

Wendeplattenbohrer

Insert drills with replaceable inserts

Forets à plaquettes



Wohlhaupter bietet Ihnen richtungsweisende Wendeplattenbohrer-Baureihe – entwickelt auf dem neuesten Stand der Technik. Modular einsetzbar durch die MVS-Verbindungsstelle 50 – 28 bzw. 63 – 36 und damit passend in das weltweit bewährte **MULTI**® Programm mit seiner unerreichten Vielfalt.

Bohren + Aufbohren + Feindreihen = Wohlhaupter.

Eigenschaften Werkzeug:

- Ausgelegt auf höchste System - steifigkeit.
- Optimale Kühlschmierstoffkanäle garantieren stabiles Bohrverhalten.
- Verbesserte Spanabfuhr mittels optimierten Spankammern.
- Zusätzlich nutzbar für einfache Drehbearbeitungen.

Eigenschaften Wendschneidplatten:

- Wendschneidplatten XOMT in: 3 Geometrien
- 4 Hartmetallsorten zur Abdeckung aller Applikationen
- 2 x 2 = 4 effektive Schneiden für gute Wirtschaftlichkeit.
- Perfekte Trennung der inneren und äußeren Schneiden für uneingeschränkte Nutzung aller vier Schneiden.
- Beliebige Einsatzfolge der vier Schneiden.

*Wohlhaupter offers you a trailblazing indexable insert drill series – developed to the latest state of the art. In modular application with the MVS connection 50 – 28 and 63 – 36 respectively and thus fitting the internationally proven **MULTI**® program with its unsurpassed variety.*

Drilling + core drilling + precision boring = Wohlhaupter.

Properties – Tool:

- Designed for maximum system rigidity.
- Optimum coolant holes guarantee stable drilling performance.
- Improved chip removal due to optimized chip gullets.
- Can also be used for simple turning operations.

Properties – Inserts:

- inserts XOMT in: 3 geometries
- 4 carbide grades to cover all applications
- 2 x 2 = 4 effective cutting edges for high cost efficiency.
- Perfect separation of inner and outer cutting edges for full use of all four cutting edges.
- Four cutting edges can be used in any sequence.

Wohlhaupter vous offre une gamme entièrement renouvelée de forets à plaquettes développés suivant les derniers développements techniques. Ces forets sont utilisables grâce aux connexions MVS de taille 50 – 28 et 63 – 36 et s'intègrent au système modulaire **MULTI**® avec ses multiples variantes.

Perçage + alésage ébauche + alésage finition = Wohlhaupter.

Caractéristiques – Forets :

- Conçus pour une rigidité maximale.
- Canaux d'arrosage optimaux garantissant une grande stabilité de marche.
- Évacuation améliorée des copeaux grâce à des goujures optimisées.
- Également utilisables pour des opérations simples de tournage.

Caractéristiques – Plaquettes :

- plaquettes XOMT dans : 3 géométries
- 4 nuances de carbures couvrant toutes les applications
- 2 x 2 = 4 arêtes effectives pour une rentabilité maximale.
- Séparation parfaite des arêtes extérieures et intérieures pour une utilisation à 100 % des 4 arêtes.
- Séquence quelconque d'utilisation des 4 arêtes.

Wendeplattenbohrer

Insert drills with replaceable inserts

Forets à plaquettes



C 1.1

Allgemeines Zubehör

General accessories

Accessoires généraux

Z



C

Wendeplattenbohrer Top Cut Plus 3xD

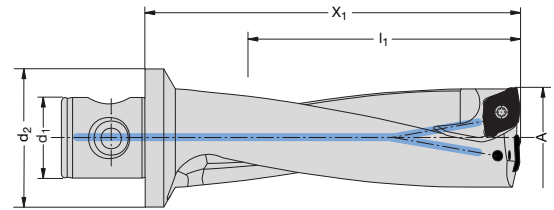
Insert drills with replaceable inserts Top Cut Plus 3xD

Forets à plaquettes Top Cut Plus 3xD

Ersatzteile und Bedienschlüssel siehe Kapitel Z, Zubehör

Spare parts and service keys, see Chapter Z, Accessories.

Pièces de rechange et clés de service, voir chapitre Z Accessoires.



