

Innendrehwerkzeug mit kleinem Durchmesser

TINY^{INI}**M****TURN**

Erweiterung der Sorte SH725 mit Kühlmittelloch Vollhartmetall-Bohrstange

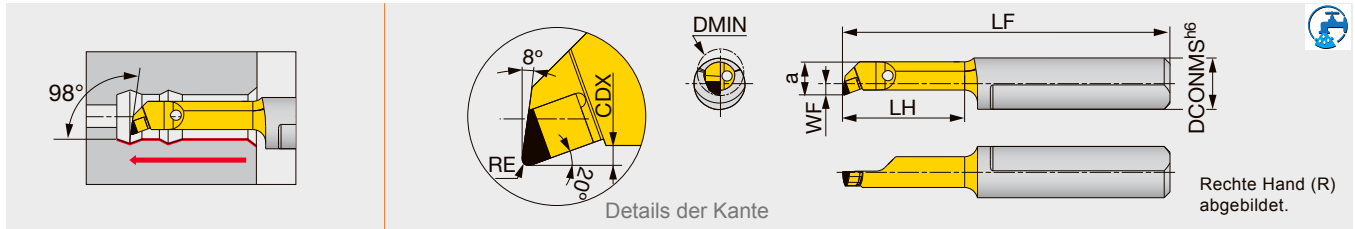
Aktion bis Ende Juni 2025

1 Halter zusätzlich 40% bei Abnahme von 6 Einsätzen!



JBTR

Zum Bohren, Profilieren und Anfasen

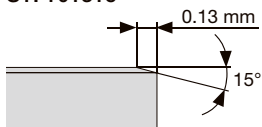


Bezeichnung	BX310	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBTR04060010-D028ST	●	2.8	4	0.9	2.6	22	6	0.3	0.1
JBTR04095010-D028ST	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9.5	0.3	0.1
JBTR04070015-D040ST	●	4	4	1.5	3.5	23	7	0.5	0.15
JBTR04110015-D040ST	●	4	4	1.5	3.5	27	11	0.5	0.15
JBTR07090020-D050ST	●	5	7	0.6	4.15	25	9	0.4	0.2
JBTR07140020-D050ST	●	5	7	0.6	4.15	30	14	0.4	0.2

● : Neu

Vorbereitung der Kante

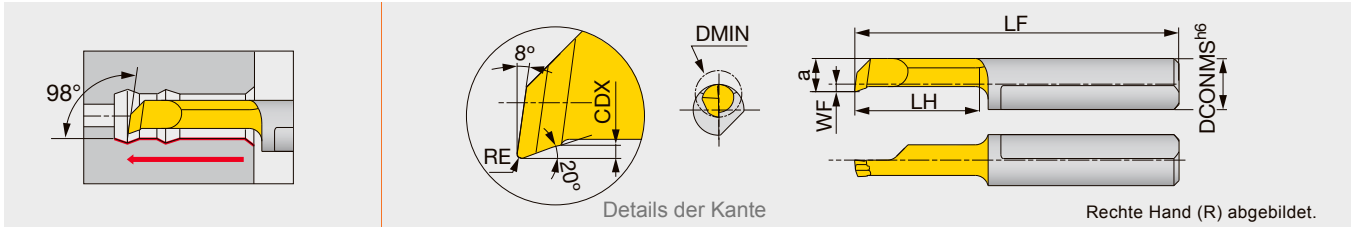
ST: T01315



Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)										
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15		
 Bohren, Profilieren & Anfasen.	JBT	Hartmetall	○	○	○	-	ø2.8	ø5									

TBTR/L

Bohrstange zum Bohren, Profilieren und Anfasen



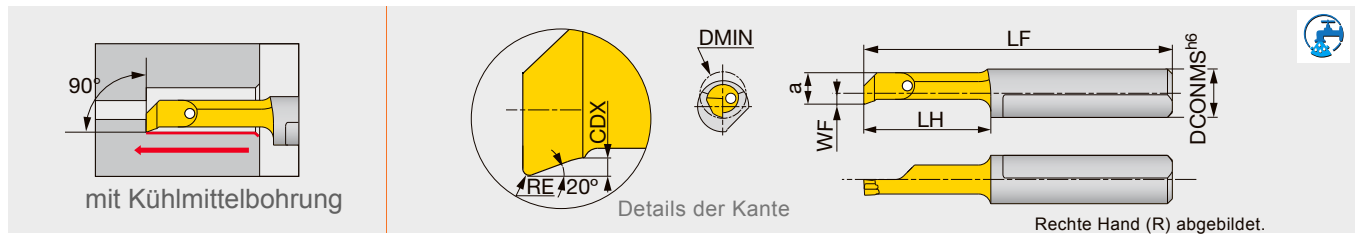
Bezeichnung	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
TBTR04045005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	21	4.5	0.1	0.05
TBTR04065005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	23	6.5	0.1	0.05
TBTR04040005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	20.5	4	0.1	0.05
TBTR04090005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	25.5	9	0.1	0.05
TBTR04140005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	30.5	14	0.1	0.05
TBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
TBTR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
TBTR04190010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	35.5	19	0.2	0.1
TBTR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
TBTR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
TBTR04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
TBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
TBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
TBTR07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
TBTR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
TBTR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
TBTR07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
TBTR07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
TBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
TBTR07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
TBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
TBTR07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
TBTR07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
TBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
TBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
TBTR07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
TBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
TBTR07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
TBTR07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
TBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
TBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
TBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)									
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15	
Bohren, Profilieren & Anfasen.	TBT	Hartmetall	-	○	○	-	ø1									ø7

