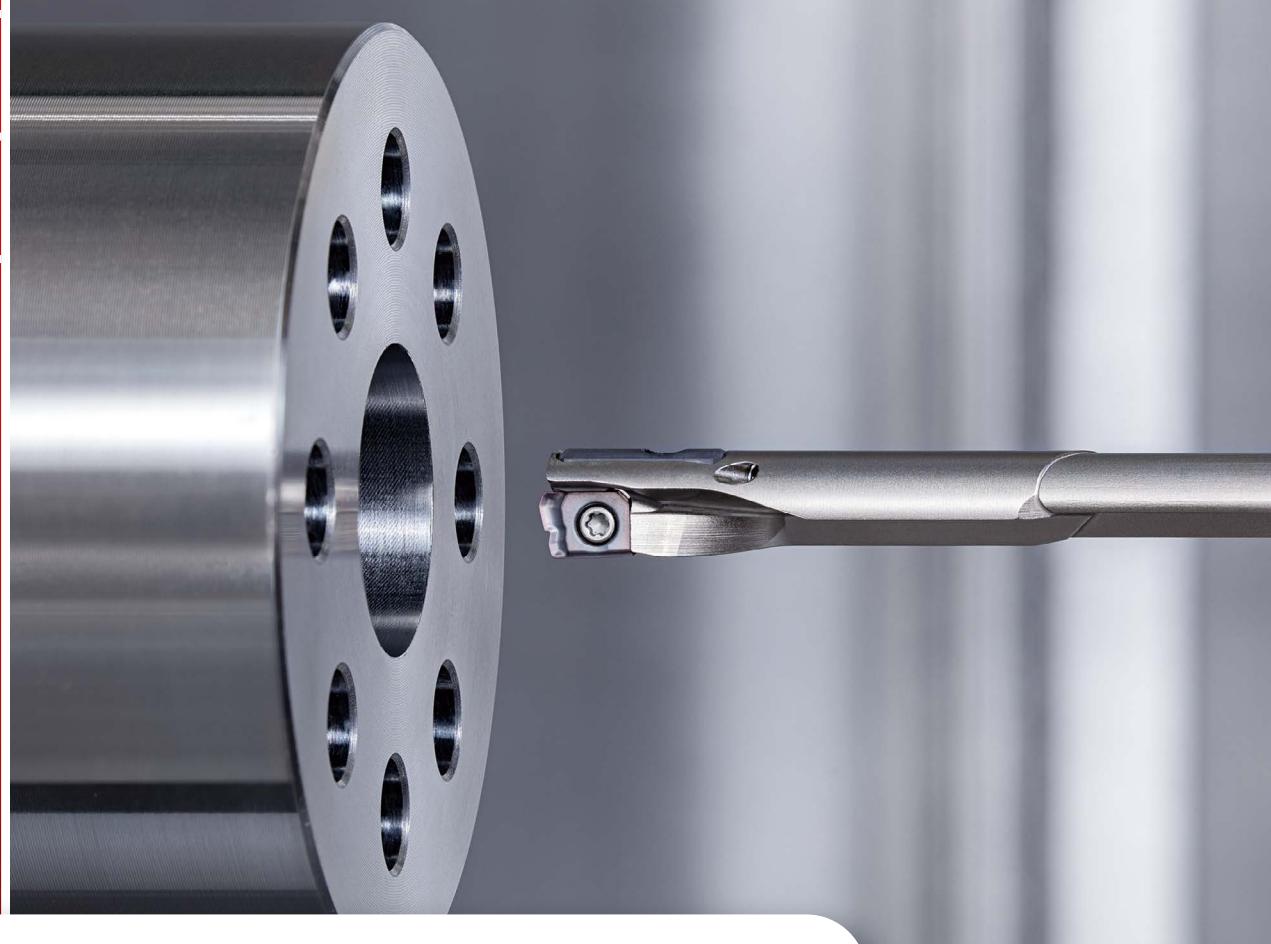


33-2025

JANUAR 2026

METRISCH



Spanformer
Einsätze



Tieflochbohren



Ausgezeichnete
Oberflächengüte

Member IMC Group
ISCAR

TRIDEEP
DEEP DRILLING

**Tieflochbohrer mit der neuen
ZSGT-Wendeschneidplatte von
Ø7,94 - 9,99 mm**





Spanformer
Einstände



Tieflochbohren



Ausgezeichnete
Oberflächengüte



Ihr Nutzen

TRIDEEP-Tieflochbohrwerkzeuge bieten eine optimale Leistungsfähigkeit durch den Einsatz der 1-schneidigen ZSGT-Wendeschneidplatte mit Spanteilergeometrie und Wiper-breitschlitzfase

