

D BILZ Flexispeed

WSP-Bohrer FLXM (bis 6 x D),
mit Kernschneide, zweischneidig,
Schaft Morsekegel

GB BILZ Flexispeed

Drill FLXM (up to 6 x D), with
indexable inserts, and core cutter, 2-fluted,
morse taper shank

Einsatzbereich:

- große Bohrtiefen bis 6 x D
- tiefliegende Bohrungen
- Paketbohrungen in allen Werkstoffen auf allen Maschinentypen

Field of application:

- deep bore depths to 6 x D
- deep lying bores
- stacked bores in all types of materials on all machine types

Vorteile, die überzeugen:

- zentriert sich selbst durch Kernschneide und zwei symmetrisch angeordnete Wendeschneidplatten
- hohe Zähigkeit durch HSS-Kernschneide im Zentrum
- eng tolerierte Wendeschneidplatten und Führungsfasen gewährleisten gute Bohrungsqualitäten und geradlinigen Bohrungsverlauf
- höhere Leistungsfähigkeit durch neue Kernschneiden-geometrie (KEN 01) und neuen WSP-Schneidstoff (P7)
- mit HSSE-Wendeschneidplatten auch auf labilen Bohrmaschinen einsetzbar (Kühlmittelaggregat KMA s.S. 59 verwenden)

Advantages that convince:

- self-centring by means of core cutter and two symmetrically positioned indexable inserts
- very tough due to HSS-core cutter in centre
- tightly toleranced indexable inserts and guide lands bore qualities and a straight bore
- higher force capability due to new core cutter geometry (KEN 01) and new cutting material (P7)
- the HSSE-insert is also suitable for unstable conditions (use coolant unit KMA s.p. 59)

Besondere Hinweise:

- Kühlmitteldruck min 6 – 10 bar
- Kühlmittelmenge ca. 3 – 12 l/min

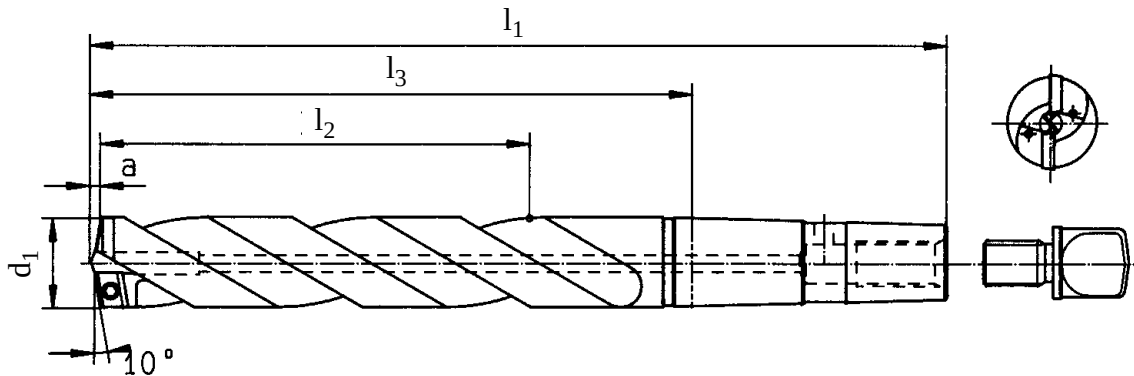
Special points:

- coolant pressure min 6 – 10 bar
- coolant flow approx. 3 – 12 l/min

Schnittdaten-Empfehlungen / Cutting data recommendation:

Schnittgeschwindigkeit / Cutting speed V_c (m/min)
Vorschub / Infeed f (mm/U) / (mm/rev)

Bohr-Ø Bore-Ø mm		niedrig leg. Stahl z.B. CK 45 low alloy steel	hochleg. Stahl z.B. 42CrMo4V high alloy steel	rostfr. Stahl z.B. X15Cr13 stainless steel	Grauguß z.B. GG 26, GGG50 cast iron	Aluminium z.B. G-AlSi12 aluminium
HM/Carbide (AK1, K1, P2, P7)	V_c	60 – 130	50 – 120	20 – 50	80 – 120	100 – 150
	18 – 21	f 0,15 – 0,25	0,10 – 0,20	0,10 – 0,20	0,20 – 0,30	0,20 – 0,35
	22 – 28	f 0,18 – 0,30	0,15 – 0,25	0,12 – 0,25	0,20 – 0,40	0,20 – 0,40
	> 29	f 0,20 – 0,35	0,18 – 0,30	0,15 – 0,30	0,25 – 0,50	0,25 – 0,50
HSSE-TiN (S6)	V_c	25 – 40	20 – 35	8 – 25		
	18 – 21	f 0,15 – 0,25	0,10 – 0,20	0,10 – 0,20		
	22 – 28	f 0,18 – 0,30	0,15 – 0,25	0,12 – 0,25		
	> 29	f 0,20 – 0,35	0,18 – 0,30	0,15 – 0,30		