JBPR

Bohrstange zum Bohren und Anfasen

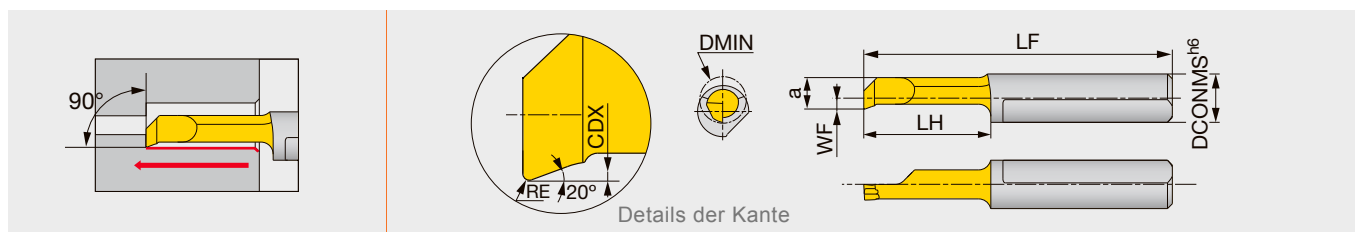


Bezeichnung	SH725	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBPR04090010-D028	●	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● : Neu
● : Line up

TBPR

Bohrstange zum Bohren und Anfasen



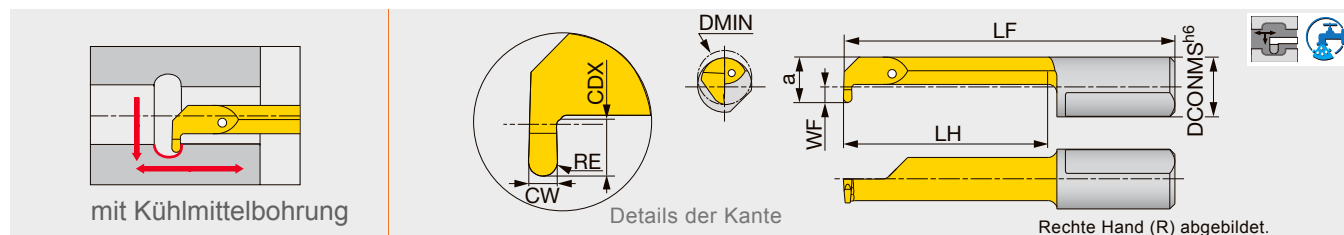
Bezeichnung	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
TBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
TBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
TBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
TBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)										
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15		
Bohren, Profilieren & Anfasen.	JBP	Hartmetall	○	○	○	-	ø2.8	ø5									
	TBP	Hartmetall	-	○	○	-	ø2.8	ø5									

JBRR

Bohrstange zum Bohren und Profilieren

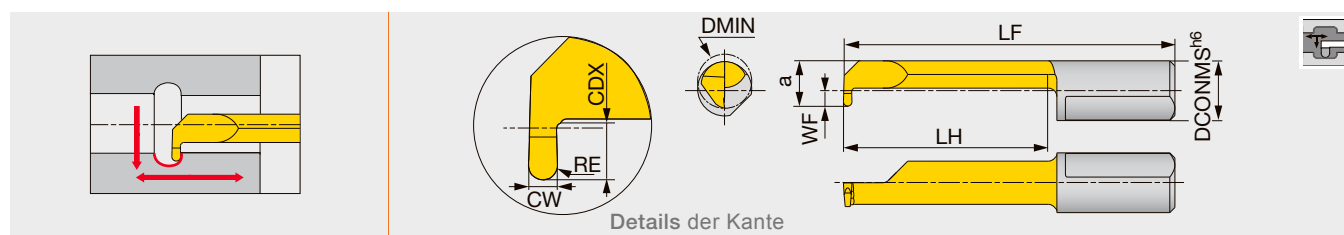


Bezeichnung	SH725	SH730	CW ^{+0.05} / ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
JBRR07190050-D050	●	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

