

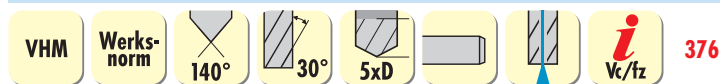
D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f Rozsdamentes mm/ford	HB Cikkszám	€
10,20	12	118	71	0,15	111551 0102	200,-
10,50	12	118	71	0,15	111551 0105	200,-
10,80	12	118	71	0,16	111551 0108	200,-
11,00	12	118	71	0,16	111551 0110	200,-
11,20	12	118	71	0,16	111551 0112	200,-
11,50	12	118	71	0,16	111551 0115	200,-
11,80	12	118	71	0,17	111551 0118	200,-
12,00	12	118	71	0,17	111551 0120	200,-
12,20	14	124	77	0,17	111551 0122	258,-
12,50	14	124	77	0,17	111551 0125	258,-
12,70	14	124	77	0,18	111551 0127	258,-
13,00	14	124	77	0,18	111551 0130	258,-
13,50	14	124	77	0,18	111551 0135	258,-
14,00	14	124	77	0,19	111551 0140	258,-
14,20	16	133	83	0,19	111551 0142	303,-

1154

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f Rozsdamentes mm/ford	HB Cikkszám	€
14,50	16	133	83	0,19	111551 0145	303,-
15,00	16	133	83	0,19	111551 0150	303,-
15,50	16	133	83	0,2	111551 0155	303,-
16,00	16	133	83	0,2	111551 0160	303,-
16,50	18	143	93	0,21	111551 0165	509,-
16,90	18	143	93	0,22	111551 0169	509,-
17,00	18	143	93	0,23	111551 0170	509,-
17,50	18	143	93	0,24	111551 0175	509,-
18,00	18	143	93	0,25	111551 0180	509,-
18,50	20	153	101	0,26	111551 0185	549,-
18,90	20	153	101	0,27	111551 0189	549,-
19,00	20	153	101	0,28	111551 0190	549,-
19,50	20	153	101	0,29	111551 0195	549,-
20,00	20	153	101	0,3	111551 0200	549,-

1154

ADO-SUS-5D tömör keményfém nagy teljesítményű fúró

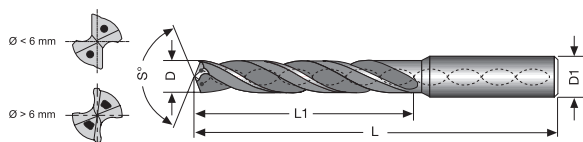


- **Tömör keményfém szerszámanyag, EgiAs-bevonat**
- az éles vágóélek csökkenti az anyagok megmunkálásától függő megkeményedését
- **rövid és kompakt forgácsok az innovatív forgácsshorony-geometriának köszönhetően**
- a súrlódáscsökkentő védőleitorcs csökkenti a hőfejlődést
- **az új hűtőcsatornás kialakítás növeli az átáramlott hűtőfolyadék mennyiségét és csökkenti az anyagban a hőfejlődést**
- az új EgiAs-bevonat kiváló rétegtapadása csökkenti az idő előtti kopást és a réteglepattogzást

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
				< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferfit./marlez.	auszentes	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
				100	100	75	80	80	45	80	100	35			140	120	70				

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!



D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€
2,78	3	78	26	0,06	111615 0278	77,50
2,8	3	78	26	0,06	111615 0280	77,50
2,83	3	78	26	0,06	111615 0283	77,50
2,87	3	78	26	0,06	111615 0287	77,50
2,9	3	78	27	0,06	111615 0290	77,50
3	3	78	27	0,06	111615 0300	77,50
3,1	4	86	28	0,08	111615 0310	80,50
3,2	4	86	29	0,08	111615 0320	80,50
3,3	4	86	30	0,08	111615 0330	80,50
3,4	4	86	31	0,08	111615 0340	80,50
3,5	4	86	32	0,08	111615 0350	80,50
3,6	4	86	33	0,08	111615 0360	81,-
3,68	4	86	34	0,08	111615 0368	81,-
3,7	4	86	34	0,08	111615 0370	81,-
3,73	4	86	34	0,08	111615 0373	81,-
3,8	4	86	35	0,08	111615 0380	81,-
3,9	4	86	36	0,08	111615 0390	81,-

1107

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm² mm/ford	Cikkszám	€
4	4	86	36	0,08	111615 0400	81,-
4,1	6	95	37	0,10	111615 0410	82,50
4,2	6	95	38	0,10	111615 0420	82,50
4,3	6	95	39	0,10	111615 0430	82,50
4,4	6	95	40	0,10	111615 0440	82,50
4,45	6	95	41	0,10	111615 0445	82,50
4,5	6	95	41	0,10	111615 0450	82,50
4,6	6	95	42	0,10	111615 0460	84,50
4,64	6	95	42	0,10	111615 0464	84,50
4,7	6	95	43	0,10	111615 0470	84,50
4,8	6	95	44	0,10	111615 0480	84,50
4,9	6	95	45	0,10	111615 0490	84,50
5	6	95	45	0,10	111615 0500	84,50
5,1	6	100	41	0,12	111615 0510	90,-
5,2	6	100	42	0,12	111615 0520	90,-
5,3	6	100	43	0,12	111615 0530	90,-
5,4	6	100	44	0,12	111615 0540	90,-

1107