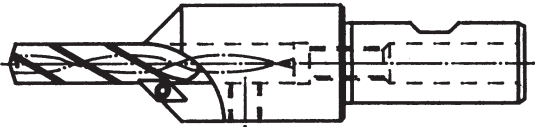


## **(D) BILZ Combi-Drill**

Bohr-Fas-Kombination SECF,  
zweischneidig, Schaft  
DIN 1835 B (Weldon)



### **Einsatzbereich:**

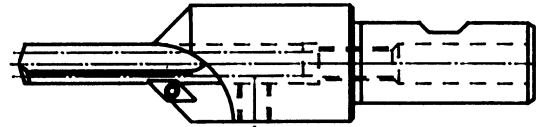
- Bohrtiefe 3 x D
- Komplettbearbeitung von Kernlochbohrungen
- alle leicht zerspanbaren Werkstoffe

### **Vorteile, die überzeugen:**

- geringe Baumaße
- einfache Montage und Einstellung
- universell einsetzbar
- sichere Spanabfuhr
- Verwendung modifizierter DIN-Bohrer möglich
- auch mit Innenkühlung einsetzbar

## **(GB) BILZ Combi-Drill**

Drill-Chamfer-Combination SECF,  
2-fluted, shank  
DIN 1835 B (Weldon)



### **Field of application:**

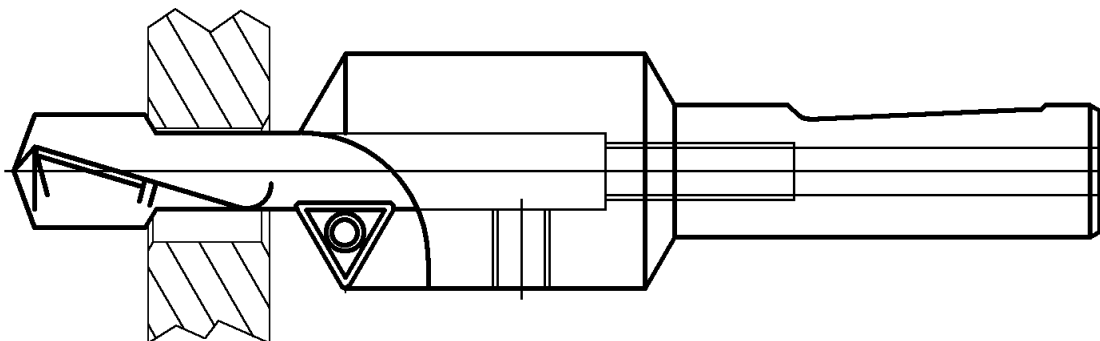
- Bore depth 3 x D
- Complete machining of after core drilling
- all easily cuttable materials

### **Advantages that convince:**

- built small
- easy set-up and assembly
- universally applicable
- reliable chip removal
- using of modified DIN-drill possible
- can also be used with internal coolant

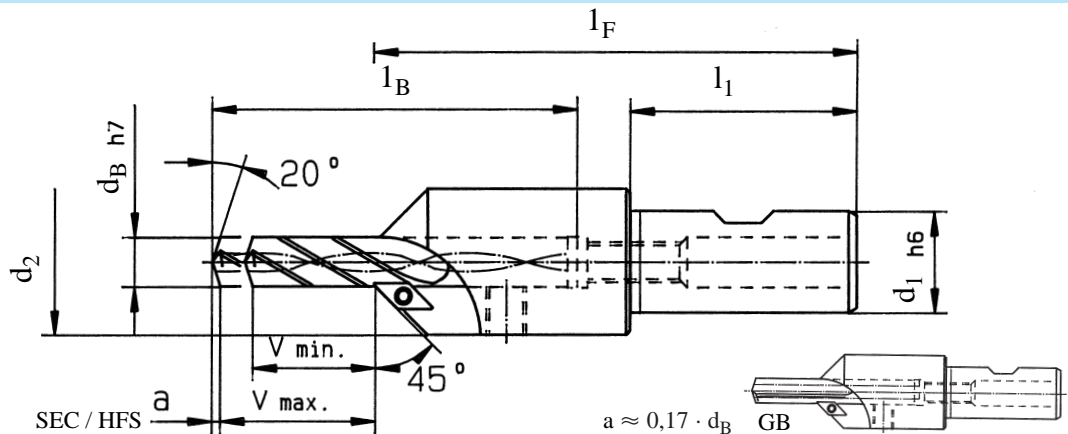
## **(D) BILZ Combi-Drill**

Sonderwerkzeug



## **(GB) BILZ Combi-Drill**

Special Tool



$d_B$	$d_1$	$d_2$	$l_B$	$l_1$	min. v	max. v	$l_F$	Faswerkzeug Chamfering tool
5,0	16	26	62	49,2	14	18	87,5	SECF 05001602
6,8	16	26	74	49,2	20	24	87,5	SECF 06801602
8,5	16	27	79	49,2	18	25	92,0	SECF 08501602
9,0	16	27	84	49,2	20	28	92,0	SECF 09001602
10,2	16	27	89	49,2	21	30	93,0	SECF 10201602
11,0	20	27	95	51,2	26	35	93,0	SECF 11002002
12,0	20	32	102	51,2	26	34	97,0	SECF 12002002
14,0	25	34	107	57,2	26	39	110,0	SECF 14002502

