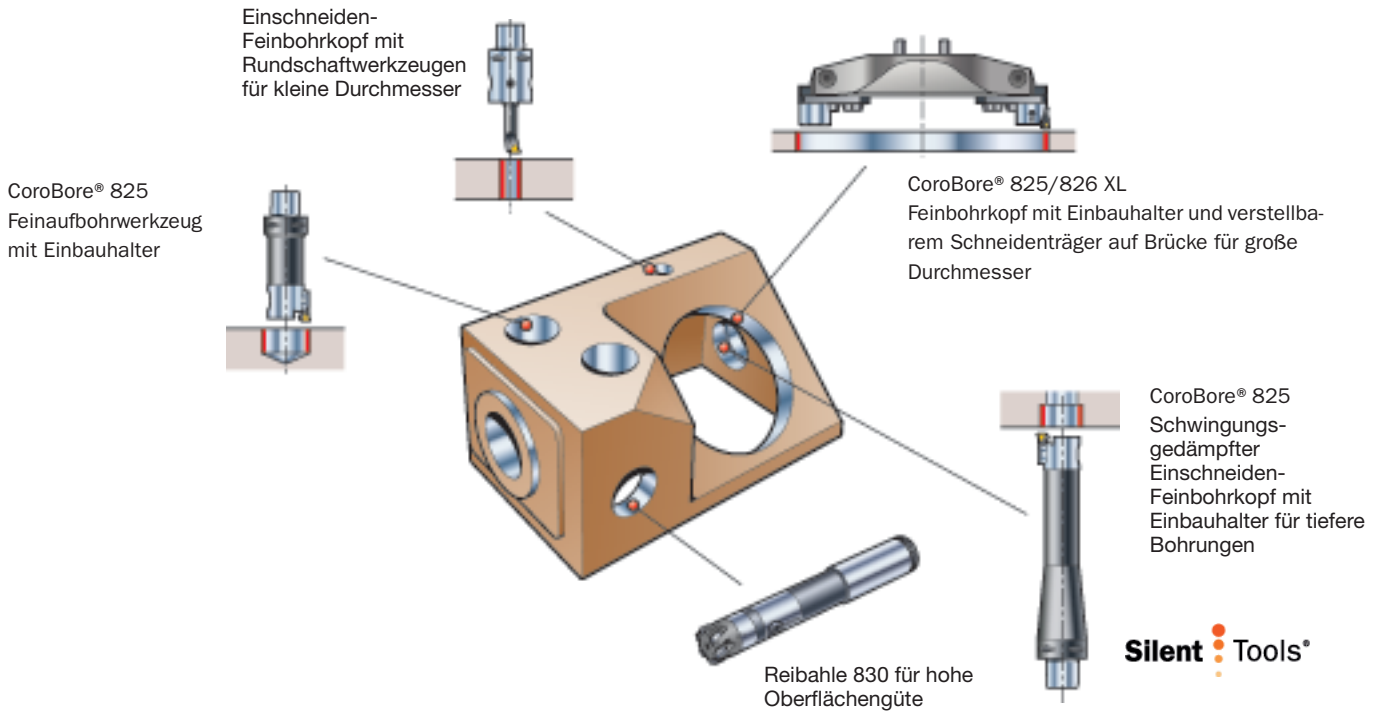


AUFBOHRWERKZEUGE ZUM SCHLICHTEN



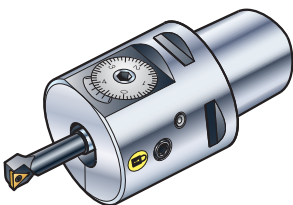
Aufbohrbereich, mm (Zoll)	Feinaufbohrwerkzeuge					Schwingungsgedämpfte Feinaufbohrwerkzeuge		Reibahle 830
	3-36 (.118-1.417)	CoroBore® 825 19-167 (.748-6.575)	CoroBore® 825 CoroBore® 826 150-315 (5.906-12.401)	CoroBore® 825 XL CoroBore® 826 XL 298-555 (11.732-21.850)	538-1275 (22.181-50.197)	CoroBore® 825 23-167 (.748-6.575)	CoroBore® 825 CoroBore® 826 150-315 (5.906-12.401)	
Seite	F50	F32	F36	F42	F44	F38	F40	F100
Aufbohrtiefe	5 x D <sub>c</sub>	4 x D <sub>sm</sub>	4 x D <sub>sm</sub>			6 x D <sub>c</sub>	6 x D <sub>sm</sub>	45-106 mm
Bohrungstoleranz	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	H7
Kühlschmierstoff	Innere Zufuhr							
Aufbohrarten	Einschneidenbearbeitung							Mehrschneidig
Wendeschneidplatte	CoroTurn® 107 CoroTurn® 111							-