● : Neu
● : Line up

TBRR

Bohrstange zum Bohren und Profilieren



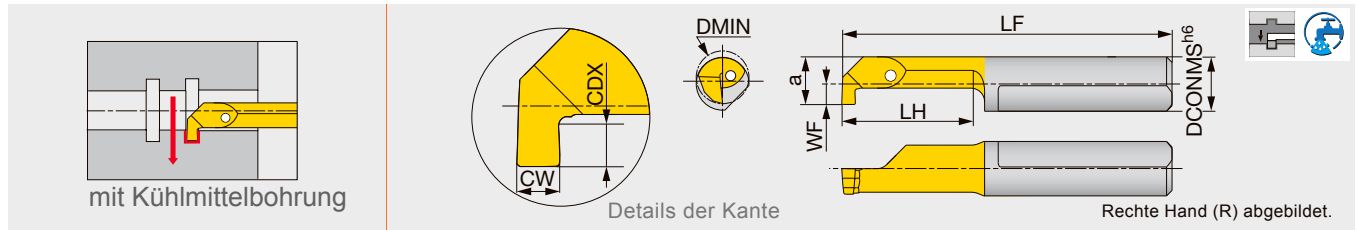
Bezeichnung	SH725	CW ^{+0.05} / ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
TBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
TBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
TBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)										
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15		
Bohren, Profilieren. (Vollradius-Typ)	JBR	Hartmetall	○	-	○	-					ø5	ø6.8					
	TBR	Hartmetall	-	-	○	1				ø5	ø6.8						

JBGR/L

Bohrstange für Innennuten



Bezeichnung	SH725	SH730	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	●	0.5	2	4	-0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	●	0.5	2	4	-0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	24	2.5
JBGR07290200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

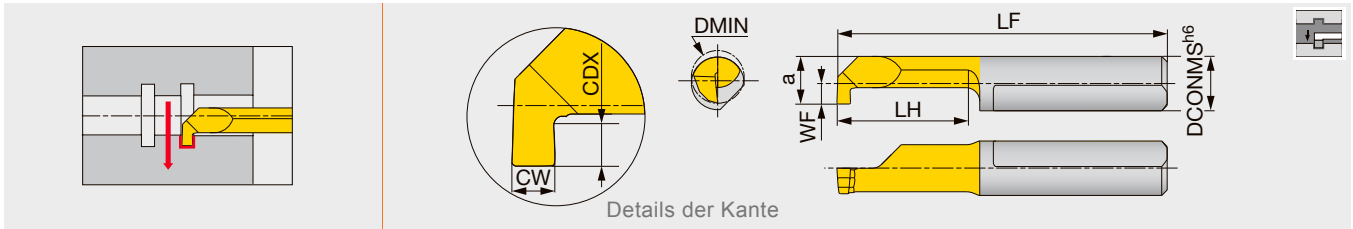
Eckenradius: weniger als 0.1 mm

● : Neu
● : Line up

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)									
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15	
Interne Rillung		JBG	Hartmetall	○	○	○	-	ø0.5							ø6.8	

TBGR

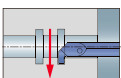
Bohrstange für Innennuten



Bezeichnung	SH725	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
TBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	-0.2	1.8	26	10	0.4
TBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
TBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
TBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
TBGR07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
TBGR07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
TBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
TBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
TBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
TBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

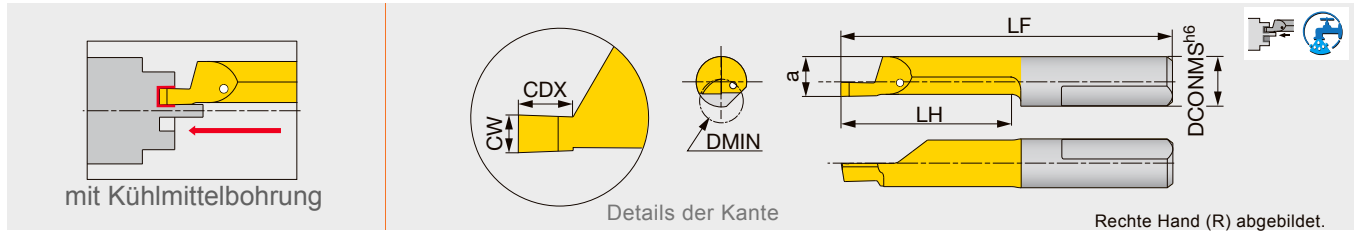
Eckenradius : weniger als 0.1 mm.

