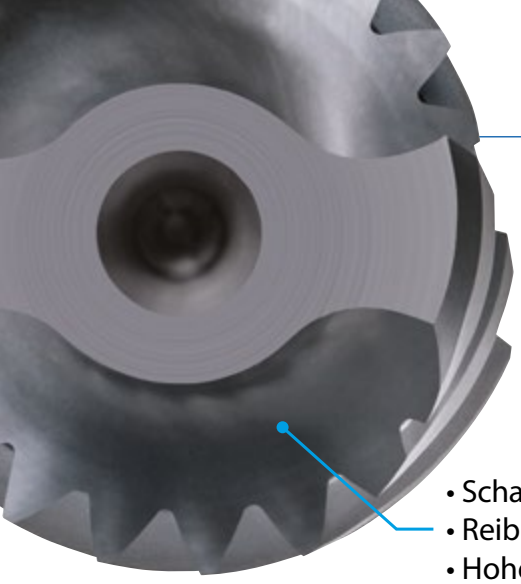
Sackloch-Gewindebohrer für Aluminiumlegierungen

A-SFT-AL



HAUPTMERKMALE: A-SFT-AL



Kämpfen Sie mit Spanverwicklungen bei der Bearbeitung von hochduktilen Aluminiumlegierungen?

- Scharfe Schneidleistung
- Reibungsloser Spanabfluss
- Hohe Steifigkeit

Optimiert für die Aluminium-bearbeitung



Spanverwicklung ist die Hauptursache für eine reduzierte Effizienz beim Gewindeschneiden.



TiCN-Beschichtung
Hohe Verschleiß-festigkeit

Max. Gewindetiefe 2D

Probleme durch Spanverwicklungen

Primäre Probleme		Daraus resultierende Folgen
Ausbrüche an Gewindebohrern	Auswirkung	Maschinenstillstand
Mangelnde Gewindequalität		Spanentfernung per Hand
Kratzer durch Spanreibung		Nacharbeit

Reduzierte Arbeitseffizienz und Behinderung der Automatisierung

Weniger Aufwand bei der Spanentfernung!

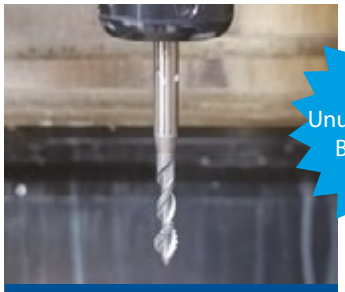
Verringert Ausfallzeiten der Maschine und verbessert die Gesamtproduktivität

Werkstoff: A6061 Werkzeug: M6 X 1 2,5P Schnittgeschwindigkeit: 40m/min.
Gewindetiefe: 12mm (2D)

Vergleich nach 20 Gewindebohrungen



Herkömmliches Werkzeug



Ununterbrochene Bearbeitung

A-SFT-AL

BEARBEITUNGSDATEN

Hervorragende Spankontrolle auch auf horizontalen Bearbeitungszentren

Testergebnisse nach 20 Gewindebohrungen

Werkstoff: A5052
Werkzeug: M6 X 1 2,5P
Gewindetiefe: 12mm (2D)

Schnittgeschw.	20m/min (1.061min^{-1})	40m/min (2.122min^{-1})
A-SFT-AL		
Herkömmlich		
Wettbewerb		

Stabile, unterbrechungsfreie Bearbeitung bei verschiedenen Schnittgeschwindigkeiten dank weniger Spanverwicklungen

Umweltaspekte

Die Reduzierung von Maschinenstopps verbessert die Produktivität und spart Arbeitsaufwand.

Eine unbeständige Spanabfuhr ist bei der Bearbeitung von Aluminiumlegierungen ein häufiges Problem. Der A-SFT-AL minimiert spanbedingte Stillstandzeiten, steigert die Produktivität und reduziert den Arbeitsaufwand. Die verbesserte Effizienz führt zudem zu einem geringeren Energieverbrauch.