### Bohrer / Drill

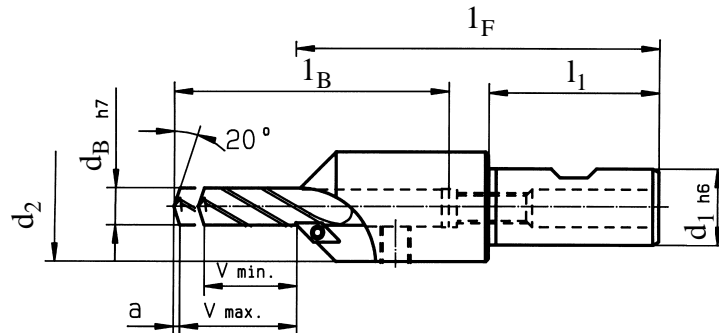
$d_B$	Bohrertyp / Drill Type SEC Vollhartmetall, unbeschichtet Solid carbide, uncoated		Bohrertyp / Drill Type HFS Vollhartmetall, TiN-beschichtet Solid carbide, TiN-coated		Bohrertyp / Drill Type GB Vollhartmetall, unbeschichtet Solid carbide, uncoated	
	ohne Innenkühlung without cool.channels	mit Innenkühlung with cool. channels	ohne Innenkühlung without cool.channels	mit Innenkühlung with cool. channels	ohne Innenkühlung without cool.channels	mit Innenkühlung with cool. channels
5,0	SECF 05000502		HFSF 05000502		GBVF 05000502	
6,8	SECF 06800682	SECF 06800682 K	HFSF 06800682	HFSF 06800682 K	GBVF 06800682	GBVF 06800682 K
8,5	SECF 08500852	SECF 08500852 K	HFSF 08500852	HFSF 08500852 K	GBVF 08500852	GBVF 08500852 K
9,0	SECF 09000902	SECF 09000902 K	HFSF 09000902	HFSF 09000902 K	GBVF 09000902	GBVF 09000902 K
10,2	SECF 10201022	SECF 10201022 K	HFSF 10201022	HFSF 10201022 K	GBVF 10201022	GBVF 10201022 K
11,0	SECF 11001102	SECF 11001102 K	HFSF 11001102	HFSF 11001102 K	GBVF 11001102	GBVF 11001102 K
12,0	SECF 12001202	SECF 12001202 K	HFSF 12001202	HFSF 12001202 K	GBVF 12001202	GBVF 12001202 K
14,0	SECF 14001402	SECF 14001402 K	HFSF 14001402	HFSF 14001402 K	GBVF 14001402	GBVF 14001402 K

### Wendeschneidplatte / Indexable Insert

XDCW 090200 K1 (HM, unbeschichtet)	XDCW 090200 K1 (Carbide, non-coated)
XDCW 090200 K5 (HM, TiN-beschichtet)	XDCW 090200 K5 (Carbide, TiN-coated)

Ersatzteile: nächste Seite / Spare parts: next page

## BILZ Combi-Drill (Fortsetzung) / (Continued)



### Ersatzteile und Zubehör Spare Parts and Accessories

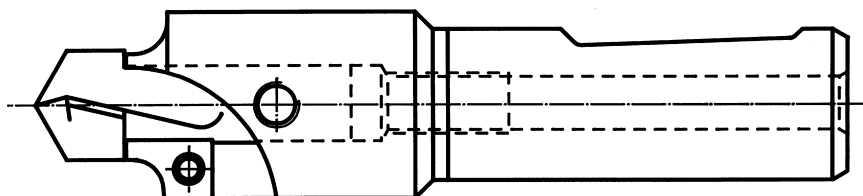
$d_B$	Klemmschraube Clamping screw Bestell-Nr. / Order No.	Einstellschraube Adjusting screw Bestell-Nr. / Order No.	Mittenschraube Centring screw Bestell-Nr. / Order No.	Schraubendreher Screwdriver
5,0	KLS 010410	ESS 010516	TX 25050	TX 208
6,8	KLS 010510	ESS 010620	TX 25050	TX 208
8,5	KLS 010610	ESS 010620	TX 25050	TX 208
9,0	KLS 010610	ESS 010620	TX 25050	TX 208
10,2	KLS 010808	ESS 010025	TX 25050	TX 208
11,0	KLS 010808	ESS 010025	TX 25050	TX 208
12,0	KLS 011010	ESS 011025	TX 25050	TX 208
14,0	KLS 011010	ESS 011025	TX 25050	TX 208