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)									
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15	
Interne Rillung		TBG	Hartmetall	-	○	○	0.5 - 2	ø2							ø6.8	

JBSR

Bohrstange für Stirnnuten (für Welle)



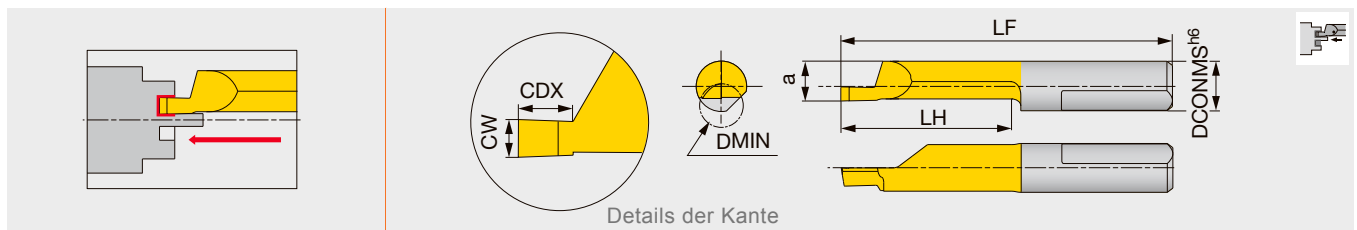
Bezeichnung	SH725	SH730	CW $\begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBSR07200200-D060	●	●	2	6	7	5.2	36	20	4

Eckenradius: weniger als 0.1 mm

● : Neu
● : Line up

TBSR

Bohrstange für Stirnnuten (für Welle)



Bezeichnung	SH725	CW $\begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
TBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

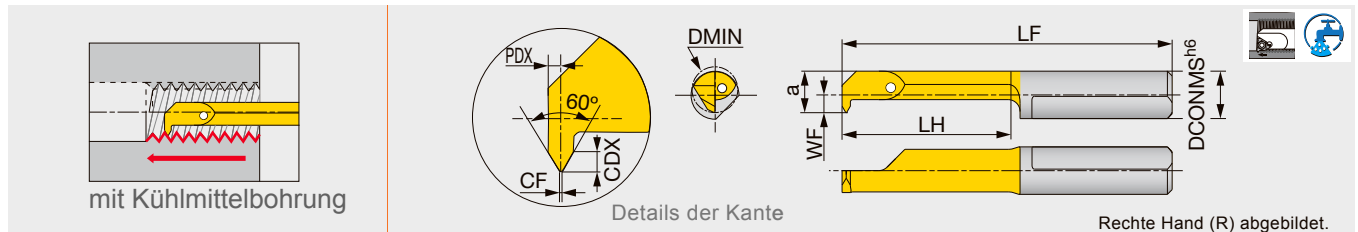
Eckenradius: weniger als 0.1 mm.

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)									
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15	
Stirnseitiges Einstechen (für Welle)	JBS	Hartmetall	○	-	○	-	ø6									
	TBS	Hartmetall	-	-	○	2	ø6									

JBIR

Bohrstange zum Gewindeschneiden (metrisch)

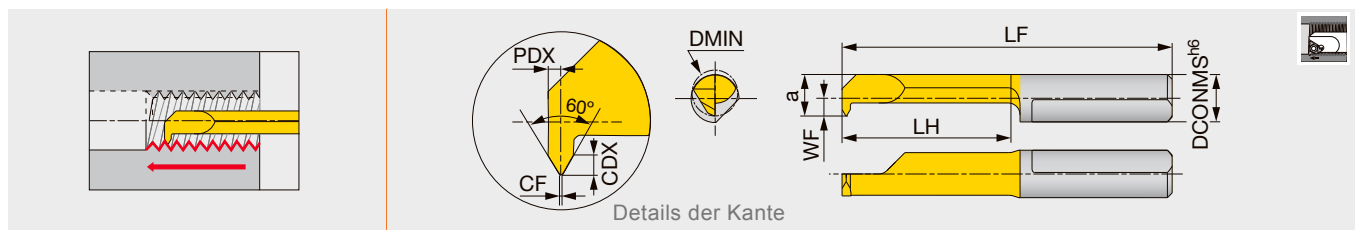


Bezeichnung	SH725	SH730	Steigung	DMIN	CF ⁰ _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

● : Neu
● : Line up

TBIR

Bohrstange zum Gewindeschneiden (metrisch)



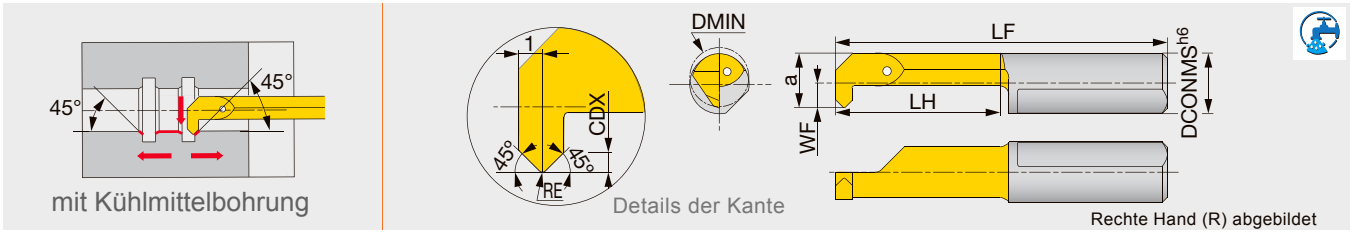
Bezeichnung	SH725	Steigung	DMIN	CF ⁰ _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
TBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
TBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
TBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
TBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
TBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
TBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)										
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15		
 Gewinde schneiden metrisch (Gewinde)	JBI	Hartmetall	○	○	○	-			ø4					ø7			
	TBI	Hartmetall	-	○	○	-			ø4					ø6			