D  
Fräsen  
E  
Bohren  
F  
Aufbohren  
G  
Werkzeugsysteme  
J

AUFBOHREN Schlichten

# Feinbohrköpfe

Coromant Capto® / HSK

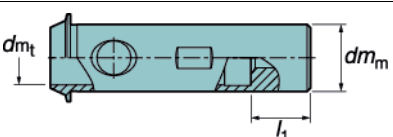


Aufbohrbereich: 3 - 36 mm (0,118-1,417 Zoll)  
 Aufbohrtiefe: 109 mm (4,29 Zoll)  
 Bohrungstoleranz: IT6  
 Verstellung des Durchmessers: 0,002 mm (0,00008 Zoll)  
 Kühlschmierstoff: Innere Zufuhr

$l_1$  = Programmierlänge

Bohrungsdurchmesser	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm (Zoll)							
			Gewicht	$dm_m$	$D_{5m}$	$D_1$	$l_1$	$l_{21}$	$e_{max}$	
mm (Zoll) $D_c$ min – max										
<b>Coromant Capto®</b>										
3-26 (.118-1.024)	C4	C4-391.37A-12 055B	0.6 1.3	12 .472	40 1.575	50 1.969	31 1.220	55 2.165	3 .118	
3-26 (.118-1.024)	C5	C5-391.37A-12 048B	0.8 1.8	12 .472	50 1.969	50 1.969	24 .945	48 1.890	3 .118	
3-32 (.118-1.260)		C5-391.37A-16 070A	1.4 3.1	16 .630	50 1.969	63 2.480	11 .433	70 2.756	3 .118	
3-36 (.118-1.417)		C5-391.37A-20 085A	2.6 5.7	20 .787	50 1.969	80 3.150	13 .512	85 3.346	5 .197	
3-32 (.118-1.260)	C6	C6-391.37A-16 075A	1.6 3.5	16 .630	63 2.480	63 2.480	16 .630	75 2.953	3 .118	
3-36 (.118-1.417)		C6-391.37A-20 085A	2.8 6.2	20 .787	63 2.480	80 3.150	13 .512	85 3.346	5 .197	
<b>HSK</b>										
3-26 (.118-1.024)	HSK 63-A/C	392.410 37A-63 12 063B	1.6 3.5	12 .472	63 2.480	50 1.969	39 1.535	63 2.480	3 .118	
3-32 (.118-1.260)		392.410 37A-63 16 085A	1.8 4.0	16 .630	63 2.480	63 2.480	26 1.024	85 3.346	3 .118	
3-36 (.118-1.417)		392.410 37A-63 20 100A	3.0 6.6	20 .787	63 2.480	80 3.150	28 1.102	100 3.937	5 .197	
3-26 (.118-1.024)	HSK 100-A/C	392.410 37A-100 12 076B	2.7 5.9	12 .472	100 3.937	50 1.969	52 2.047	76 2.992	3 .118	

Spannaufnahmen für Feinbohrköpfe, Typ 391.37A

	$dm_t$	Bestellnummer	Abmessungen, mm (Zoll)	
			$dm_m$	$l_1$
	16	393.37A-20 16 072	20	18
	.630		.787	.709
	16	393.37A-25 16 088	25	38
	.630		.984	1.496

Achtung: Gebrauchsanleitung in der Werkzeugverpackung befolgen.