d_1 $\pm 0,05$	a	l_1	l_2	l_3	MK MT	Best.-Nr. Ord.-No.
18	2,2	191	110	136	2	FLXM 1800202
19	2,3	226	140	171	2	FLXM 1900202
20	2,4	226	140	171	2	FLXM 2000202
21	2,5	226	140	171	2	FLXM 2100202
22	2,6	226	140	171	2	FLXM 2200202
23	2,7	226	140	171	2	FLXM 2300202
24	2,8	272	160	201	3	FLXM 2400302
25	3,0	272	160	201	3	FLXM 2500302
26	3,1	272	160	201	3	FLXM 2600302
27	3,2	272	160	201	3	FLXM 2700302
28	3,3	302	190	231	3	FLXM 2800302
29	3,4	302	190	231	3	FLXM 2900302
30	3,4	302	190	231	3	FLXM 3000302
31	3,5	302	190	231	3	FLXM 3100302
32	3,8	348,5	210	258	4	FLXM 3200402
33	3,9	348,5	210	258	4	FLXM 3300402
34	4,0	348,5	210	258	4	FLXM 3400402
35	4,1	348,5	210	258	4	FLXM 3500402
36	4,2	383,5	240	293	4	FLXM 3600402
37	4,3	383,5	240	293	4	FLXM 3700402
38	4,5	383,5	240	293	4	FLXM 3800402
39	4,6	383,5	240	293	4	FLXM 3900402

Flexispeed mit Morsekegelschaft sind bis Durchmesser 60 mm (zweischneidig) und bis Ø 80 mm (dreischneidig) lieferbar.

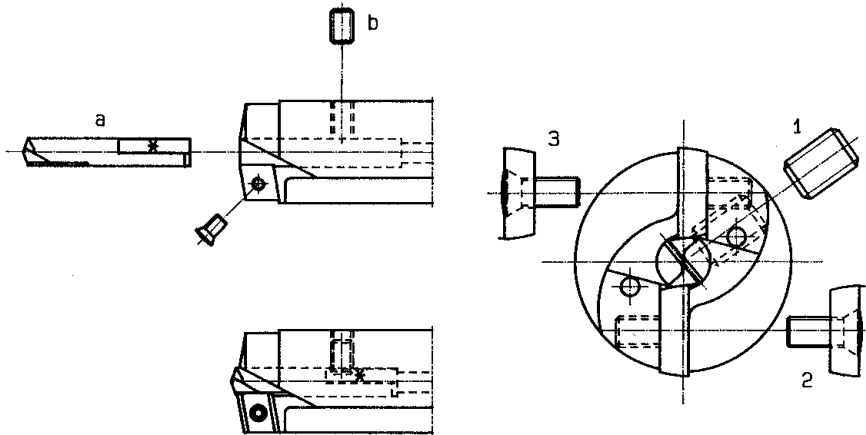
Flexispeed with morse taper shanks can be supplied up to diameter 60 mm (2-fluted) and up to Ø 80 mm (3-fluted) .

D BILZ Flexispeed

Wichtige Montage-Hinweise

GB BILZ Flexispeed

Important Assembly Note

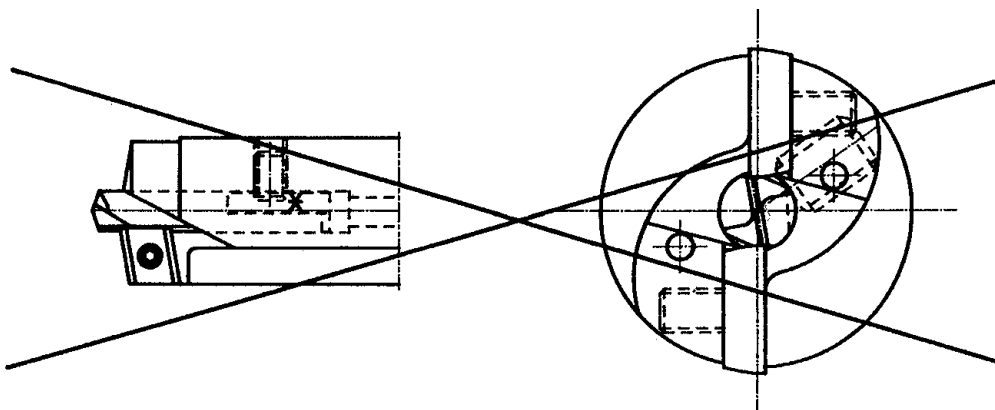


Kernschneide richtig eingebaut!

- Kernschneide (a) zur Klemmschraube (b) ausrichten (Spannfläche mit * markiert)
- Kernschneide bis zum Anschlag einführen und befestigen (1).
- Dann die der Klemmschraube (b) gegenüberliegende Wendeschneidplatte in den Plattensitz einlegen und spaltfrei befestigen (2). Danach die restlichen Wendeschneidplatten einsetzen (3).

Core Cutter Correctly Mounted!

- Position core cutter (a) to clamping screw (b) (clamping surface marked with *)
- Guide the core cutter to the end-stop and clamp (1).
- Then place the insert that is opposite the clamping screw (b) into its seat and clamp (2) play free. Then mount the other inserts (3).



Kernschneide falsch eingebaut!

- Kernschneide nicht am Anschlag, steht zu weit vor
- Klemmschraube nicht richtig auf der Spannfläche
- Kernschneide falsch ausgerichtet

Core Cutter Incorrectly Mounted!

- Core cutter not on end-stop, sticks out too far
- Clamping screw not tight against clamping surface
- Core cutter incorrectly positioned