JBCR

Bohrstange zum Bohren und 45° Anfasen

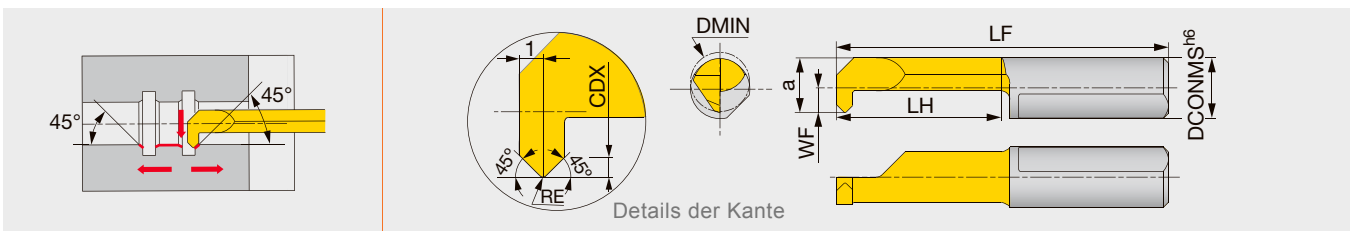


Bezeichnung	SH725	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
JBCR07140020-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : Neu
● : Line up

TBCR

Bohrstange zum Bohren und 45° Anfasen



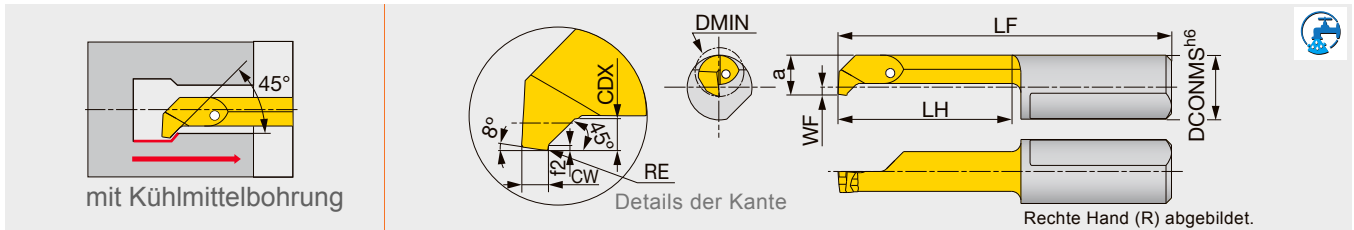
Bezeichnung	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
TBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
TBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)										
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15		
Bohren & 45°-Fasen	JBC	Hartmetall	○	-	○	-				ø5		ø6.8					
	TBC	Hartmetall	-	-	○	-			ø5		ø6.8						

JBUR

Bohrstange zum Hinterbohren und Anfasen

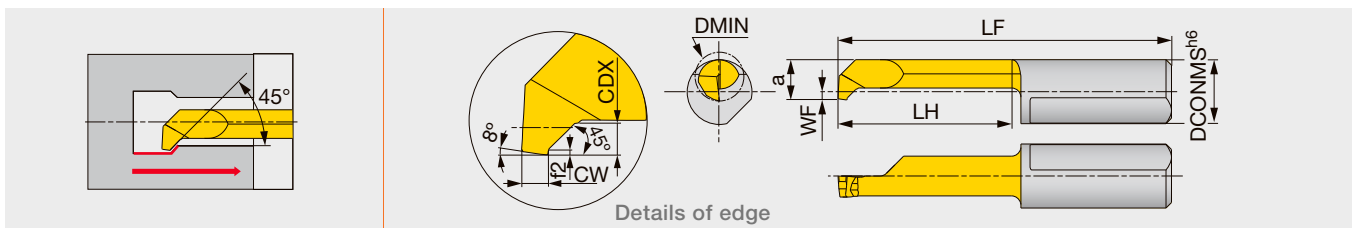


Bezeichnung	SH725	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05}	RE
JBUR07140010-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1	0.1
JBUR07190010-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1	0.1