Produktmerkmale:

- Die neuen Tieflochbohrer können auf Fräsbearbeitungszentren, Drehmaschinen und Tiefbohrmaschinen eingesetzt werden.
- Einschneidige ZSGT 040104R-DT und ZSGT 050104R-DT Wendeschneidplatten mit Spanteilergeometrie und Wiper-Breitschlitzfase für hohe Oberflächengüten
- Durchmesserbereich der neuen Tieflochbohrer: Ø8,0 - 9,99 mm in 0,5 mm
- Abstufungen, Bohrtiefen 20 und 25xD. Zwischenabmessungen, Sonderlängen bis max. 1.650 mm sowie kundenspezifische Ausführungen werden auf Anfrage angeboten.
- Bitte kontaktieren Sie Ihren zuständigen **ISCAR**-Ansprechpartner.
- PVD-beschichtete Schneidstoffsorte IC948



Spanformer
Einsätze



Tieflochbohren



Ausgezeichnete
Oberflächengüte

NPA

Produktneuheiten

TRIDEEP
DEEP DRILLING

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Gerhard Bonfert
CTO

Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Patrick Muller
Produktmanager



Spanformer
Einsätze



Tieflochbohren



Ausgezeichnete
Oberflächengüte

VERSUCHSBERICHT

Bezeichnung: Mold

Werkstückstoff: C50 - 1.0540

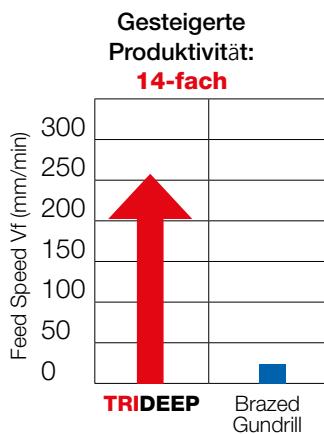
Bearbeitung: Tieflochbohren ins Volle

Bauteil: Form

Kühlung: Innenkühlung mit Emulsion



	ISCAR	Wettbewerber
Bohrkörper	GD-DH 08.00-25D-M20-04	
Wendeschneidplatte	ZSGT 040104R-DT IC948	Brazed Gundrill
Führungsleiste	GPS-03-12-035-DC IC908	
Schnittgeschw., V _c (m/min)	80	30
Vorschubgeschw., f (mm/min)	0.08	0,015
Vorschub, V _f (mm/min)	255	12
Durchmesser, D _c (mm)	8 (.315")	8
Bohrtiefe (mm)	200	200



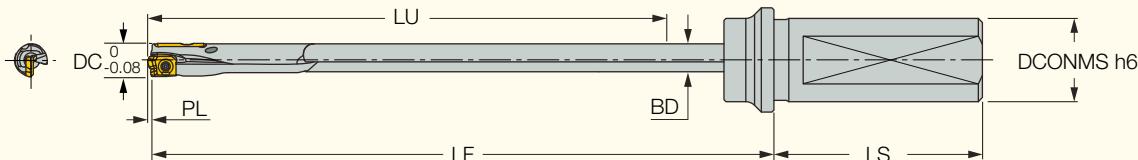
NPA

Produktneuheiten

TRIDEEP
DEEP DRILLING

GD-DH (8.00-9.00)

Tieflochbohrer für einschneidige Wendeschneidplatten mit Spanteilergeometrie und Wiper-Breitschliffphase für hervorragende Oberflächengüten
<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5550&mapp=DR&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	M	E	T	R	I	S	C	H	MIID ⁽¹⁾
	DC	LU	BD	LF	PL	LS	DCONMS		
GD-DH 07.94-25D-I0.75-04	7.94	211.20	7.70	234.00	1.200	50.0	19.05	ZSGT 0401..	
GD-DH 08.00-20D-M20-04	8.00	169.20	7.70	192.00	1.200	50.0	20.00	ZSGT 0401..	
GD-DH 08.00-25D-M20-04	8.00	211.20	7.70	234.00	1.200	50.0	20.00	ZSGT 0401..	
GD-DH 08.50-25D-M20-04	8.50	218.70	8.00	242.50	1.200	50.0	20.00	ZSGT 0401..	
GD-DH 08.73-25D-I0.75-04	8.73	226.20	8.00	250.00	1.200	50.0	19.05	ZSGT 0401..	
GD-DH 09.00-25D-M20-05	9.00	236.10	8.60	261.00	1.100	50.0	20.00	ZSGT 0501..	
GD-DH 09.53-25D-I0.75-05	9.53	243.60	8.60	268.50	1.100	50.0	19.05	ZSGT 0501..	