Bearbeitung von A2024

Werkzeug	A-SFT-AL M6 x 1 2,5P
Werkstoff	A2024
Kernloch	Ø5 × 20mm (Durchgangsloch)
Gewindetiefe	12 mm (2D)
Schnittgeschw.	40m/min (2.122min^{-1})
Kühlmittel	Emulsion, chlorfrei (5%)
Maschine	Vertikales Bearbeitungszentrum (BT30)

Schneidkante nach 500 Bohrungen



A-SFT-AL



Konventionell

Im Vergleich zum konventionellen Werkzeug ist der Verschleiß gleichmäßiger und der Gesamtverschleiß reduziert.

Schnittgeschwindigkeit und Spanform:

Werkzeug	A-SFT-AL M6 x 1 2,5P
Werkstoff	A2024
Kernloch	Ø5 × 20mm (Durchgangsloch)
Gewindetiefe	12 mm (2D)
Kühlmittel	Emulsion, chlorfrei (5%)
Maschine	Vertikales Bearbeitungszentrum (BT30)

Schnittgeschwindigkeit	
20m/min	40m/min

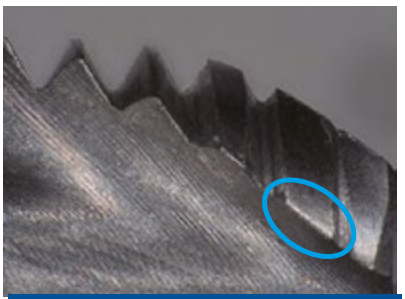


Die Spanform bleibt auch bei sich ändernden Schnittgeschwindigkeiten konstant, was eine stabile Bearbeitung ermöglicht.

Bearbeitung von A7075

Werkzeug	A-SFT-AL M3 x 0,5 2,5P
Werkstoff	A7075
Kernloch	Ø2,5 × 10mm (Through)
Gewindetiefe	6 mm (2D)
Schnittgeschw.	40m/min (4.244min^{-1})
Kühlmittel	Emulsion, chlorfrei (5%)
Maschine	Vertikales Bearbeitungszentrum (BT30)

Schneidkante nach 500 Bohrungen



A-SFT-AL



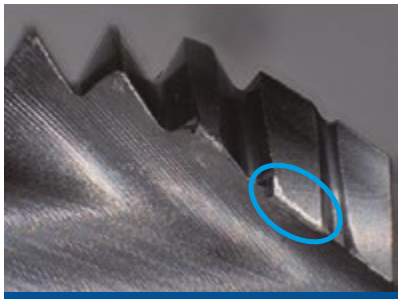
Konventionell

Sichert eine stabile Bearbeitung mit minimalem Verschleiß bei hochfesten Aluminium-Knetlegierungen.

Bearbeitung von ADC12

Werkzeug	A-SFT-AL M6 x 1 2,5P
Werkstoff	ADC12
Kernloch	Ø5 × 20mm (Durchgangsloch)
Gewindetiefe	12 mm (2D)
Schnittgeschw.	50m/min (2.653min^{-1})
Kühlmittel	Emulsion, chlorfrei (5%)
Maschine	Vertikales Bearbeitungszentrum (BT30)

Schneidkante nach 500 Bohrungen



A-SFT-AL

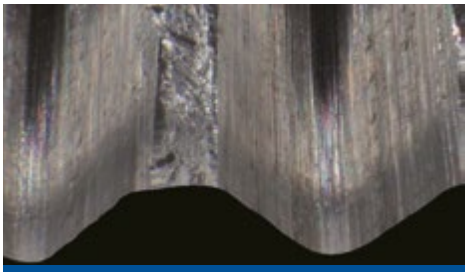
Sorgt für einen günstigen Verschleißverlauf selbst bei Aluminium-Druckgusswerkstoffen, die typischerweise einen schnellen Werkzeugverschleiß aufweisen.