● : Neu
● : Line up

TBUR

Bohrstange zum Hinterbohren und Anfasen



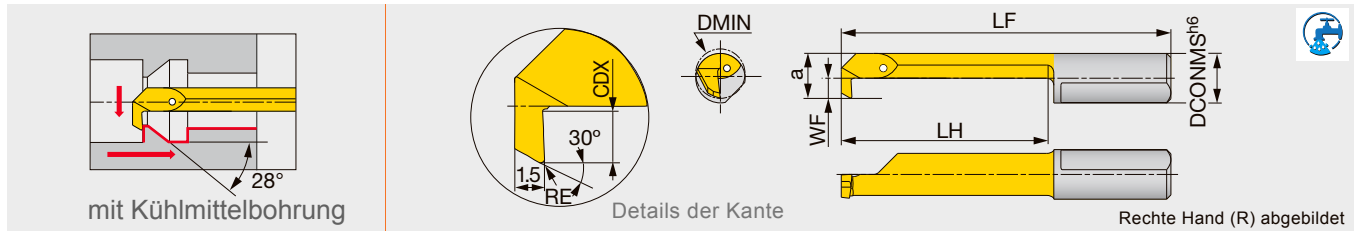
Bezeichnung	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05}
TBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
TBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)									
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15	
Hinterbohren & Anfasen	JBU	Hartmetall	○	-	○	-	ø5									
	TBU	Hartmetall	-	-	○	-	ø5									

JBBR

Bohrstange für Hinterbohrungen

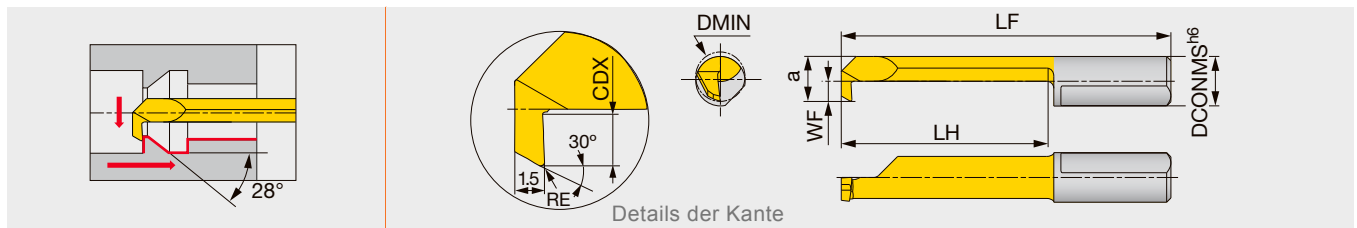


Bezeichnung	SH725	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
JBBR04140020-D030	●	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

● : Neu
● : Line up

TBBR

Bohrstange für Hinterbohrungen



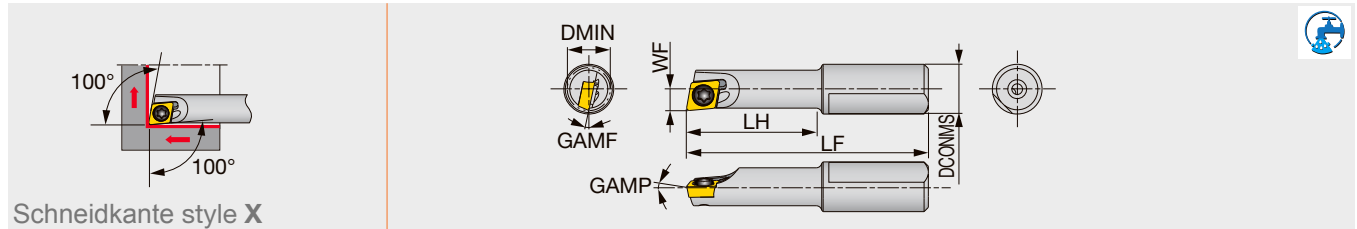
Bezeichnung	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
TBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
TBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
TBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2

● : Neu

Anwendung	Beschreibung	Material	Kühl- mittel	Zylinder- schaft		Rillen- breite	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)											
				ø4	ø7		0	2	4	6	8	10	12	14	15			
Rückwärts bohren		JBB	Hartmetall	○	○	○	-	ø3	ø7									
		TBB	Hartmetall	-	○	○	-	ø3	ø5									

A/E-SEXPR

Bohrstange, für positive rhombische 75°-Einsätze



Bezeichnung	Material	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	GAMP	GAMF	RE**	Insert	Torque*
A07050-SEXPR03-3	Stahl	5	7	2.5	31	15	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
A07060-SEXPR04-3	Stahl	6	7	3.1	34	18	0°	-12°	0.2	EPGT0401...	0.6
E07050-SEXPR03-4	Hartmetall	5	7	2.5	37	20	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07050-SEXPR03-5	Hartmetall	5	7	2.5	42	25	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07060-SEXPR04-5	Hartmetall	6	7	3.1	46	30	0°	-12°	0.2	EPGT0401...	0.6