• Hinweis: Auf Anfrage sind Tieflochbohrer mit einer Länge von bis zu 1650 mm erhältlich. • Einsätze und Führungsplatten sind separat zu bestellen (nicht im Lieferumfang der Werkzeuge enthalten).

• Hinweise: Betreiben Sie den Tieflochbohrer NICHT mit voller Drehzahl, bevor Sie die Führungsbohrung erreicht haben. Fahren Sie langsam mit einer Drehzahl von 50 bis 100 U/min in die Führungsbohrung ein.

(1) Master-WSP

Spare Parts

Tool Diameter		Insert			Guide Pad		
Min	Max	Insert	Screw	Wrench	GP X 2pcs	Screw X 2pcs	Wrench
7.94	8.49	ZSGT 040104R-DT	CSPB-2FL3.1	IP-6/5	GPS-03-12-035-DC	CSPB-2FL2.7-LH	T-6/5
8.50	8.99				GPS-03-12-040-DC	CSPB-2FL3.1	
9.00	9.99						

Recommended tightening torque: CSPB-2FL2.7-LH, CSPB-2FL3.1 = 0.6 Nm



Guide pads screws for Ø7.94-8.49 are left-hand screws

NPA

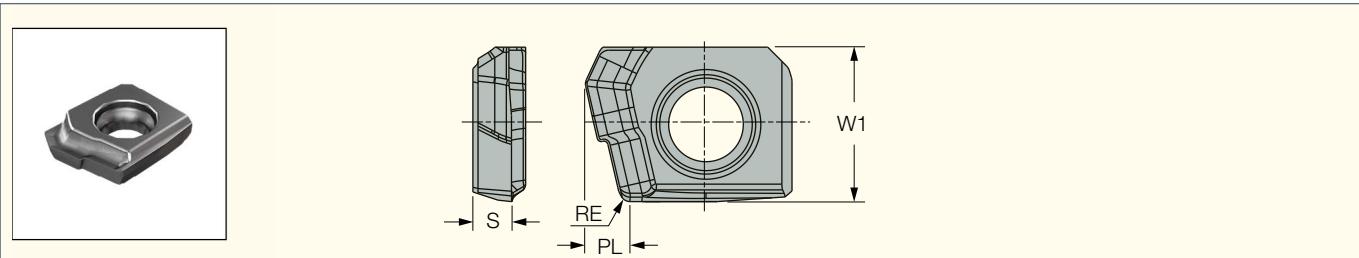
Produktneuheiten

TRIDEEP
DEEP DRILLING

ZSGT

Tiefbohr-Wendeschneidplatten mit Spanteilergeometrie und Wiper-Breitschliffphase

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4832&mapp=DR&GFSTYP=M&srch=1>



METRISCH						IC948	
Bezeichnung	Abmessungen						
	W1	RE	PL	S			
ZSGT 040104R-DT	4.80	0.40	1.200	1.24	●		
ZSGT 050104R-DT	5.30	0.40	1.100	1.35	●		

NPA

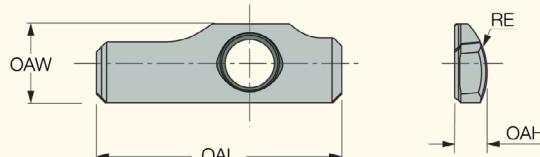
Produktneuheiten

TRIDEEP
DEEP DRILLING

GPS

Vollhartmetall Führungsleisten zum Tieflochbohren

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3801&mapp=DR&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H

Abmessungen

Bezeichnung	OAW	OAL	OAH	RE	IC908
GPS-03-12-035-DC	3.90	12.00	1.60	3.50	●
GPS-03-12-040-DC	3.90	12.00	1.60	4.00	●