C

MVS-Verbindungsstelle		Bohrer-Ø				Wendeschneidplatte-Form	Wendeplattenbohrer
MVS connection		Nom. Ø				Insert Form	Insert drills with replaceable inserts
Connexion MVS		Ø nom.				Forme de plaquettes	Forets à plaquettes
							Best.-Nr.
							Order No.
d ₂	d ₁	A	X ₁	l ₁	kg		No de cde.
50 - 28		19,0	80	57	0,3	394	286 019
50 - 28		20,0	83	60	0,4	394	286 020
50 - 28		21,0	86	63	0,4	394	286 021
50 - 28		22,0	89	66	0,4	394	286 022
50 - 28		23,0	92	69	0,4	394	286 023
50 - 28		24,0	94	72	0,4	394	286 024
50 - 28		25,0	96	75	0,6	395	286 025
50 - 28		26,0	99	78	0,6	395	286 026
50 - 28		27,0	102	81	0,7	395	286 027
50 - 28		28,0	105	84	0,7	395	286 028
50 - 28		29,0	108	87	0,7	395	286 029
50 - 28		30,0	111	90	0,7	395	286 030
50 - 28		31,0	114	93	0,7	395	286 031
50 - 28		32,0	116	96	0,8	395	286 032
50 - 28		33,0	119	99	0,8	395	286 033
50 - 28		34,0	122	102	0,8	395	286 034
50 - 28		35,0	130	105	0,8	396	286 035
50 - 28		36,0	134	108	0,9	396	286 036
50 - 28		37,0	137	111	0,9	396	286 037
50 - 28		38,0	140	114	0,9	396	286 038
50 - 28		39,0	143	117	0,9	396	286 039
50 - 28		40,0	147	120	1,2	396	286 040
50 - 28		41,0	150	123	1,2	396	286 041
50 - 28		42,0	153	126	1,2	396	286 042
50 - 28		43,0	157	129	1,2	396	286 043
50 - 28		44,0	160	132	1,4	396	286 044
63 - 36		45,0	168	135	1,4	396	286 045
63 - 36		46,0	171	138	1,7	397	286 046
63 - 36		47,0	175	141	1,7	397	286 047
63 - 36		48,0	178	144	1,7	397	286 048
63 - 36		49,0	182	147	2,0	397	286 049
63 - 36		50,0	186	150	2,0	397	286 050
63 - 36		51,0	189	153	2,0	397	286 051
63 - 36		52,0	193	156	2,3	397	286 052
63 - 36		53,0	197	159	2,3	397	286 053
63 - 36		54,0	201	162	2,3	397	286 054

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Additional designs on request.

Autres versions sur demande.

Wendeplattenbohrer Top Cut Plus 3xD

Insert drills with replaceable inserts Top Cut Plus 3xD

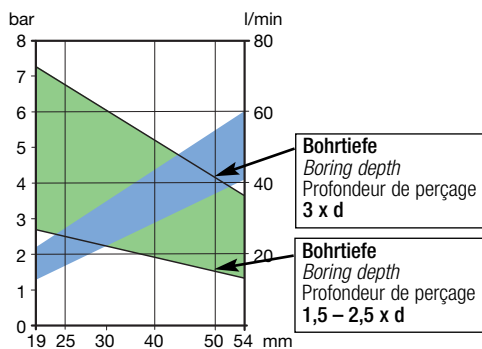
Forets à plaquettes Top Cut Plus 3xD



Kühlmittelbedarf

Coolant requirement

Besoin lubrifiant



- Kühmitteldruck**
Coolant pressure
Pression lubrifiant
p (bar)
- Kühlmittelmenge**
Coolant flow rate
Volume lubrifiant
l/min.

Bei Trockenbearbeitung:
With dry machining:
Travail à sec:
A : I₁ = 1 : 1

Achtung:

Bei drehendem Werkstück und der Herstellung von Durchgangsbohrungen entsteht beim Austritt des Bohrers aus dem Werkstück eine Scheibe. Diese kann mit hoher Geschwindigkeit aus dem Spannfutter geschleudert werden und Schäden und Verletzungen verursachen. Entsprechende Sicherheitsvorkehrungen sind erforderlich!

Warning:

With a rotating workpiece and in the manufacture of throughholes, a wheel emerges when the twist drill is withdrawn from the workpiece. This can be flung at high speed out of the chuck resulting in damage and injury. Appropriate safety precautions are necessary!

Attention :

En cas de perçage de trous débouchants sur une pièce tournante, une rondelle se forme à la sortie du foret. En cas de forte rotation détériore le mandrin et provoque des risques d'accidents pour l'opérateur. Prenez les mesures de sécurité nécessaires !

Wendescheidplatten und Schnittwerte siehe Katalog 90200 Wendschneidplatten.

Replaceable inserts and cutting data, see catalogue 90200 Replaceable inserts.

Plaquettes de coupe et paramétriques de coupe recommandés, voir catalogue 90200 Plaquettes de coupe.