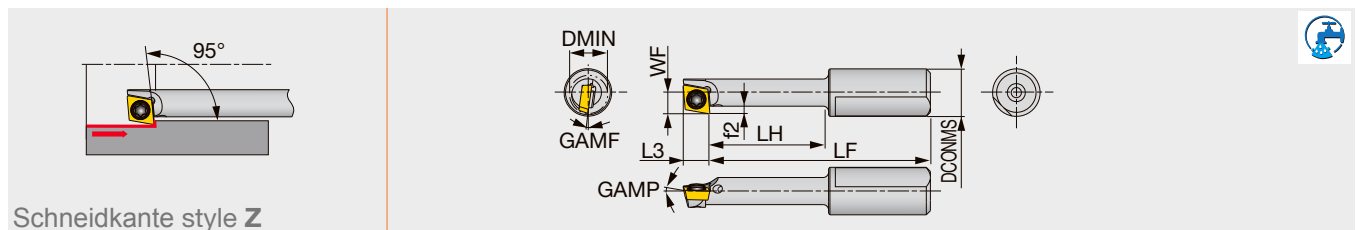
*Drehmoment: Empfohlenes Anzugsmoment (N·m)

**RE : Standard-Eckenradius

Hinweis: Verwenden Sie rechte Werkzeughalter (SEXPR**) mit linken Einsätzen (L).

A/E-SEZPR

Bohrstange, für positive rhombische 75°-Einsätze



Bezeichnung	Material	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	f2	L3	GAMP	GAMF	RE**	Insert	Torque*
A07055-SEZPR03-3	Stahl	5.5	7	3.2	32.5	16.5	1.2	3.9	0°	-8°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07055-SEZPR03-5	Hartmetall	5.5	7	3.2	44.7	27.5	1.2	3.9	0°	-8°	0.2	EPGT03X1...	0.6

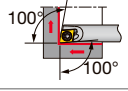
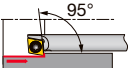
*Drehmoment: Empfohlenes Anzugsmoment (N·m)

**RE : Standard-Eckenradius

Hinweis: Verwenden Sie rechte Werkzeughalter (SEZPR**) mit rechten Einsätzen (R)

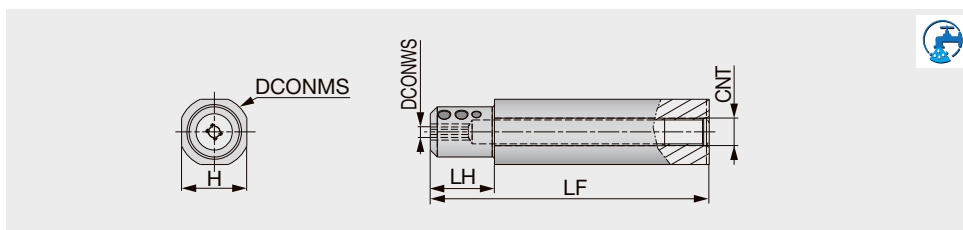
ERSATZTEILE

Bezeichnung	Feststellschraube	Schraubenschlüssel
A/E070**03-...	CSTA-1.6	T-6F
A/E070**04-...	CSTB-2	T-6F

Anwendung	Bezeichnung	Zylinder schaft ø7	Kühl- mittel	Min. Bohrungsdurchmesser DMIN (mm)					
				0	2	4	6	8	10
Bohren und Innen- verkleidung	 SEXPR	○	○			ø5	ø6		
Rückwärts bohren	 SEZPR	○	○			ø5.5			

JBBS-4N

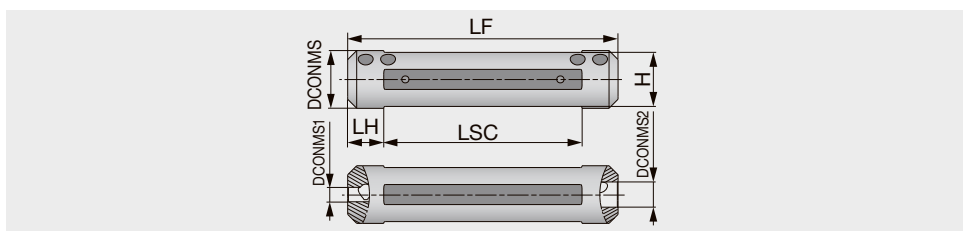
Hülse für interne Kühlmittelzufuhr mit 4 Kühlmittelbohrungen



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBS12-4-L80C-4N	12	4	80	10	10.3	Rc1/16
JBBS127-4-L80C-4N	12.7	4	80	10	11.6	Rc1/16
JBBS14-4-L80C-4N	14	4	80	10	12	Rc1/8
JBBS159-4-L100C-4N	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS159-7-L100C-4N	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS16-4-L100C-4N	16	4	100	10	15	Rc1/8
JBBS16-7-L100C-4N	16	7	100	10	15	Rc1/8
JBBS19-4-L100C-4N	19.05	4	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS19-7-L100C-4N	19.05	7	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS20-4-L100C-4N	20	4	100	20	18	Rc1/8
JBBS20-7-L100C-4N	20	7	100	20	18	Rc1/8
JBBS22-4-L100C-4N	22	4	100	20	20	Rc1/8
JBBS22-7-L100C-4N	22	7	100	20	20	Rc1/8
JBBS25-4-L100C-4N	25	4	100	23	23	Rc1/8
JBBS25-7-L100C-4N	25	7	100	23	23	Rc1/8
JBBS254-4-L100C-4N	25.4	4	100	23	23.4	Rc1/8
JBBS254-7-L100C-4N	25.4	7	100	23	23.4	Rc1/8