Bearbeitung von A5052 mit einem Ausgleichsfutter

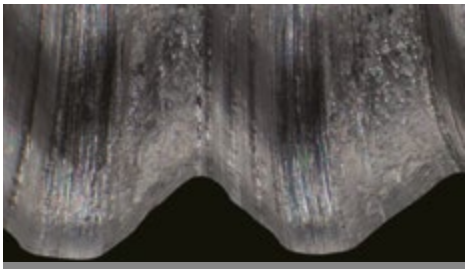
Werkzeug	A-SFT-AL M6 x 1 2,5P
Werkstoff	A5052
Kernloch	Ø5 × 20mm (Durchgangsloch)
Gewindetiefe	12 mm (2D)
Schnittgeschw.	10m/min (531min^{-1})
Werkzeughalter	Ausgleichsfutter (Floating Holderl
Kühlmittel	Emulsion, chlorfrei (5 %)
Maschine	Vertikales Bearbeitungszentrum (BT30)

Der A-SFT-AL erzeugt hochwertige, lehrenhaltige Gewinde – selbst bei Verwendung eines Ausgleichsfutters und unabhängig von der Werkzeugmaschine.

Gewindeprofil



A-SFT-AL

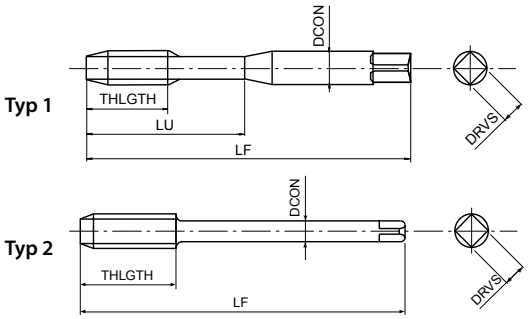


Referenz: Gewindeprofilfehler
Nicht lehrenhaltig (NO-GO)
Ausdünnung der Gewindespitze

A-SFT-AL

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch





- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagen-Beschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Aluminium und Aluminiumguss

N
AC, ADC

5-50 m/min

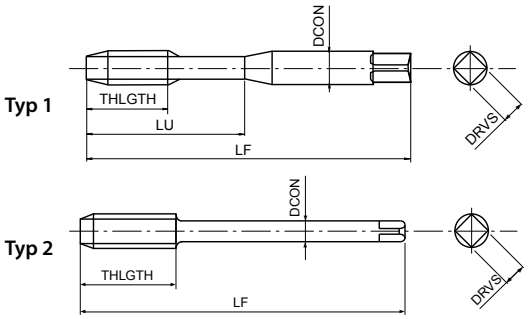
A | M | HSSE | V | 45° | ISO 2 6HX | C/2,5 | DIN 371 | DIN 376

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48456125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48456133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48456138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2	1	371
48456144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	2	1	371
48456149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	2	1	371
48456155	6	1	80	8	30	6	4,9	2	1	371
48456161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	2	1	371
48456169	10	1,5	100	12	39	10	8	2	1	371
48456179	12	1,75	110	14	-	9	7	2	2	376

A-SFT-AL FORM E

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch





- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagen-Beschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Aluminium und Aluminiumguss
- Anschnitt Form E



5-30 **m/min**

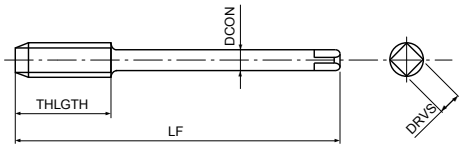


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN
48457125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48457133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48457138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2	1	371
48457144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	2	1	371
48457149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	2	1	371
48457155	6	1	80	8	30	6	4,9	2	1	371
48457161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	2	1	371
48457169	10	1,5	100	12	39	10	8	2	1	371
48457179	12	1,75	110	14	-	9	7	2	2	376

A-SFT-AL

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein





- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagen-Beschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Aluminium und Aluminiumguss



5-30 m/min

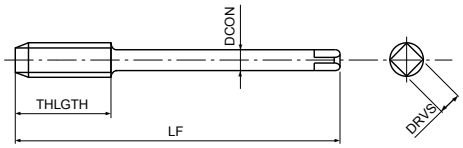


EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48456162	8	1	90	10	6	4,9	2	374
48456171	10	1	90	10	7	5,5	2	374
48456170	10	1,25	100	12	7	5,5	2	374
48456182	12	1	100	12	9	7	2	374
48456181	12	1,25	100	12	9	7	2	374
48456180	12	1,5	100	14	9	7	2	374