### **(D)** BILZ Combi-Drill

Sonderwerkzeug

### **(GB)** BILZ Combi-Drill

Special Tool

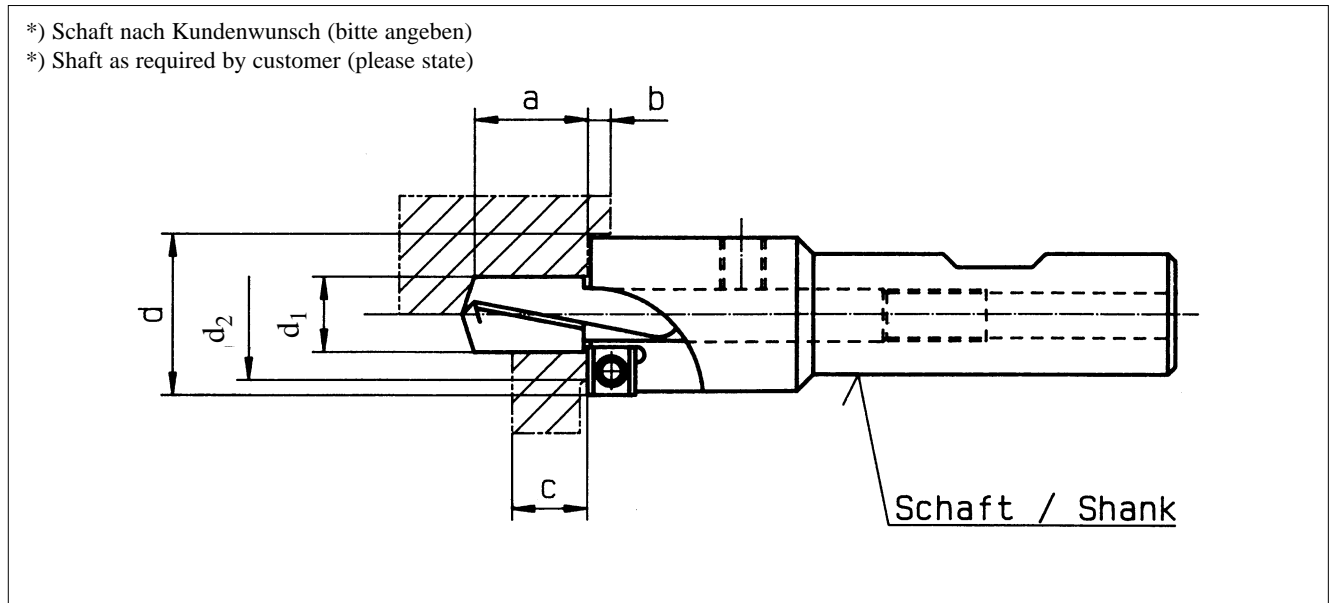


## D Bohr-Senk-Kombination

Bohren und Senken in einer Operation mit Sonderwerkzeugen auf Anfrage

## GB Combination drilling and countersinking tool

Drill and countersink in a single operation with special-tools on request



**Senker:** HSS / HSSE / HM-bestückt / WSP

D = .....

**Bohrer:** HSS / HSSE / VHM / HM-bestückt

beschichtet: ja / nein

D<sub>1</sub> = .....

**Werkstück:**

bitte Werkstückzeichnung beilegen

Sackloch: A = .....

B = .....

Durchgangsloch: C = .....

D<sub>2</sub> = .....

**Zu bearbeitender Werkstoff:**

Benennung: .....

kurzspanend / langspanend

**Geforderte Oberflächengüte:**

ja / nein, wenn ja, welche?: .....

**Bearbeitungsmaschine:**

Typ .....

Spindelaufnahme: .....

horizontal / vertikal

Kühlmittel: ja / nein

Kühlmittelzuführung durch Spindel: ja / nein

**Vorgesehene Bearbeitungswerte:**

v .....m /min

n .....U /min

f .....mm / U

Wenn aus Gründen der Spanabfuhr oder der maßlichen Gegebenheiten (Stabilität) Bohr-Senk-Kombinationen nicht eingesetzt werden können, werden Stufenbohrer in HSS, HM-bestückt oder mit WSP (Stufen-FLX) empfohlen.

**Countersink:** HSS / HSSE / carbide-tipped / index. ins.

D = .....

**Drill:** HSS / HSSE / carbide-tipped / solid carbide

coated: yes / no

D<sub>1</sub> = .....

**Workpiece:** (please enclose workpiece drawing with

your enquiry or order)

Blind hole: A = .....

B = .....

Through hole: C = .....

D<sub>2</sub> = .....

**Material to be machined:**

Nomenclature: .....

short-chipping / long-chipping

**Specified surface quality:**

yes / no, if yes, please specify?: .....

**Processing machine:**

Type .....

Spindle mounting: .....

horizontal / vertical

Coolant: yes / no

Coolant supply through spindle: yes / no

**Intended machining parameters:**

v .....m /min

n .....rev /min

f .....mm / rev

Where chip removal or dimensional considerations (stability) prevent use of the combined drill and countersink we recommend stepped drilling tools HSS, carbide-tipped or with indexable inserts (stepped FLX).