**Anzugsmoment-Werte**

Coromant Capto®  
 C4= 40-50 Nm (30-37 ft.lbs)  
 C5= 90-100 Nm (67-74 ft.lbs)  
 C6= 160-180 Nm (118-133 ft.lbs)  
 Schraube für Bohrstange:  
 $dm_m$  12 & 16 mm (0,472 & 0,630 Zoll)= 10 Nm (7 ft.lbs)  
 $dm_m$  20 mm (0,787 inch)= 18 Nm (13 ft.lbs)  
 Spanschraube:  
 $dm_m$  12 & 16 mm (0,472 & 0,630 Zoll)= 8 Nm (6 ft.lbs)

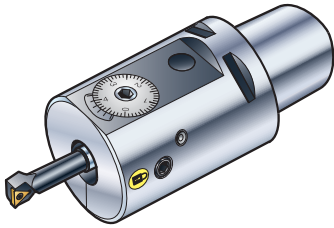
F 50

Allgemeine Informationen

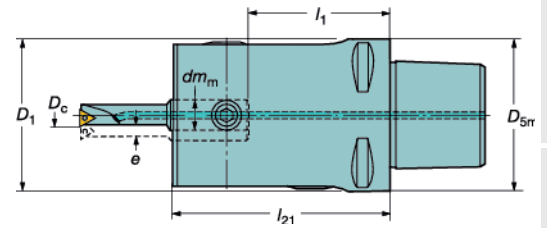
## Hochgeschwindigkeits-Feinbohrkopf

Mit verstellbarem Gegengewicht

Coromant Capto® / HSK



Aufbohrbereich: 3-26 mm (0,118-1,024 Zoll)  
 Aufbohrtiefe: ≤ 60 mm (2,362 Zoll)  
 Bohrungstoleranz: IT6  
 Verstellung des Kühlschmierstoff: 0,002 mm (0,00008 Zoll)  
 Innere Zufuhr  
 Max. Drehzahl: 20 000 U/min



$l_1$  = Programmierlänge

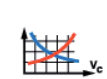
Bohrungsdurchmesser mm (Zoll) $D_c$ min – max	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm (Zoll)						
			$\frac{\mu\text{kg}}$	$dm_m$	$D_{5m}$	$D_1$	$l_1$	$l_{21}$	$e_{\text{max}}$
3–26 .118–1.024	C5	<b>Coromant Capto®</b>							
		C5-391.37B-12 070B	1.0	12	50	50	46	70	3
		<b>HSK</b>							
		392.410 37B-63 12 090B	1.4	12	63	50	66	90	3
				.472	1.969	1.969	1.811	2.756	.118
				.472	2.480	1.969	2.598	3.543	.118



