

T-A® Bohrsystem

Bohrsystem mit austauschbaren Bohreinsätzen | GEN2 T-A® | T-A® Original
Durchmesserbereich: 9,50 mm - 160,00 mm (0.374" - 6.299")



Der Vollbohrer der nächsten Generation.

Das T-A® Bohrsystem ist eine Innovation, die vom universellen Bohrsystem austauschbaren Bohreinsätzen abgeleitet ist. Neben den zahllosen Geometrie-Varianten beim T-A® Original profitiert der Nutzer dieses Bohrsystems mit der Entwicklung der T-A® Bohreinsätze GEN2 nun auch von einer Leistungsfähigkeit, die mit den althergebrachten Bohreinsätzen nicht zu erreichen war.

Design der Halter, Bohreinsatz-Geometrien und Beschichtungen sowie Kühlmittelführung werden fortlaufend optimiert. So entwickelt sich das T-A® Bohrsystem kontinuierlich weiter und wird produktiver und leistungsfähiger als je zuvor. Alle Halter mit zylindrischem oder konischem Schaft sind innen gekühlt (IK). Das Bohren mit dem T-A®-System wird immer durch Bohren in festes Material konditioniert. Wenn der Kunde einen VBD (austauschbaren Einsatz) mit FB-Flat Bottom oder Lochgeometrie oder SP-Spot & Chamfer verwendet, erfolgt der Bohrvorgang in einem bereits vorgebohrten Loch.

Ausgezeichnete Lochgröße
und Oberfläche

Verbesserte Spanabfuhr

Große Auswahl an
Geometrien verfügbar

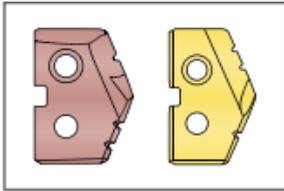
Angewendet in den Industriezweigen:



Serie	Durchmesserbereich	
	Metrisch (mm)	Zoll (inch)
Y	9,50-11,07	0.374-0.436
Z	11,10-12,95	0.437-0.510
0	12,98-17,65	0.511-0.695
1	17,53-24,38	0.690-0.960
2	24,41-35,05	0.961-1.380
3	34,36-47,80	1.353-1.882
4	46,99-65,28	1.850-2.570
5	62,38-76,20	2.456-3.000
6	76,22-89,08	3.001-3.507
7	89,10-101,60	3.508-4.000
8	101,63-160,00	4.001-6.299

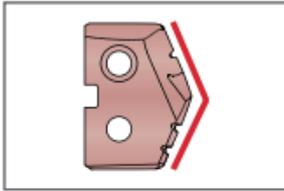
Referenzsymbole

Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog angezeigt, um Ihnen zu helfen, zwischen Produkten zu navigieren.



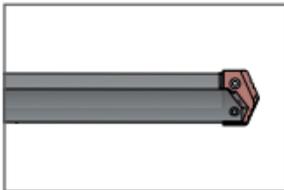
T-A®-Bohreinsätze

stehen für das Sortiment von Bohreinsätzen, die sich in die zugehörigen Halter einsetzen lassen



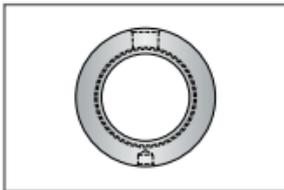
Erhältliche Bohreinsatz-Geometrien

Einzelheiten zu verschiedenen Geometrievarianten, die für jeden T-A®-Bohreinsatz-Typ erhältlich sind



T-A®-Halter

stehen für das Sortiment von Haltern, die zu den zugehörigen Bohreinsätzen passen



Angaben zum Dreh- Kühlmitteladapter (RCA)

Ausführliche Anweisungen und Angaben zu den entsprechenden Teilen



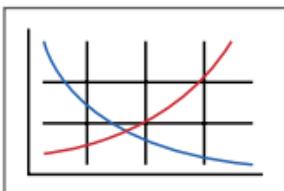
T-ACR-45 Senkringe

Steht für die verfügbare Auswahl an T-ACR Senkringe und den zugehörigen Bohreinsätzen



Einrichtungs- / Montageinformation

Detaillierte Anleitung und Information zum entsprechenden Teil



Schnittwertempfehlungen

Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Bohren

Beschichtungen



AM200®

- Erste Wahl bei erhöhter Hitzebeständigkeit gegenüber TiN, TiCN und TiAlN mit verbessertem Verschleißwiderstand
- Erlaubt verbesserte Standzeit und höhere Produktivität
- Mehr als 20% verbesserte Standzeit gegenüber TiAlN
- Farbe: Kupfer / Bronze



TiN

- Universalbeschichtung
- Verbesserte Standzeit gegenüber einem unbeschichteten Bohreinsatz
- Erste Wahl bei der Bearbeitung von Aluminium
- Farbe: Gold / Gelb

Beschichtungen



TiAlN

- Ausgezeichnete Wahl für Verschleißwiderstand bei hohen Oberflächengeschwindigkeiten
- Ausgezeichnete Oxidationsbeständigkeit
- Maximale Arbeitstemperatur 800°C
- Farbe: Violett / Grau



