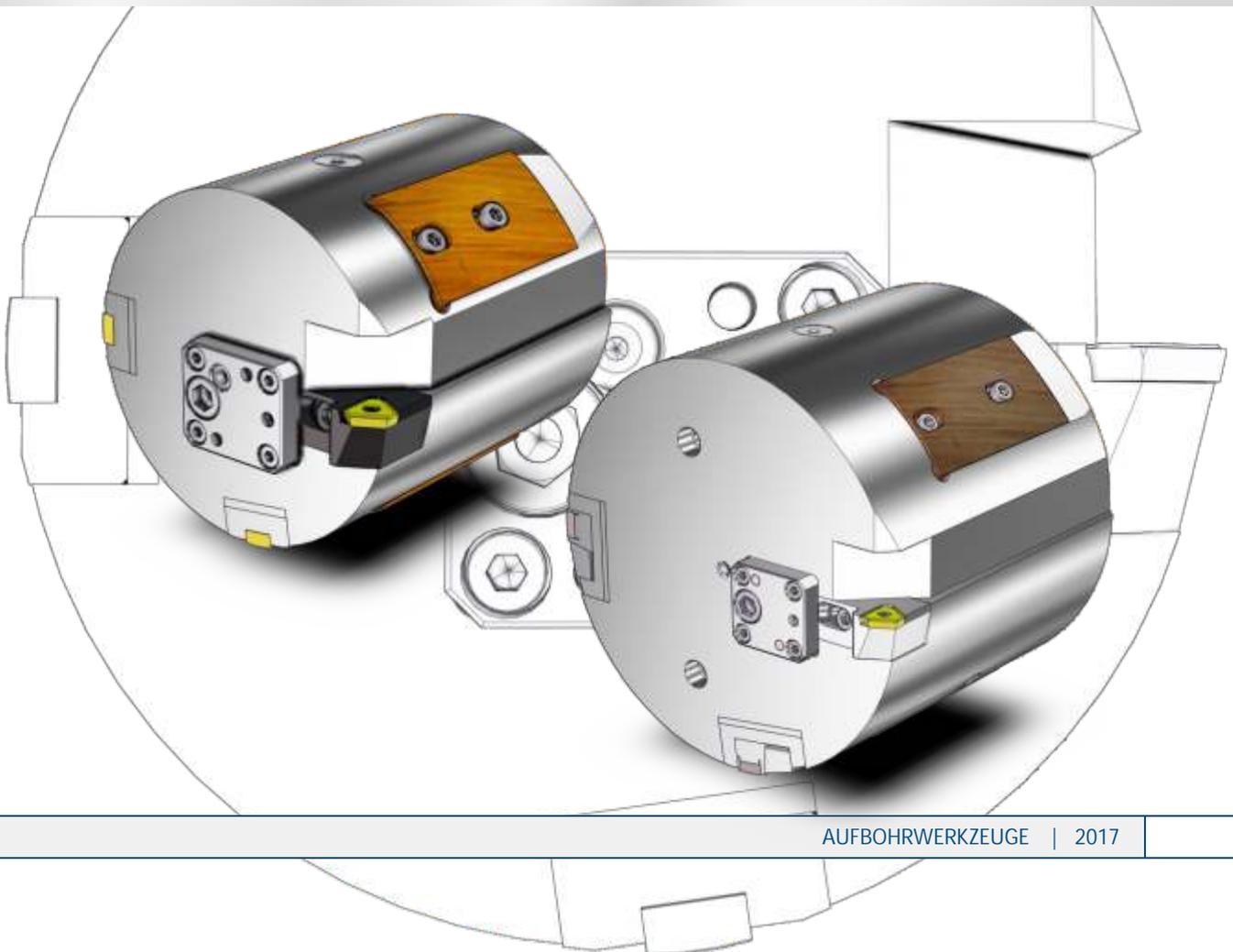
TIEFBOHRTECHNIK | AUSRÜSTUNGEN | ZUBEHÖR

Aufbohrwerkzeuge

Typ 1105

TIEFBOHRWERKZEUGE

IM BEREICH Ø 150,00 - 401,99 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 Schälern) 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 Schälern und Glattwalzen
- Mittenverlauf $< 0,1\text{mm/m}$ z.B. durch ziehendes Aufbohren
- Bohrungsgenauigkeit $< \text{IT8}$ z.B. durch Schälern