A-SFT-AL FORM E

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein





- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagen-Beschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Aluminium und Aluminiumguss
- Anschnitt Form E



5-30 **m/min**



EDP	TD	TP	LF	THLGTH	DCON	DRVS	NOF	DIN
48457162	8	1	90	10	6	4,9	2	374
48457171	10	1	90	10	7	5,5	2	374
48457170	10	1,25	100	12	7	5,5	2	374
48457182	12	1	100	12	9	7	2	374
48457181	12	1,25	100	12	9	7	2	374
48457180	12	1,5	100	14	9	7	2	374

SCHWEDEN

Niederlassung von OSG SCANDINAVIA
Abrahams Gränd 8
295 35 Bromölla
Schweden
Tel: +46 40 41 22 55
Fax: +46 40 41 32 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG SKANDINAVIEN

(Für skandinavische Länder)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde
Dänemark
Tel: +45 46 75 65 55
Fax: +45 46 75 67 00
osg@osg-scandinavia.com

OSG NIEDERLANDE

Bedrijfsweg 5
3481 MG Harmelen
Niederlande
Tel: +31 348 44 2764
Fax: +31 348 44 2144
info@osg-nl.com

OSG UK

Shelton house, 5 Bentalls
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY
Vereinigtes Königreich
Tel +44 (0)1268 567660
Fax +44 (0)1268 567661
sales@osg-uk.com

OSG EUROPE LOGISTICS
Zentrale Europa

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgien
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 51
info@osgeurope.com

OSG BELUX

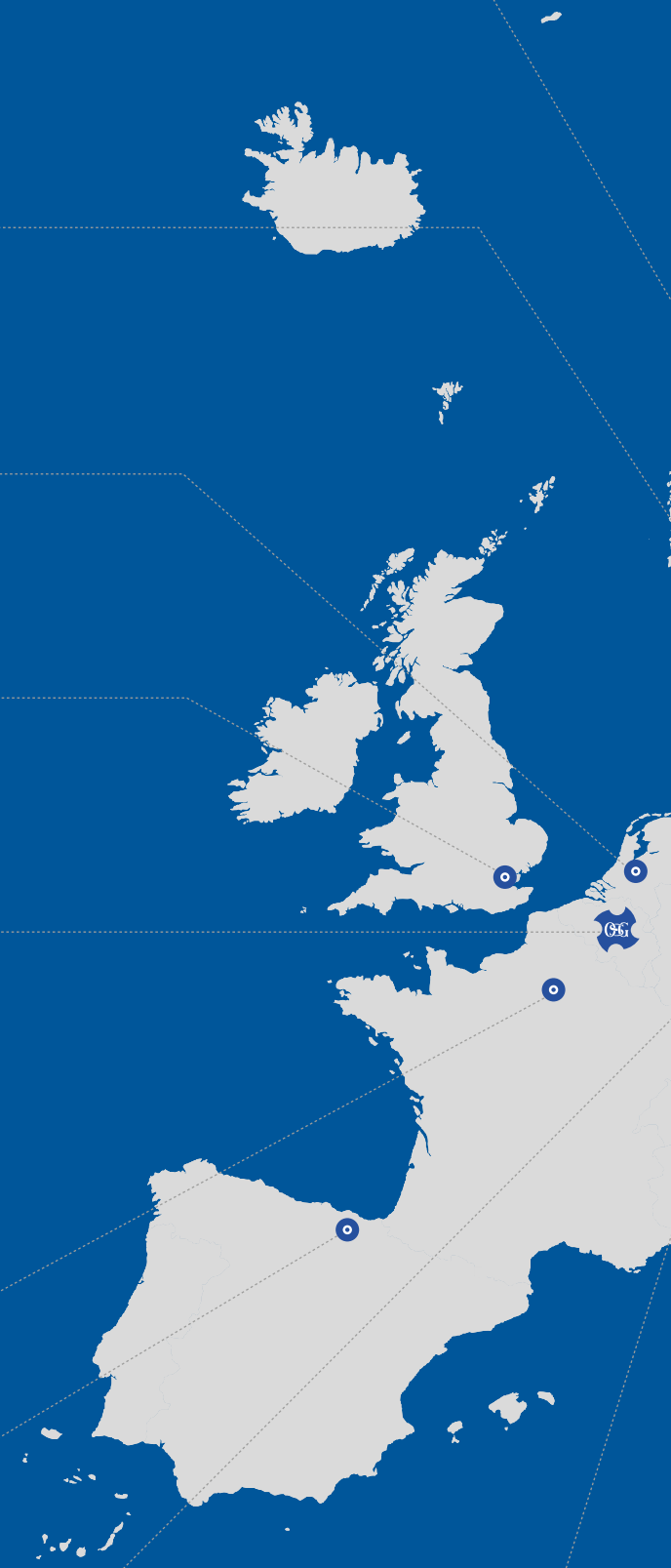
Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgien
Tel: +32 10 23 05 11
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG FRANKREICH