(t) Doppelfase



Spanformer
Einsätze



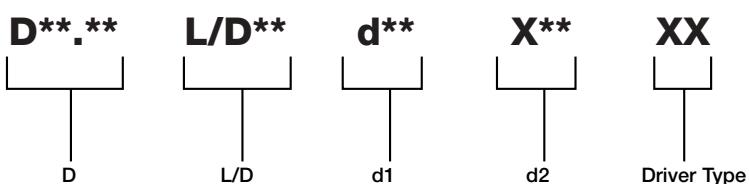
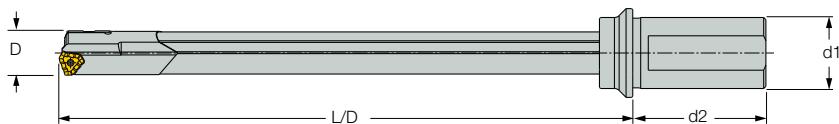
Tieflochbohren



Ausgezeichnete
Oberflächengüte

TRIDEEP DEEP DRILLING

Allgemeine Bezeichnungen zum Tieflochbohren



Beispiel:

Metrisch: D14.00 L/D15 d25X56M

Inch: D0.551 L/D15 d0.984X2.205M

***** [Lot no.]

Spanformer
Einsätze

Tieflochbohren

Ausgezeichnete
Oberflächengüte

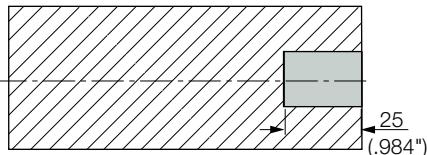
NPA

Produktneuheiten

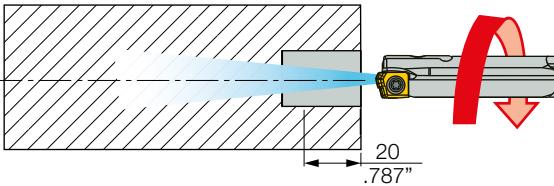
TRIDEEP DEEP DRILLING

1. Pilotbohrung einbringen, / min. 25 mm (Außenkante). Empfehlung: FCP-Bohrköpfe (1. Wahl), ICP-2M-Bohrköpfe (2. Wahl).
2. TRIDEEP-Bohrer im Rechtslauf mit reduzierten Werten in die Pilotbohrung einfahren (20 mm Tiefe) $< 50 \text{ U/min} / f = 0,5 - 1,0 \text{ mm/U}$.
3. Reduzieren Sie den empfohlenen Vorschub während der ersten 10 mm um 20 % ($V_c = 100 \%$).
4. Bei Durchgangsbohrungen maximal 5 mm aus der Bohrung austreten.
5. Nach dem Bohrvorgang die Kühlmittelzufuhr abschalten und drehzahl stoppen bzw. mit geringen Drehzahlen ($< 50 \text{ U/min}$) aus der Bohrung rausfahren. Verwenden Sie für den Rückzug keinen Eilgang.

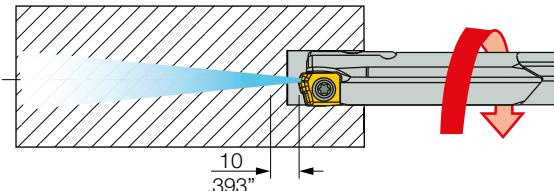
- 1 Pilotbohrung 25 mm Tiefe mit flachem Bohrungsgrund



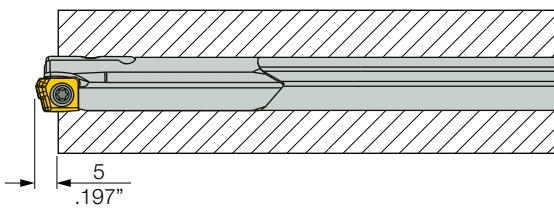
- 2 Mit reduzierter Drehzahl max. 100 U/min im Rechtslauf in die Pilotbohrung einfahren



- 3 Erste 10 mm mit 80% Vorschub fahren



- 4 Bei Durchgangsbohrungen max. 5 mm rausfahren



Spanformer
Einsätze

Tieflochbohren

Ausgezeichnete
Oberflächengüte

TRIDEEP

DEEP DRILLING

Standard-Bohrmaschinenantriebe Für Bearbeitungszentren, Drehmaschinen, Etc.