JBBS

Hülse für externe Kühlmittelzufuhr



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS1	DCONWS2	LF	LH	LSC	H
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

ERSATZTEILE



Bezeichnung	Feststellschraube	Schraubenschlüssel
JBBS**-4-L**C-4N, JBBS127-4-4, JBBS**-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L**C-4N, JBBS12-4-4, JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5

Für Bohrstangen

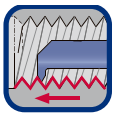


Bohren, Profilen, Anfasen, Hinterbohren

ISO	Material des Werkstücks	Sorte	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Futtermittel f (mm/rev)
P	Kohlenstoffarme Stähle S15C, S25C, etc. C15E, C15E4, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
	Kohlenstoffstähle, legierte Stähle S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
	Vorvergütete Stähle NAK80, PX5, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
M	Rostfreie Stähle SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
K	Grauguss FC250, FCD300, etc. GG25, 250, GG30, 300, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
	Duktiles Gusseisen FC450, FCD600, etc. GGG60, 600-3, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
N	Aluminium-Legierungen, Kupfer-Legierungen Si < 12%	SH725	90 - 200	0.01 - 0.08
S	Titan-Legierungen Ti-6Al-4V, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
	Superlegierungen Inconel718, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.08

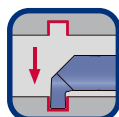
ISO	Material des Werkstücks	Härte	Sorte	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Futtermittel f (mm/rev)
H	Gehärteter Stahl	55 - 65 HRC	BX310	15 - 100	0.01 - 0.1*

*Stellen Sie den Arbeitsbereich und den Vorschub entsprechend dem Eckenradius (RE) des Werkzeugs ein, der in der folgenden Tabelle angegeben ist.



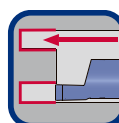
Gewindeschneiden (metrisches Gewinde)

ISO	Material des Werkstücks	Sorte	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)		Anzahl der Durchgänge Spielfeld (mm)			
			0.5	0.75	1	1.25	1.5	
P	Kohlenstoffarme Stähle S15C, S25C, etc. C15E, C15E4, etc.	SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Kohlenstoffstähle, legierte Stähle S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Vorvergütete Stähle NAK80, PX5, etc.	SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	Rostfreie Stähle SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	SH725	40 - 140	8	10	12	15	18
K	Grauguss FC250, FCD300, etc. GG25, 250, GG30, 300, etc.	SH725	30 - 100	7	9	12	14	17
	Duktiles Gusseisen FC450, FCD600, etc. GGG60, 600-3, etc.	SH725	30 - 100	7	9	12	14	17
N	Aluminium-Legierungen, Kupfer-Legierungen Si < 12%	SH725	90 - 200	6	8	10	12	15



Inneneinstich

ISO	Material des Werkstücks	Sorte	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Futtermittel f (mm/rev)
P	Kohlenstoffarme Stähle S15C, S25C, etc. C15E, C15E4, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.03
	Kohlenstoffstähle, legierte Stähle S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.03
	Vorvergütete Stähle NAK80, PX5, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.03
M	Rostfreie Stähle SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.03
K	Grauguss FC250, FCD300, etc. GG25, 250, GG30, 300, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.03
	Duktiles Gusseisen FC450, FCD600, etc. GGG60, 600-3, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.03
N	Aluminium-Legierungen, Kupfer- Legierungen Si < 12%	SH725	90 - 200	0.01 - 0.03
S	Titan-Legierungen Ti-6Al-4V, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.03
	Superlegierungen Inconel718, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.03



Axialeinstich

ISO	Material des Werkstücks	Sorte	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Futtermittel f (mm/rev)
P	Kohlenstoffarme Stähle S15C, S25C, etc. C15E, C15E4, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.05
	Kohlenstoffstähle, legierte Stähle S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.05
	Vorvergütete Stähle NAK80, PX5, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.05
M	Rostfreie Stähle SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	SH725	40 - 140	0.01 - 0.05
K	Grauguss FC250, FCD300, etc. GG25, 250, GG30, 300, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.05
	Duktiles Gusseisen FC450, FCD600, etc. GGG60, 600-3, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.05
N	Aluminium-Legierungen, Kupfer- Legierungen Si < 12%	SH725	90 - 200	0.01 - 0.05
S	Titan-Legierungen Ti-6Al-4V, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.05
	Superlegierungen Inconel718, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.05