Paris Nord 2 385 rue de la Belle Etoile,
4 allée du Ponant
BP 66191 Roissy en France
F-95974 Roissy Ch. De Gaule Cedex
Frankreich
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG COMAHER

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spanien
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg-comaher@osg-comaher.com

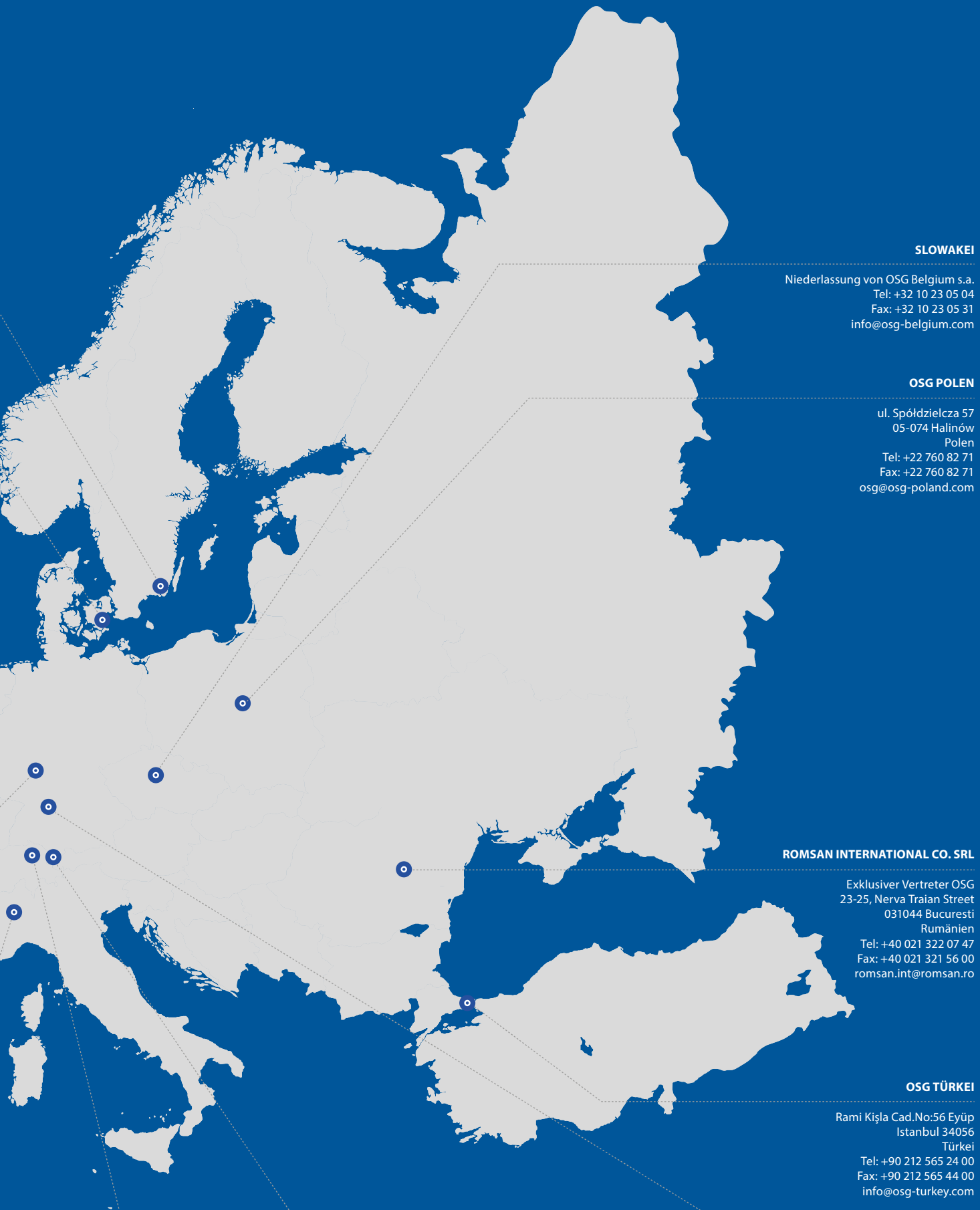


OSG GmbH
Zweigniederlassung Deutschland

Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Deutschland
Tel: +49 6172 10 62 06
Fax: +49 6172 10 62 13
verkauf@wexo.com

OSG ITALIEN

Via Cirenaica n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino
Italien
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117071402
info@osg-italia.it



SLOWAKEI

Niederlassung von OSG Belgium s.a.
Tel: +32 10 23 05 04
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG POLEN

ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polen
Tel: +22 760 82 71
Fax: +22 760 82 71
osg@osg-poland.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Exklusiver Vertreter OSG
23-25, Nerva Traian Street
031044 Bucuresti
Rumänien
Tel: +40 021 322 07 47
Fax: +40 021 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

OSG TÜRKEI

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056
Türkei
Tel: +90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

Vischer & Bolli AG

Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

ÖSTERREICH
Zweigniederlassung

Niederlassung von OSG GmbH
Messestraße 11
A-6850 Dornbirn
Österreich
Tel: +49 7161 6064-0
Fax: +49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

OSG GmbH
Zentrale Deutschland

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Deutschland
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