Einspannhülsen

Es sind Antriebe für Spezial- und CNC-Maschinen
für jeden gewünschten Durchmesser und jede
Länge erhältlich. Nachstehend finden Sie die
Antriebscodes und technischen Daten.

Standard-Einspannhülsen

Für Tieflochbohrer

Einspannhülsen-Typ	Zeichnung	ØD x L	Einspannhüse Nr.
Zylindrisch		.75x2.03"	95
		20x50	10
		25x56	11
		1.00x2.28"	96
		1.25x2.28"	97
		32x60	12
		40x70	13
Weldon		.75x2.03"	99
		20x50	22
		25x56	23
		1.00x2.28"	100
		1.25x2.28"	101
		32x60	24
		40x70	25
Whistle Notch		20x50	34
		25x56	35
		32x60	36
		40x70	37

Einspannhülsen-Typ	Zeichnung	ØD x L	Einspannhüsen-Typ
DIN228AK		CM1	45
DIN228BK		CM2	46
Spannfläche mittig, Oberfläche 15°		.750x2.75"	56
Frontale Klemmung Oberfläche 15°		25x70	57
Zylindrisch mit Gewinde		1.00x2.75"	58
VDI		1.25x2.75"	59
Spannfläche mittig, hexagonal		1.50x2.75"	60
Spannfläche mittig, konisch		16x50	61
Spannfläche vorne, Oberfläche 2°		25x100	66
Spannhülse mit Sprühnebel-schmierung		M16x1.5	67
		36x120	68
		M24x1.5	69
		25x112	70
		M16x1.5	71
		36x135	72
		M24x1.5	73
		25x70	76
		32x70	77
		20x70	80
		1.00x2.75"	81
		1.00x3.94"	82
		1.25x2.75"	83
		1.25x3.94"	84
		1.50x2.75"	85
		1.50x3.94"	86
		28x126 Tr	88
		28x2	89
		36x162 Tr	90
		36x2	91

NPA

Produktneuheiten

TRIDEEP
DEEP DRILLING

Schnittwerte für GD-DH (7.94-9.99) (METRISCH)

ISO	Werkstückstoff	Zustand	Material Group No.	Schnittgeschw. V _c [m/min]	ZSGT 04-05
					Vorschub [mm/U]
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	<0.25% C	Geglüht	1	0.05-0.14
		≥0.25% C	Geglüht	2	
		<0.55% C	Vergütet	3	
		≥0.55% C	Geglüht	4	
			Vergütet	5	
P	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsanteile)		Geglüht	6	0.05-0.08
				7	
			Vergütet	8	
				9	
			Geglüht	10	
M	Hochlegierter Stahl und Stahlguss, Werkzeugstahl		Vergütet	11	0.05-0.14
			Ferritisch/martensitisch	12	
			Martensitisch	13	
			Austenitisch	14	
K	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss			60-80	0.05-0.08
			Ferritisch/perlitisch	15	
			Perlitisch/martensitisch	16	
			Ferritisch	17	
			Perlitisch	18	
N	Temperguss		Ferritisch	19	0.05-0.20
			Perlitisch	20	
			Nicht aushärtbar	21	
			Ausgehärtet	22	
			Nicht aushärtbar	23	
S	Aluminiumgussleg.	≤12% Si	Ausgehärtet	24	0.05-0.18
			Hoch hitzebeständig	25	
		>12% Si	Automatenstahl	26	
			Messing	27	
			Elektrolytkupfer	28	
H	Kupferlegierungen	Nicht-Eisen	Duroplaste, Faserkunststoffe	29	0.04-0.06
			Hartgummi	30	
			Geglüht	31	
		Fe-Basis	Ausgehärtet	32	
			Geglüht	33	
S	Hochhitzebest. Leg.	Ni- oder Co-Basis	Ausgehärtet	34	
			Gegossen	35	
				36	0.04-0.10
			Alpha-+Betalegierungen, ausgehärtet	37	
H	Gehärteter Stahl	Ausgehärtet	38	0.04-0.06	
		Ausgehärtet	39		
		Gegossen	40		
		Ausgehärtet	41		

- Stahl
- Rostbeständiger Stahl
- Gusseisen
- NE-Metalle
- Superlegierungen und Gusseisen
- Gehärteter Stahl

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen
Tel. +49 (0)7424 98192-0 · info@klingseisen.de