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

BTA-Tiefbohrsysteme GmbH





Inhaltsverzeichnis

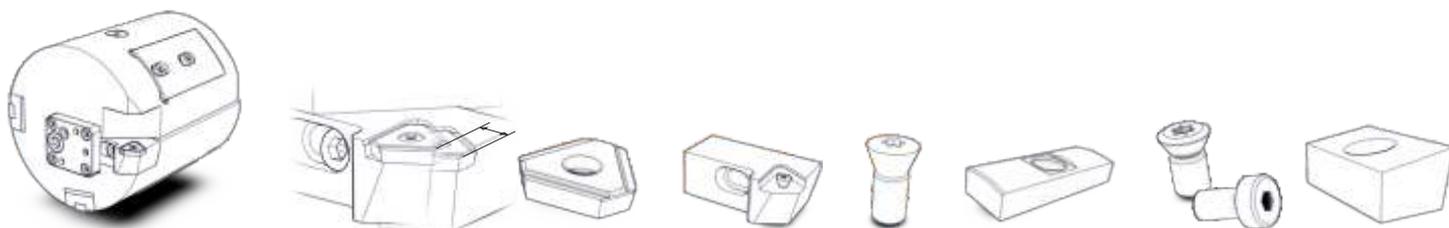
Inhaltsverzeichnis	3
Aufbohrwerkzeuge Typ 1105	4
Ersatz- und Verschleißteile	6
Umrüstanleitung	7

Werkzeugkenngrößen

- Bohrtiefe bis zu 400 x Werkzeugdurchmesser
- Oberfläche bis zu R_a 1,25 μ m
- Mittenverlauf bis 0,05mm/m
- Bohrungsgenauigkeit bis IT8