G6



F118



F90

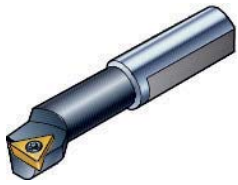


F2

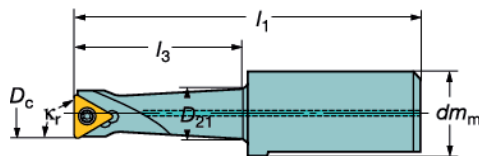
# Bohrstangen für Feinaufbohrkopf

## Bohrstange R429

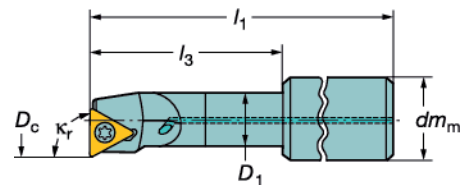
Fräsen



R429.90/R429U



R429.91



$l_1$  = Programmierlänge

E

Bohren

F

Aufbohren

G

Werkzeugsysteme

J

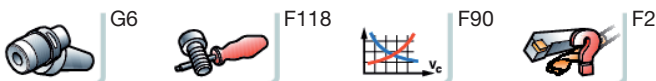
Bohrungsdurchmesser <sup>1)</sup> mm (Zoll)	Max. Bohrtiefe mm (Zoll)	Abmessungen, mm (Zoll)	Einstellwinkel $\kappa_r$ Anschnittwinkel	Plattentyp <sup>2)5)</sup>				
					$D_c$ min – max	$l_3$	Bestellnummer	Gewicht
<b>Stahlbohrstange</b>								
8.0 – 14.0 .315 – .551	24 .945	R429.90-08-024-06-AB 0.02 12 – 7.4 50 –12 –	90°	TC..06				
11.0 – 17.0 .433 – .669	33 1.299	R429.90-11-033-06-AC 0.03 12 – 10.4 59 –9 +	0°	TC.. 5/32 TC..06				
14.0 – 20.0 .551 – .787	40 1.575	R429.90-14-040-09-AC 0.04 12 – 11.2 65 –8 +	0°	TC.. 5/32 TC..09				
17.0 – 23.0 .669 – .906	40 1.575	R429.90-17-040-09-AC 0.04 12 – 11.0 65 –6 +	0°	TC.. 7/32 TC..09				
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	40 1.575	R429.90-20-040-09-AC 0.04 12 – 11.0 65 –6 +	0°	TC.. 7/32 TC..09				
8.0 – 14.0 .315 – .551	24 .945	R429U-A08-024TP06A 0.02 12 – 7.4 50 –8 +	92°	TP.06				
11.0 – 17.0 .433 – .669	33 1.299	R429U-A11-033TP06A 0.03 12 – 10.4 59 –5 +	-2°	TP.. 5/32 TP.06				
14.0 – 20.0 .551 – .787	40 1.575	R429U-A14-040TP09A 0.04 12 – 11.2 65 –4 +	-2°	TP.. 5/32 TP.09				
17.0 – 23.0 .669 – .906	40 1.575	R429U-A17-040TP09A 0.04 12 – 11.0 65 –2 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	40 1.575	R429U-A20-040TP09A 0.04 12 – 11.0 65 –2 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				
8.0 – 14.0 .315 – .551	40 1.575	R429U-A12-08040TP06A 0.03 12 – 7.4 66 –8 +	92°	TP.06				
11.0 – 17.0 .433 – .669	55 2.165	R429U-A12-11055TP06A 0.04 12 – 10.4 81 –5 +	-2°	TP.. 5/32 TP.06				
14.0 – 20.0 .551 – .787	60 2.362	R429U-A12-14060TP09A 0.06 12 – 11.6 86 –4 +	-2°	TP.. 5/32 TP.09				
17.0 – 23.0 .669 – .906	60 2.362	R429U-A12-17060TP09A 0.06 12 – 11.6 86 –2 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	60 2.362	R429U-A12-20060TP09A 0.07 12 – 11.6 86 –2 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				
8.0 – 14.0 .315 – .551	40 1.575	R429U-A16-08040TP06A 0.10 16 – 7.4 101 –8 +	92°	TP.06				
11.0 – 17.0 .433 – .669	55 2.165	R429U-A16-11055TP06A 0.11 16 – 10.4 116 –5 +	-2°	TP.. 5/32 TP.06				
14.0 – 20.0 .551 – .787	70 2.756	R429U-A16-14070TP09A 0.12 16 – 11.6 131 –4 +	-2°	TP.. 5/32 TP.09				
17.0 – 23.0 .669 – .906	80 3.150	R429U-A16-17080TP09A 0.13 16 – 15.6 141 –2 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				
20.0 – 26.0 .787 – 1.024	80 3.150	R429U-A16-20080TP09A 0.13 16 – 15.6 141 –2 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				
23.0 – 29.0 .906 – 1.142	80 3.150	R429U-A16-23080TP09A 0.14 16 – 15.6 141 0 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				
26.0 – 32.0 1.024 – 1.260	80 3.150	R429U-A16-26080TP09A 0.14 16 – 15.6 141 0 +	-2°	TP.. 7/32 TP.09				

- Mit Wendeplattenradius  $r_c = 0,2$  mm (0,0079 Zoll)
- Verwendung von Wendeplattenradius  $r_c = 0,4$  mm (0,0157 Zoll)
- Einteilige Bohrstanze mit geschliffener Geometrie.
- Bei Verwendung von Spannaufnahmen beträgt der Aufbohrbereich  $D_{c\ min} + 10$  mm (0,394 Zoll)
- TC..x = CoroTurn® 107  
TP..x = CoroTurn® 111

Fortsetzung

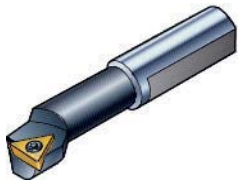
Anzugsmomentwerte für Wendeplatten-Schrauben

- Größe:
- 06 (5/32) = 0,6 Nm (0,44 ft.lbs)
  - 09 (7/32) = 0,8 Nm (0,59 ft.lbs)
  - 11 (1/4) = 0,9 Nm (0,66 ft.lbs)