TiCN

- Ausgezeichnete Wahl für Verschleißwiderstand bei niedrigen Oberflächengeschwindigkeiten
- Hohe Härte- und Verschleißfestigkeit
- Maximale Arbeitstemperatur 400°C
- Härte HV 3500
- Farbe: Blau / Grau

BOHREN | T-A® Original und GEN2 T-A® Wechselplatten-Bohrsystem

Serie	Serie Y	Serie Z	Serie 0	Serie 1	Serie 2	Serie 3	Serie 4
GEN2 T-A®							
D ₁ mm	9,5 - 11,07	11,10 - 12,95	12,98 - 17,65	17,53 - 24,38	24,41 - 35,05	34,36 - 47,80	46,99 - 65,28
D ₁ zoll	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Zwischenserie Option*							
HSS	Super-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt	HSS Super-Kobalt Premium-Kobalt	HSS Super-Kobalt
Hartmetall Substrate	K35 (C1) K20 (C2)	-	-				
Beschichtungen	AM200®	AM200®	AM200®	AM200®	AM200®	AM200® TiN	AM200® TiN

*Siehe Seite A30: 7 für weitere Informationen bezüglich der Zwischenserie

Serie	Serie Y	Serie Z	Serie 0	Serie 1	Serie 2	Serie 3	Serie 4
T-A® Original							
D ₁ mm	9,5 - 11,07	11,10 - 12,95	12,98 - 17,65	17,53 - 24,38	24,41 - 35,05	34,36 - 47,80	46,99 - 65,28
D ₁ zoll	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Zwischenserie Option*							
HSS Substrate	Super-Kobalt Premium-Kobalt	Super-Kobalt Premium-Kobalt	Super-Kobalt Premium-Kobalt	HSS Super-Kobalt Premium-Kobalt	HSS Super-Kobalt Premium-Kobalt	Super-Kobalt	Super-Kobalt
Hartmetall Substrate	K35 (C1) K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) P40 (C5)	-				
Beschichtungen	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN	TiN

*Siehe Seite A30: 7 für weitere Informationen bezüglich der Zwischenserie

Grundmaterialien	
<p>HSS (Original / GEN2)</p> <p>Die erste Wahl für allgemeine Anwendungen, besonders geeignet für schwierige Bearbeitungsaufgaben bei geringer Stabilität und für Tieflochbohrungen. Empfohlen zum Bohren der meisten Stähle, Gusseisen, Hochtemperatur- und Aluminiumlegierungen bis zu einer Härte von 275 HBW.</p>	<p>HSS Super-Kobalt (Original / GEN2)</p> <p>Besonders für gute bis stabile Bearbeitungen geeignet; vorwiegend zum Bohren exotischer und hochlegierter Materialien verwendet. Allgemein eingesetzt, wenn Vc erhöht werden muss. Für den Einsatz bei Materialhärten bis 350 HBW.</p>
<p>K10 Hartmetall (C3) (nur Original)</p> <p>Der K10-Einsatz von AMEC wurde besonders zum Bohren von Grau- und Weißguß entwickelt. Seine besondere Geometrie bietet eine deutliche Steigerung der Produktivität, eine außergewöhnliche Kantenstärke und hervorragende Werkzeugstandzeiten.</p>	<p>K20 Hartmetall (C2) (Original / GEN2)</p> <p>Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Hochtemperatur- und Titanlegierungen, Aluminiumguss, Schmiedealuminium, für Gusseisen mit Kugelgraphit (schmiedbares Gusseisen) und SG-Gusseisen, Grau- und Weißguß, Aluminiumbronze, Messing, Kupfer und bestimmte rostfreie Stähle. Bitte sehen Sie im technischen Teil nach.</p>

Grundmaterialien	
<p>HSS Premium-Kobalt (Original / GEN2)</p> <p>Besonders für stabile Bearbeitungen geeignet; hauptsächlich zum Bohren exotischer und hochlegierter Materialien verwendet. Allgemein eingesetzt, wenn Vc erhöht werden muss. Für den Einsatz bei Materialhärten bis 400 HBW.</p>	<p>P40 Hartmetall (C5) (nur Original)</p> <p>Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Automatenstahl, für Stähle mit mittlerem und niedrigem Kohlenstoffgehalt, Werkzeugstahl, Stahllegierungen, hochfesten und gehärteten Stahl.</p>
<p>K35 Hartmetall (C1) (Original / GEN2)</p> <p>Eine hervorragende Wahl zum Bohren von Automatenstahl, für Stähle mit mittlerem und niedrigem Kohlenstoffgehalt, Stahllegierungen, Werkzeugstahl, hochfeste und gehärtete Stähle.</p>	<p>N2 Hartmetall (nur Original)</p> <p>Das N2-HM von AMEC® wird in Verbindung mit der CVD-Diamantbeschichtung verwendet. Es verbessert die Härte, die Beständigkeit und die Leistung des Bohreinsatzes und erweitert die Standzeit um zwischen 30 und 50 mal im Vergleich zum Hartmetall ohne Beschichtung.</p>