Aufbohrwerkzeuge Typ 1105

Bohrbereich Ø 150,00 - 401,99 mm

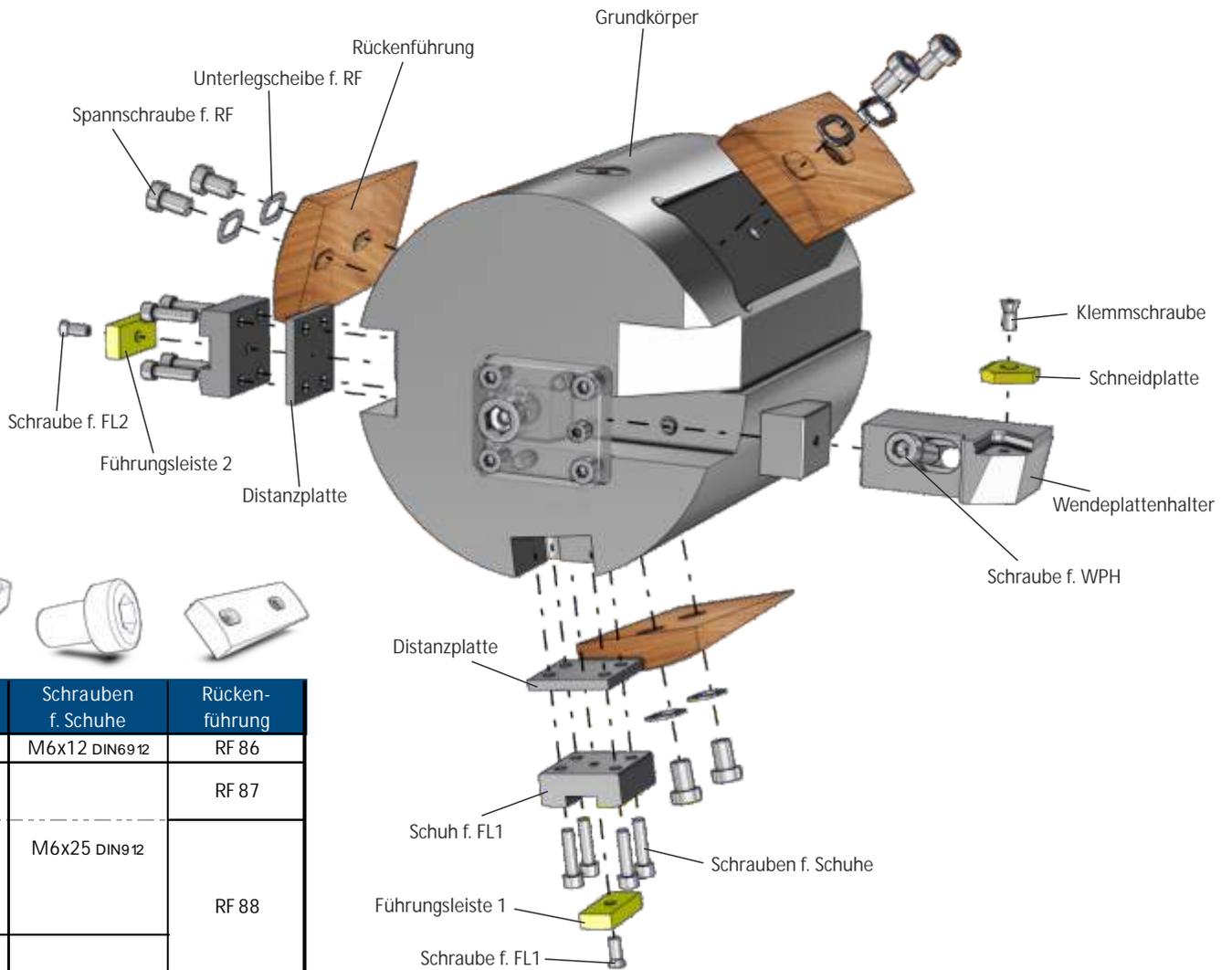


Bohrbereich	Bohrrohr-anschluss	max. Verstellung im Durchmesser	Schneidplatte Pos. 1	Wendeplattenhalter	Klemmschraube	Führungsleiste FL1 und FL2	Klemmschraube für FL bzw. KL	Klemmleiste
Ø 150,00 - Ø 161,99	118	+ 10 mm						
Ø 162,00 - Ø 173,99	130					FL 18 / R 65		
Ø 174,00 - Ø 185,99	142							
Ø 186,00 - Ø 197,99	154						M6x16 T20	-
Ø 198,00 - Ø 209,99	166					FL 18 / R 90		
Ø 210,00 - Ø 221,99	178							
Ø 222,00 - Ø 233,99	190							
Ø 234,00 - Ø 245,99	202					FL 30 / R 100		
Ø 246,00 - Ø 257,99	214							
Ø 258,00 - Ø 269,99	226	+ 20 mm	AK 40 Schnittbreite: p _s = 14 mm	AK 40 013.9437.F	M6x14 T20	FL 30 / R 125	M10x16 DIN7984	010.2310.P
Ø 270,00 - Ø 281,99	238							
Ø 282,00 - Ø 293,99	250							
Ø 294,00 - Ø 305,99	262							
Ø 306,00 - Ø 317,99	274					FL 30 / R 150		
Ø 318,00 - Ø 329,99	286							
Ø 330,00 - Ø 341,99	298							
Ø 342,00 - Ø 353,99	310							
Ø 354,00 - Ø 365,99	322							
Ø 366,00 - Ø 377,99	334					FL 30 / R 170		
Ø 378,00 - Ø 389,99	346							
Ø 390,00 - Ø 401,99	358					FL 30 / R 190		

Größere Bohrdurchmesser auf Anfrage

Bestelldaten der Ersatz- und Verschleißteile s. Seite 6

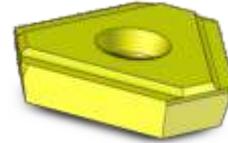
Hinweis: Aktivieren Sie bitte die Zweiseitenansicht damit die Tabelle vollständig angezeigt wird.