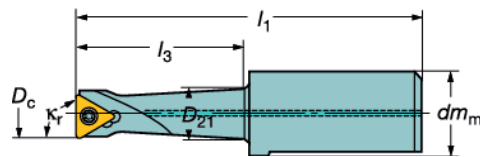


## Bohrstangen für Feinaufbohrkopf

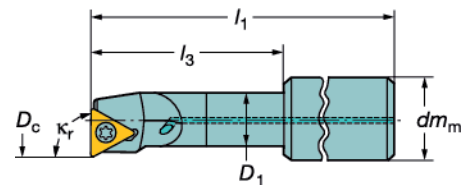
## Bohrstange R429



R429.90/R429U



R429.91

 $l_1$  = Programmierlänge

## Fortsetzung

Bohrungsdurchmesser <sup>1)</sup> mm (Zoll)	Max. Bohrtiefe $l_3$	Abmessungen, mm (Zoll)	Einstellwinkel $\kappa_r$ Eintrittswinkel	Plattentyp <sup>2)5)</sup>		
					Bestellnummer	Gewicht
$D_c$ min – max						
8.0 – 14.0 <sup>4)</sup>	28	R429U-A16-08028TC06A	0.10 16 – 7.4 89 –12 +	TC...06		
.315 – .551	1.102		.220 .630 .291 3.504	TC.. 5/32		
11.0 – 17.0 <sup>4)</sup>	39	R429U-A16-11039TC06A	0.11 16 – 10.4 100 –9 +	TC...06		
.433 – .669	1.535		.243 .630 .409 3.937	TC.. 5/32		
14.0 – 20.0 <sup>4)</sup>	49	R429U-A16-14049TC09A	0.13 16 – 13.4 110 –8 +	TC...09		
.551 – .787	1.929		.287 .630 .528 4.331	TC.. 7/32		
17.0 – 23.0 <sup>4)</sup>	56	R429U-A16-17056TC09A	0.16 16 – 15.6 117 –6 +	TC...09		
.669 – .906	2.205		.353 .630 .614 4.606	TC.. 7/32		
20.0 – 26.0 <sup>4)</sup>	56	R429U-A16-20056TC09A	0.16 16 – 15.6 117 –6 +	TC...09		
.787 – 1.024	2.205		.353 .630 .614 4.606	TC.. 7/32		
23.0 – 29.0 <sup>4)</sup>	56	R429U-A16-23056TC09A	0.16 16 – 15.6 117 –4 +	TC...09		
.906 – 1.142	2.205		.353 .630 .614 4.606	TC.. 7/32		
26.0 – 32.0 <sup>4)</sup>	56	R429U-A16-26056TC09A	0.16 16 – 15.6 117 –2 +	TC...09		
1.024 – 1.260	2.205		.353 .630 .614 4.606	TC.. 7/32		
17.0 – 27.0 <sup>4)</sup>	60	R429U-A20-17060TC09A	0.24 20 – 16.4 134 –6 +	TC...09		
.669 – 1.063	2.362		.529 .787 .646 5.276	TC.. 7/32		
20.0 – 30.0 <sup>4)</sup>	70	R429U-A20-20070TC09A	0.27 20 – 19.4 144 –6 +	TC...09		
.787 – 1.181	2.756		.595 .787 .764 5.669	TC.. 7/32		
23.0 – 33.0 <sup>4)</sup>	70	R429U-A20-23070TC09A	0.28 20 – 19.6 144 –4 +	TC...09		
.906 – 1.299	2.756		.617 .787 .772 5.669	TC.. 7/32		
26.0 – 36.0 <sup>4)</sup>	70	R429U-A20-26070TC09A	0.28 20 – 19.6 144 –2 +	TC...09		
1.024 – 1.417	2.756		.617 .787 .772 5.669	TC.. 7/32		
<b>Hartmetallbohrstange</b>						
3.0 – 9.0	13.5	R429.90-03-013-01-CB H10F	0.02 12 – 2.6 40 0 +	– <sup>3)</sup>		
.118 – .354	.531		.044 .472 .102 1.575	0°		
5.0 – 11.0	21	R429.90-05-021-02-CB H10F	0.02 12 – 4.0 48 0 +	– <sup>3)</sup>		
.197 – .433	.827		.044 .472 .157 1.890	0°		
3.0 – 9.0	15	R429U-E16-0301501A	0.08 16 – 2.6 76 0 +	– <sup>3)</sup>		
.118 – .354	.591		.176 .630 .102 2.992	0°		
5.0 – 11.0	25	R429U-E16-0502502A	0.08 16 – 4.0 86 0 +	– <sup>3)</sup>		
.197 – .433	.984		.176 .630 .157 3.386	0°		
9.0 – 15.0	49	R429.91-06-049-06-AA	0.10 16 6.0 – 90 –10 +	TC..06		
.354 – .591	1.929		.220 .630 .236 3.543	TC.. 5/32		
11.8 – 17.8	59	R429.91-08-059-06-AA	0.10 16 8.0 – 100 –6 +	TC..06		
.465 – .701	2.323		.220 .630 .315 3.937	TC.. 5/32		
14.0 – 20.0	79	R429.91-10-079-09-AA	0.20 16 10.0 – 120 –8 +	TC..09		
.551 – .787	3.110		.441 .630 .394 4.724	TC.. 7/32		
18.0 – 24.0	99	R429.91-12-099-09-AA	0.30 16 12.0 – 140 –6 +	TC..09		
.709 – .945	3.898		.661 .630 .472 5.512	TC.. 7/32		
22.0 – 28.0	109	R429.91-16-109-11-AA	0.40 16 16.0 – 150 –4 +	TC..1102		
.866 – 1.102	4.291		.882 .630 .630 5.906	TC..2(1.5)		