shaping your dreams

OSG GmbH
Zentrale Deutschland

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

OSG EUROPE LOGISTICS
Zentrale Europa

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 11
info@osgeurope.com

OSG GmbH
Zweigniederlassung Deutschland

Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Deutschland
Tel: +49 6172 10 62 06
Fax: +49 6172 10 62 13
verkauf@wexo.com

Österreich
Zweigniederlassung Österreich

Messestraße 1
A-6850 Dornbirn
Tel.: +49 7161 6064-0
Fax: + 49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

Vischer & Bolli AG

Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

Der Verkauf unserer Waren erfolgt ausschließlich zu unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen welche Sie jederzeit anfordern können oder online unter http://www.osg-germany.de/AGB.pdf einsehen können.
Alle Preise sind in Euro je Stück. Hinzu kommt der gesetzliche, am Tag der Bestellung gültige Mehrwertsteuersatz. Die Preise sind freibleibend. In diesem Prospekt genannten Daten und gezeigten Darstellungen dienen nur dem Zweck der Beschreibung der Produkte. Änderungen jeder Art oder Druckfehler von technischen Daten berechtigen nicht zu Ansprüchen. Bildliche Darstellungen sind nicht verbindlich und sind keine Richtlinie über Art oder Eigenschaft. Technische Änderungen, Weiterentwicklungen oder Normänderungen sind vorbehalten. Nachdruck von Text und Bildern, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung nicht gestattet.

www.osg-germany.de

HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH
Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg
Telefon: 037296 - 5415 0
info@henka.de, www.henka.de

KOSG2026022 A-SFT-AL • 10/2026•V1• 750