Schuhe f. Führungsle.	Schrauben f. Schuhe	Rückenführung
016.9962.Q	M6x12 DIN6912	RF 86
		RF 87
018.9434.M	M6x25 DIN912	RF 88
		RF 89
011.2270.S	M6x30 DIN912	RF 89
		RF 90

Ersatz- und Verschleißteile

Wendeschneidplatte AK 40



Bezeichnung	Spanstufe	Hartmetall		
		P20 TiN	K10 TiN	K10
AK 40	Gr.1 - 2,5x0,8	011.2844.S	013.9685.K	011.2779.B

Weitere Spanstufen und Beschichtungen auf Anfrage

Führungsleisten 1 und 2

Bezeichnung	Radius	Vollhartmetall	
		TiN beschichtet	ML beschichtet
FL 18	65	016.9238.S	019.6683.P
	90	019.2768.L	019.6684.Q



Bezeichnung	Radius	Ident-Nr.
FL 30	100	010.2425.V
	125	010.2426.T
	150	010.2427.R
	170	010.2428.P
	190	010.2429.M



Rückenführungen RF 86 bis RF 90



Bezeichnung	Bestell-Nr. Hartgewebe	Unterleg-scheiben	Schrauben f. Rückenführung
RF 86	018.4004.F	011.2043.E	M6x16 DIN6912
RF 87	018.4005.G		
RF 88	018.4006.H	011.2042.G	M10x16 DIN7984
RF 89	011.9935.B		
RF 90	011.9936.Z		



Hinweis: Die Rückenführungen als Ersatzteil werden im eingebauten Zustand überdreht.

Standardbestückung: 3 Stück pro Werkzeug.

Ersatz- und Verschleißteile

Torx-Schrauben



Größe	Länge	Ident-Nr. Klemmschraube	Torx Größe	Ident-Nr. Torx-Schlüssel
M6	14	016.4592.A	T20	008.7220.T
	16	010.7708.F		



Zylinderkopfschrauben



Größe	Länge	Ident-Nr. Spannschraube	SW Größe	Ident-Nr. Winkel-Schlüssel
M6 / DIN 7984	12	008.5020.N	SW 4	008.5837.K
M6 / DIN 6912	16	008.5021.L	SW 5	008.6948.U
M6 / DIN 912	25	008.5123.C		008.5838.H
	30	008.5124.A		
M10 / DIN 7984	16	008.5042.L	SW 7	008.5840.W



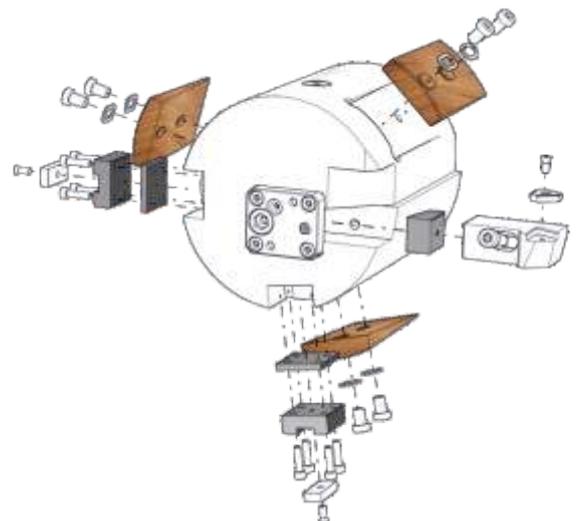
Umrüstanleitung

Zum Umrüsten der Aufbohrwerkzeuge auf einen anderen Durchmesser werden Umbausätze benötigt, die aus folgenden Bauteilen bestehen:

- Dem Durchmesser in der Höhe entsprechenden Distanzplatten bzw. Schuhen für die Führungsleisten.
- Einem dem Durchmesserbereich des Kopfes zugeordnetem Keil für den Wendeplattenhalter.
- Überhöhte Kunststoff-Rückenführungen (Überdrehen auf den Durchmesser notwendig).

Die Einstellung des Halters erfolgt über das Messen von Schneide und gegenüberliegender Führungsleiste.

Abweichende oder größere Durchmesser-Bereiche und spezifische Ausstattung der Aufbohrwerkzeuge auf Anfrage.





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.