

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
9,6	10	240	180	0,19	111716 0096	392,-
9,7	10	240	180	0,19	111716 0097	392,-
9,8	10	240	180	0,2	111716 0098	392,-
9,9	10	240	180	0,2	111716 0099	392,-
10	10	240	180	0,2	111716 0100	392,-
10,1	12	260	190	0,2	111716 0101	432,-
10,2	12	260	190	0,2	111716 0102	432,-
10,3	12	260	190	0,21	111716 0103	432,-
10,4	12	260	190	0,21	111716 0104	432,-
10,5	12	260	190	0,21	111716 0105	432,-
10,6	12	260	190	0,21	111716 0106	432,-
10,7	12	260	200	0,21	111716 0107	432,-
10,8	12	260	200	0,22	111716 0108	432,-

1107

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
10,9	12	260	200	0,22	111716 0109	432,-
11	12	260	200	0,22	111716 0110	432,-
11,1	12	280	210	0,22	111716 0111	474,-
11,2	12	280	210	0,22	111716 0112	474,-
11,3	12	280	210	0,23	111716 0113	474,-
11,4	12	280	210	0,23	111716 0114	474,-
11,5	12	280	210	0,23	111716 0115	474,-
11,6	12	280	210	0,23	111716 0116	474,-
11,7	12	280	210	0,23	111716 0117	474,-
11,8	12	280	210	0,24	111716 0118	474,-
11,9	12	280	215	0,24	111716 0119	474,-
12	12	280	215	0,24	111716 0120	474,-

1107

ADO-20D tömör keményfém hosszlyukfúró

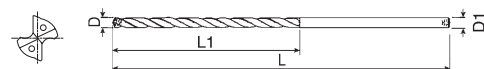


- optimalizált átmérő-toleranciájának köszönhetően zsugortokmányba való befogatásra alkalmas
- **tömör keményfém szerszámanyag EgiAs-bevonattal**
- nagy teljesítményű fúró mélyebb furatok észszerű készítéséhez, 20xD méretig, kiemelés nélkül
- optimális forgácselvezetés a speciális vágóél-geometriának és a nagy forgácstérnek köszönhetően
- a szerszám körfutási pontossága befogott állapotban max. 0,02 mm
- Vágási tolerancia e8

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- öntvények	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durup.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		93	93	93	60	60		93	65										

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/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
2	3	100	46	0,04	111717 0020	226,-
2,1	3	100	49	0,04	111717 0021	226,-
2,2	3	100	51	0,04	111717 0022	226,-
2,3	3	100	53	0,05	111717 0023	226,-
2,4	3	100	56	0,05	111717 0024	226,-
2,5	3	109	58	0,05	111717 0025	226,-
2,6	3	109	60	0,05	111717 0026	226,-
2,7	3	109	63	0,05	111717 0027	226,-
2,8	3	109	65	0,06	111717 0028	226,-
2,9	3	109	67	0,06	111717 0029	226,-
3	3	120	70	0,06	111717 0030	226,-
3,1	4	140	80	0,06	111717 0031	230,-
3,2	4	140	80	0,06	111717 0032	230,-
3,3	4	140	80	0,07	111717 0033	230,-
3,4	4	140	85	0,07	111717 0034	230,-
3,5	4	140	85	0,07	111717 0035	230,-
3,6	4	140	85	0,07	111717 0036	230,-
3,7	4	140	85	0,07	111717 0037	230,-
3,8	4	140	90	0,08	111717 0038	230,-
3,9	4	140	90	0,08	111717 0039	230,-

1107

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
4	4	140	90	0,08	111717 0040	230,-
4,1	6	165	100	0,08	111717 0041	248,-
4,2	6	165	100	0,08	111717 0042	248,-
4,3	6	165	110	0,09	111717 0043	248,-
4,4	6	165	110	0,09	111717 0044	248,-
4,5	6	165	110	0,09	111717 0045	248,-
4,6	6	165	110	0,09	111717 0046	262,-
4,7	6	165	110	0,09	111717 0047	262,-
4,8	6	165	115	0,1	111717 0048	262,-
4,9	6	165	115	0,1	111717 0049	262,-
5	6	165	115	0,1	111717 0050	262,-
5,1	6	190	120	0,1	111717 0051	268,-
5,2	6	190	120	0,1	111717 0052	268,-
5,3	6	190	120	0,11	111717 0053	268,-
5,4	6	190	140	0,11	111717 0054	268,-
5,5	6	190	140	0,11	111717 0055	268,-
5,6	6	190	140	0,11	111717 0056	278,-
5,7	6	190	140	0,11	111717 0057	278,-
5,8	6	190	140	0,12	111717 0058	278,-
5,9	6	190	140	0,12	111717 0059	278,-

1107