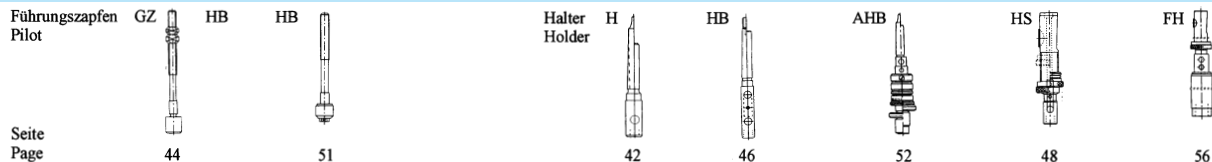


D BILZ Plansenker

Plansenker V, HSS oder HM-gelötet,
drei- und vierschneidig,
Bilzkegel-Schaft

GB BILZ Spotfacer

Spotfacer V, HSS or carbide-tipped,
3- and 4-fluted,
Bilztaper shank



Einsatzbereich:

- Ansenken von Auflageflächen mit geringer Tiefe
- geschlichtete Auflageflächen (Schneiden ggf. läppen)
- auf allen Maschinen; mit oder ohne Führungszapfen
- HSS... für zähe Werkstoffe
- HM ... für harte und spröde Werkstoffe

Field of application:

- Counterboring of shallow supporting surface
- Polished supporting surface (cutting pos. lapping)
- All machines with or without pilot
- HSS... for tough materials
- Carbide ... for hard and brittle materials

Vorteile, die überzeugen:

- Führungszapfen auswechselbar
- bessere Oberflächen durch 4 ungleich geteilte Schneiden (HM Größe 1:3 Schneiden)
- HSS: kegelmantelförmige Spankammern, Spanwinkel 20°
- HM: feinkörniges Hartmetall mit hoher Verschleißfestigkeit, Spanwinkel 0°

Advantages that convince:

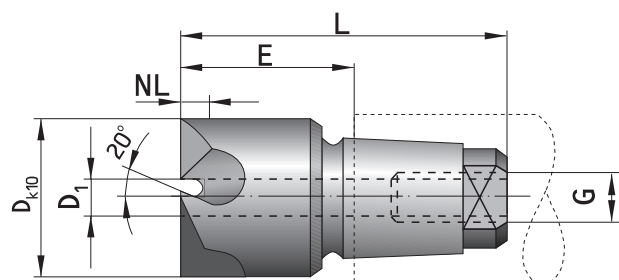
- Exchangeable pilots
- Better surface finishes due to 4 unevenly spaced cutting edges (Carbide size 1:3 cutting edges)
- HSS: Cone-shaped flutes, rake angle 20°
- Carbide: Fine grained carbide, very wear resistant, rake angle 0°

Schnittdaten-Empfehlung / Cutting data recommendation:

Schnittgeschwindigkeit / Cutting Speed V_c (m/min)

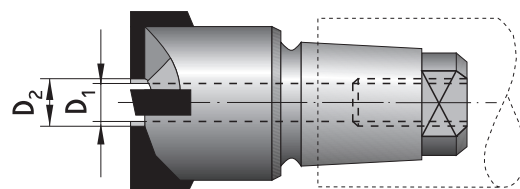
Vorschub / infeed f (mm/U) / (mm/rev)

Senk-Ø Counterb.Ø mm		niedrig leg. Stahl z.B. CK 45 low alloy steel	hochleg. Stahl z.B. 42 CrMo4V high alloy steel	rostfr. Stahl z.B. X15Cr13 stainless steel	Grauguß z.B. GG 26, GGG50 cast iron	Aluminium z.B. G-AlSi12 aluminium
HSS	V_c	12 - 18	12 - 18	8 - 12		40 - 90
9,0 - 12,0	f	0,06 - 0,1	0,06 - 0,1	0,06 - 0,1		0,06 - 0,1
13,0 - 22,0	f	0,1 - 0,3	0,1 - 0,3	0,1 - 0,3		0,1 - 0,3
23,0 - 45,0	f	0,25 - 0,5	0,25 - 0,5	0,25 - 0,5		0,25 - 0,5
46,0 - 85,0	f	0,4 - 0,6	0,4 - 0,6	0,4 - 0,6		0,4 - 0,6
HM / Carbide	V_c				40 - 100	70 - 150
9,0 - 12,0	f				0,06 - 0,1	0,06 - 0,1
13,0 - 22,0	f				0,1 - 0,3	0,1 - 0,3
23,0 - 45,0	f				0,25 - 0,5	0,25 - 0,5
46,0 - 85,0	f				0,4 - 0,6	0,4 - 0,5



HSS

D = 9 – 85



HM/Carbide

D	D ₁	D ₂ *	G	E	L	NL	Größe Size	Bestell-Nr. / Order-No. HSS	HM (K 15)
9	3	3,6	M 4	17	32	1,5	1	V 09001	V 09005
10	3	3,6	M 4	17	32	1,5	1	V 10001	V 10005
11	3	3,6	M 4	17	32	1,5	1	V 11001	V 11005
12	3	3,6	M 4	17	32	1,5	1	V 12001	V 12005
13	4	5,4	M 5	19	37	2,0	2	V 13001	V 13005
14	4	5,4	M 5	19	37	2,0	2	V 14001	V 14005
15	4	5,4	M 5	19	37	2,0	2	V 15001	V 15005
16	4	5,4	M 5	19	37	2,0	2	V 16001	V 16005
17	4	5,4	M 5	19	37	2,0	2	V 17001	V 17005
18	5	6,6	M 6	23	45	2,5	3	V 18001	V 18005
19	5	6,6	M 6	23	45	2,5	3	V 19001	V 19005
20	5	6,6	M 6	23	45	2,5	3	V 20001	V 20005
21	5	6,6	M 6	23	45	2,5	3	V 21001	V 21005
22	5	6,6	M 6	23	45	2,5	3	V 22001	V 22005
23	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 23001	V 23005
24	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 24001	V 24005
25	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 25001	V 25005
26	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 26001	V 26005
27	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 27001	V 27005
28	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 28001	V 28005
29	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 29001	V 29005
30	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 30001	V 30005
31	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 31001	V 31005
32	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 32001	V 32005
33	6	7,7	M 8	27	50	3,0	4	V 33001	V 33005
34 – 45	8	9,6	M 10	28	56	3,5	5	V ..(P).. 1	V ..(P).. 5
46 – 57	9	10,6	M 12	30	58	4,0	5 1/2	V ..(P).. 1	V ..(P).. 5
58 – 67	10	11,8	M 12	31	62	4,5	6	V ..(P).. 1	V ..(P).. 5
68 – 85	12	14,0	M 14	40	74	5,0	7	V ..(P).. 1	V ..(P).. 5

Bei Zwischenabmessungen Bestell-Nr. des nächstgrößeren Werkzeuges und gewünschten Durchmesser angeben

For intermediate dimensions please itemise order no. of next bigger tool and requested diameter.

*) kleinster Schneidendurchmesser bei HM / smallest cutting diameter with carbide

Andere Abmessungen, Ausführungen und Beschichtungen auf Anfrage
Bestellbeispiel: 4 Stück V 24005

Other dimensions, designs and coatings upon request
Order example: 4 pieces V 24005