



KAHRL & WIEMANN
INDUSTRIEVERTRETUNGEN

Kühlkanalbohrer
Inner coolant drills

Kühlkanalbohrer

K&W bietet Ihnen die optimale Lösung für die perfekte Werkzeugkühlung. Unsere Kühlkanalbohrer leiten den Kühlschmierstoff dorthin, wo er am nötigsten gebraucht wird: an die hochbelastete Bohrspitze. Sie profitieren von einer zielgenauen Kühlung der Werkzeugschneiden und damit von höheren Standzeiten gegenüber konventioneller Außenkühlung.

Vorteile

- Kühlmittelaustritt direkt im Schneidbereich für optimale Kühl- und Schmierwirkung
- Senkung der Werkzeug- und Maschinenkosten durch hohe Standzeiten
- Problemlose Spanabfuhr aus der Bohrung
- Höchste Präzision und Leistung
- Gleichbleibend hohe Qualität durch
 - ausgesuchte, im eigenen Labor geprüfte Hochleistungsstähle
 - stabile und anwendungsorientierte Konstruktion
 - Veredlung mit Spezial-Wärmebehandlung
 - zertifizierte Produktion in Deutschland
 - Qualitätsmanagement

Einsatzgebiet

Besonders geeignet für die Bearbeitung von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), austenitischen Stählen, Temperguss, Sphäroguss hoher Festigkeit, Blechpaketen usw. bei Bohrtiefen bis 5xD auf Bohrmaschinen und Bearbeitungszentren zum horizontalen und vertikalen Bohren.

Inner coolant drills

K&W offers you the optimal solution for the perfect cooling of tools. Our inner coolant drills deliver the coolant to the spots, where it is needed most: to the high loaded drill point. Your advantages are an on-spot cooling of the cutting lips and therefore increasing tool life in comparison with conventional external cooling.

Advantages

- Coolant delivery directly to the cutting area and therefore an optimum cooling and lubrication effect
- Reduction of the tool and machining costs by increased tool life
- problem free chip removal from the drilling hole
- highest precision and performance

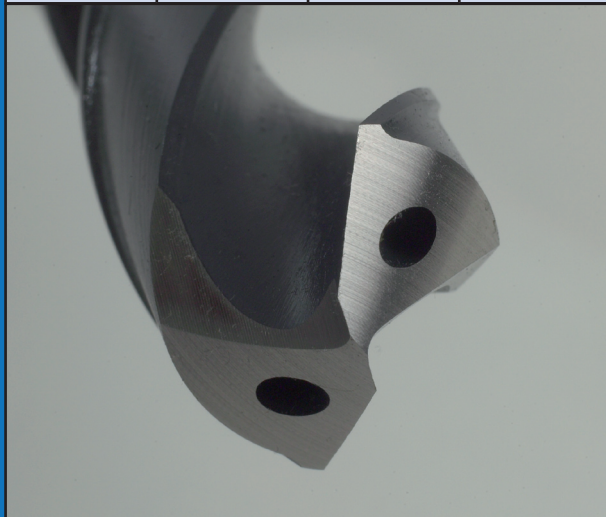
- constant high quality by
 - selected, own-laboratory tested high-performance steel
 - solid and application orientated construction
 - refined surface by heat treatment
 - certificated production in Germany
 - quality management

Applications

Especially recommended for the machining of steel and cast steel (alloyed and non alloyed), genuine steels, malleable iron, spheroidal iron of high strength, sheet stacks etc. with drilling depths up to 5xD on drilling machines and machining centres for horizontal and vertical drilling.

Das Kühlkanalbohrer-Lieferprogramm

Durchmesser Diameter Ø mm	Morsekegel Morse taper MK	Spirallänge Spiral length l ₂ mm	Gesamtlänge Total length l ₁ mm
10,0	3	116	268
11,0	3	125	278
12,0	3	134	287
13,0	3	134	287
14,0	3	142	285
15,0	3	147	300
16,0	3	153	306
17,0	3	159	311
18,0	3	165	318
19,0	3	171	324
20,0	3	177	330
21,0	3	184	343
22,0	3	191	350
23,0	3	198	357
24,0	3	206	365
25,0	3	206	365
26,0	3	214	373
27,0	4	222	407
28,0	4	222	407
29,0	4	225	410
30,0	4	225	410
31,0	4	225	410
32,0	4	225	410
33,0	4	225	410
34,0	4	225	410
35,0	4	225	410
36,0	4	225	410
37,0	4	225	410
38,0	4	225	410
39,0	4	225	410
40,0	4	225	410
42,0	4	225	410
50,0	4	225	410



Konstruktionsmerkmale

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
 Spitzenwinkel: 118°
 Ausspitzung: nach DIN 1412 Form A Seiten
 Spannwinkel: normal
 Kerndicke: normal
 Kernanstieg: normal
 Nutenform: normal
 O-Toleranz: h8
 Schaft: MK-Schaft verlängert
 Kühlmittelzufuhr: axial und radial durch den Morsekegel

Übrige Konstruktionsmerkmale nach DIN 1414



The inner coolant drills delivery range

Design features

Grinding of the peak: Grinding of the envelope of cone/pPoint angle: 118°
 Pick out: according to DIN 1412, Form A pages
 Fastening angle: normal
 Web thickness: normal
 Corse rise: normal
 Groove shape: normal
 O-tolerance: h8
 Shank: Morse taper shank extended
 Supply of coolant: axial and radial by morse taper

Remaining design features according to DIN 1414



KAHRL & WIEMANN
INDUSTRIEVERTRETUNGEN

Kahrl + Wiemann GmbH

Eich 5 B
42929
Wermelskirchen
Germany

Fon +49 2196 88 716 0
Fax +49 2196 88 716 25

export@kahrl-wiemann.de
www.kahrl-wiemann.de