



RABENSTEINER
PRÄZISIONSWERKZEUGE

So Prozess

*sicher
wie noch nie!*

Phoenix TC2
Bohrtiefen von 3 × d
bis 30 × d erhältlich!

**Die neue Bohrliga –
Phoenix TC2**

SPHINX
+ Swissmade tools
Your partner 

Hochleistungsbohrer Phoenix TC2

Beste Späneabfuhr
durch polierte Spannuten

100% Kühlung entlang
der Phoenix-Spannuten



Produktivitätsvorteile:

- Hoher Vorschub in einem kontinuierlichen Bohrablauf ohne Lüften oder Entleeren
- Kurze Bearbeitungszeit, erhöhte Produktivität gegenüber Einlippenbohrer
- Sehr hohe Lebensdauer
- Sehr hohe Prozesssicherheit
- Einsatz auf üblichen Bearbeitungszentren, mit niedrigem Kühlmitteldruck von ca. 20 bar
- Für Querbohrungen und Schrägeintritte einsetzbar

Optimale Führung durch
spezielle zwei
Führungsfasengeometrie

Optimale Spitzengeometrie
für exakt fluchtende
Bohrungen

Besonders zähes,
feinkörniges Hartmetall

Neuartige, harte Beschichtung
mit besten Gleiteigenschaften



Bearbeitungsbeispiel:

Werkstoff: 1.4404 / 2CrNiMo17-12-2 / 316L

Werkzeug: Art. 52930

Durchmesser: 3.00 mm

Bohrtiefe: 90 mm

Kühlschmierstoff:

Blaser Swissslube «B-Cool 755-01»
Konzentration 8 %

Schnittdaten:

vc = 55 m/min

f = 0.05 mm/U

Standzeit:

Nach 236 Bohrungen wurde das
Standzeitende erreicht.
Dies entspricht einem Standweg von 19.8 m.

Pilotbohren:

Vorheriges Pilotieren mit Art. 56036
erforderlich.

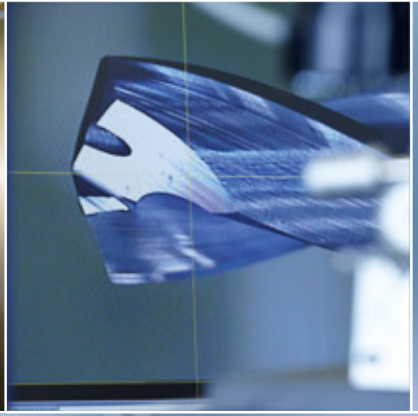
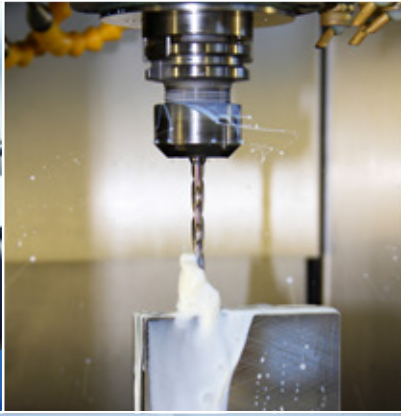
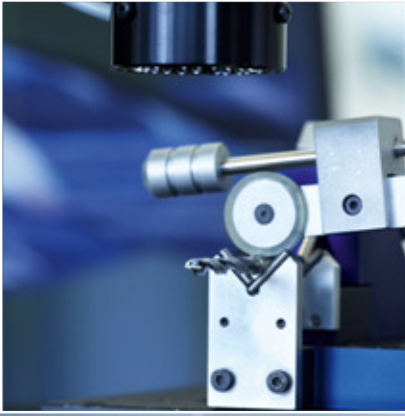


Einsatzgebiete:

■ Werkstoffgruppen ISO:



- Besonders geeignet für schwer zerspanbare, zu Adhäsion neigende Werkstoffe



Hochleistungsbohrer Phoenix TC2



Art. 52930 – 30 x d
ø 3.00–10.00



Art. 52920 – 20 x d
ø 3.00–10.00



Art. 52916 – 16 x d
ø 1.00–10.00



Art. 52912 – 12 x d
ø 1.00–10.00



Art. 52909 – 9 x d
ø 1.00–10.00



Art. 52906 – 6 x d
ø 1.00–10.00



Art. 52903 – 3 x d
ø 1.00–10.00

Sphinx Werkzeuge AG
Gewerbstrasse 1
CH-4552 Derendingen

Phone +41 32 671 21 00
Fax +41 32 671 21 11
www.sphinx-tools.ch

SPHINX
+ Swissmade tools
Your partner 