

Rückwärts-Senksystem Universal

H. BILZ

	P N/mm ²	M N/mm ²	N N/mm ²
114300	< 850	< 750	Alu < 600
vc = m/min.			
114300	15-22	8-12	20-70

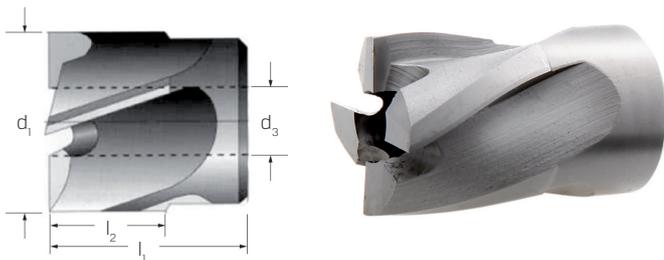


Ausführung:

- Flachbajonett für schnelles und sicheres manuelles Wechseln
- große Schnittbreiten
- zahlreiche Durchmesserkombinationen verschiedener Senker und Halter mit gleichem Aufnahmedurchmesser d_3
- gute Spanabfuhr
- Führung in der Werkstückbohrung gewährleistet sichere Bearbeitung schwieriger Werkstückkonturen

Verwendung:

Manuelle Rückwärtsbearbeitung, ansenken, senken in der Tiefe und aufbohren.



d_1 mm	114300 Typ TU (RG 1175)	d_3 mm	l_1 mm	l_2 mm	f mm/U
10,0	98,11	5	28	15	0,090-0,200
11,0	92,85	5	28	15	0,090-0,200
14,0	99,79	6	30	16	0,090-0,200
15,0	103,15	6	30	16	0,090-0,200
16,0	126,00	8	32	18	0,090-0,200
17,0	117,38	8	32	18	0,090-0,200
18,0	112,22	8	32	18	0,090-0,200
20,0	115,58	8	32	18	0,090-0,200
21,0	136,42	9	22	-	0,150-0,300
22,0	119,17	9	22	-	0,150-0,300
24,0	126,00	9	22	-	0,150-0,300

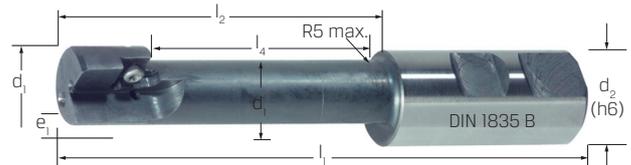
d_1 mm	114300 Typ TU (RG 1175)	d_3 mm	l_1 mm	l_2 mm	f mm/U
25,0	141,68	11	24	-	0,150-0,300
26,0	147,06	11	24	-	0,150-0,300
28,0	152,43	11	24	-	0,150-0,300
30,0	138,66	11	24	-	0,150-0,300
32,0	164,53	13	26	-	0,150-0,300
33,0	154,11	13	26	-	0,150-0,300
36,0	182,11	13	26	-	0,150-0,300
38,0	199,58	17	28	-	0,250-0,400
40,0	189,06	17	28	-	0,250-0,400
48,0	236,54	19	32	-	0,250-0,400

Rückwärtsbohrstange

H. BILZ

Ausführung und Verwendung:

- für Bilz-Wendeplatten
- automatische Rückwärtsbearbeitung Ansenken
- Senken
- Senken in der Tiefe
- Aufbohren
- auf programmgesteuerten Werkzeugmaschinen mit Spindolorientierung (nach außermittigen Einfahren mittig aufbohren im ziehenden Schnitt)
- auf steifen Maschinen für alle Werkstoffe
- für Senkungen bis zum 1,6-fachen Bohrungsdurchmesser
- für Werkstückdicken bis zum 4-fachen Bohrungsdurchmesser
- universell einsetzbar mit HSSE- oder HM-Wendeschneidplatten
- sichere Bearbeitung
- kompakte Bauweise
- innere Kühlmittelzuführung ab Senkdurchmesser 30 ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeit und Standzeit und verbessert die Spanabfuhr
- keine Werkzeugführung erforderlich



d_{1max} mm	114350 RBS (RG 1176)	d_{1min} mm	e_1 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm	d_2 mm
18	280,70	10,5	4,0	108	52	40	25
20	280,70	13,0	3,7	113	57	45	25
26	283,60	17,0	4,7	123	67	55	25
33	306,70	21,0	6,5	141	85	70	25
40	318,50	25,0	8,0	160	100	85	32

Wendeplatte

für Bilz-Rückwärtsbohrstange

H. BILZ

Verwendung:

Für den Einsatz in Bilz-Rückwärtsbohrstange, 114350.

HM-WPL

WSP-Typ	114370 P20-P25/Stahl (RG 1176)	114380 K10-K15/Guss (RG 1176)	für Ausbohrbereich mm
MCMT060204EN	9,20	9,20	18 20 24 26 30
MCMT090304EN	10,50	10,50	33 36 40 43 48

Rückwärts-Senksystem

Ausführung:

Die Rückfallsicherung verhindert, dass sich bei vertikaler Bearbeitung und bei Maschinen mit Motorbremse der Senker löst. Führung in der Werkstückbohrung gewährleistet sichere Bearbeitung schwieriger Werkstückkonturen. Breite Mitnahmeflächen ermöglichen die Übertragung großer Drehmomente. Ab Schaftgröße MK3 kann der Halter über den Querkeilschlitz gesichert werden.



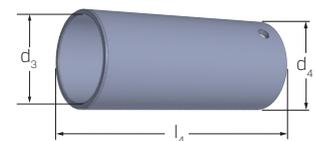
$d_1 \times d_3$ mm	114320 Halter, Typ TUH (RG 1176)	l_1 mm	l_2 mm	MK
5×6,6	92,00	167	105	1
6×9,0	92,00	167	105	1
8×11,0	106,10	200	125	2
8×14,0	106,10	200	125	2
9×11,0	110,70	220	145	2
9×12,0	116,60	220	145	2
9×13,0	110,70	220	145	2
11×13,0	150,00	259	165	3
11×14,0	144,90	259	165	3

$d_1 \times d_3$ mm	114320 Halter, Typ TUH (RG 1176)	l_1 mm	l_2 mm	MK
11×15,0	155,80	259	165	3
11×18,0	144,90	259	165	3
13×18,0	151,10	280	186	3
13×22,0	155,80	280	186	3
17×22,0	157,40	301	207	3
9×13,0	160,30	301	207	3
19×22,0	166,70	321	227	3
19×26,0	162,10	321	227	3

H. BILZ



$d_1 \times d_3$ mm	114330 Halter, Typ TUHW, 2-teilig, Buchse optional (RG 1176)	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	l_4 mm
9×12,0	121,70	185	107	12	30
11×11,0	164,90	205	130	12	35
13×13,0	171,50	230	150	16	40
17×22,0	178,30	252	167	20	50
19×22,0	183,60	272	183	20	55



$d_3 \times l_4$ mm	114332 Führungsbuchse, Typ TUB für Haltertyp TUHW (RG 1176)	d_4 mm
09×30,0	91,60	12
11×35,0	93,90	14
13×40,0	95,80	16
17×50,0	98,30	22
19×55,0	100,40	22