Fortsetzung

- Mit Wendepplattenradius  $r_c = 0,2$  mm (0,0079 Zoll)
- Verwendung von Wendepplattenradius  $r_c = 0,4$  mm (0,0157 Zoll)
- Einteilige Bohrstanze mit geschliffener Geometrie.
- Bei Verwendung von Spannaufnahmen beträgt der Aufbohrbereich  $D_{c\ min} + 10$  mm (0,394 Zoll)
- TC..x = CoroTurn<sup>®</sup> 107  
TP..x = CoroTurn<sup>®</sup> 111

## Anzugsmomentwerte für Wendepplatten-Schrauben

Größe:

06 (5/32) = 0,6 Nm (0,44 ft.lbs)

09 (7/32) = 0,8 Nm (0,59 ft.lbs)

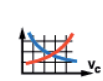
11 (1/4) = 0,9 Nm (0,66 ft.lbs)



G6



F118

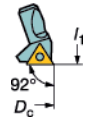


F90



F2

## Einbauhalter für Aufbohrwerkzeug 391.38A/39A



Einstellwinkel:	95°	92°	92°	75°
Eintrittswinkel:	-5°	-2°	-2°	15°

Einstellwinkel $\kappa_r$	Eintrittswinkel	Wendeschneidplattentyp <sup>1)</sup>			Bestellnummer
		ISO	ANSI	iC	Einbauhalter
92°	-2°	CC...06	CC...2(1.5)	1/4	<b>391.38A-1-C06A</b>
92°	-2°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38A-1-T09A</b>
92°	-2°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38A-1A-T09A<sup>3)</sup></b>
75°	15°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38B-1-T09A</b>
92°	-2°	CP...06	CP...2(1.5)	1/4	<b>391.38U-1CP06A</b>
92°	-2°	TP...09	TP...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38U-1TP09A</b>
92°	-2°	TP...09	TP...1.8(1.5)	7/32	<b>391.38U-1ATP09A<sup>3)</sup></b>
92°	-2°	CC...09	CC...3(2.5)	1/4	<b>391.38A-2-C09A<sup>2)</sup></b>
92°	-2°	TC...1103	TC...22	1/4	<b>391.38U-2TC11A</b>
92°	-2°	TC...1103	TC...22	1/4	<b>391.38U-2ATC11A<sup>3)</sup></b>
95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	3/8	<b>391.38L-2CC09A</b>
75°	15°	TC...1103	TC...22	1/4	<b>391.38K-2TC11A</b>
92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	<b>391.38U-2TP11A</b>
92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	<b>391.38U-2ATP11A<sup>3)</sup></b>

1) Die Wendeschneidplatten sind gesondert zu bestellen.

2) Einbauhalter 391.38A2 C09A erweitert das l1-Maß um 3mm (0.118 Zoll).

3) Verlängerter Freiwinkel plus 3 mm (0,118 Zoll) auf Durchmesser. Zu empfehlen bei langspanenden Werkstückstoffen, oder wenn Kühlschmierstoffanwendung nicht möglich ist.

## Ersatzteile für Wendeplattenspannung

Größe		Schraube für Wendeschneidplatte	Schlüssel (Torx Plus) <sup>4)</sup>
iC	iC		
1/4		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
3/8		5513 020-09	5680 046-02 (15IP)
	7/32	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
	1/4	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)

4) Zubehör ist gesondert zu bestellen



F59