

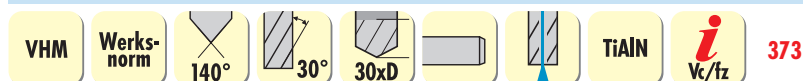
D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
6	6	190	140	0,12	111717 0060	278,-
6,1	8	210	155	0,12	111717 0061	300,-
6,2	8	210	155	0,12	111717 0062	300,-
6,3	8	210	155	0,13	111717 0063	300,-
6,4	8	210	155	0,13	111717 0064	300,-
6,5	8	210	155	0,13	111717 0065	300,-
6,6	8	210	155	0,13	111717 0066	314,-
6,7	8	210	155	0,13	111717 0067	314,-
6,8	8	210	160	0,14	111717 0068	314,-
6,9	8	210	160	0,14	111717 0069	314,-
7	8	210	160	0,14	111717 0070	314,-
7,1	8	230	170	0,14	111717 0071	332,-
7,2	8	230	170	0,14	111717 0072	332,-
7,3	8	230	170	0,15	111717 0073	332,-
7,4	8	230	170	0,15	111717 0074	332,-
7,5	8	230	170	0,15	111717 0075	332,-
7,6	8	230	180	0,15	111717 0076	350,-
7,7	8	230	180	0,15	111717 0077	350,-
7,8	8	230	180	0,16	111717 0078	350,-
7,9	8	230	180	0,16	111717 0079	350,-
8	8	230	180	0,16	111717 0080	350,-
8,1	10	260	195	0,16	111717 0081	388,-
8,2	10	260	195	0,16	111717 0082	388,-
8,3	10	260	195	0,17	111717 0083	388,-
8,4	10	260	195	0,17	111717 0084	388,-
8,5	10	260	195	0,17	111717 0085	388,-
8,6	10	260	210	0,17	111717 0086	392,-
8,7	10	260	210	0,17	111717 0087	392,-
8,8	10	260	210	0,18	111717 0088	392,-
8,9	10	260	210	0,18	111717 0089	392,-
9	10	260	210	0,18	111717 0090	392,-

1107

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
9,1	10	290	220	0,18	111717 0091	432,-
9,2	10	290	220	0,18	111717 0092	432,-
9,3	10	290	220	0,19	111717 0093	432,-
9,4	10	290	220	0,19	111717 0094	432,-
9,5	10	290	220	0,19	111717 0095	432,-
9,6	10	290	230	0,19	111717 0096	432,-
9,7	10	290	230	0,19	111717 0097	432,-
9,8	10	290	230	0,2	111717 0098	432,-
9,9	10	290	230	0,2	111717 0099	432,-
10	10	290	230	0,2	111717 0100	432,-
10,1	12	310	250	0,2	111717 0101	476,-
10,2	12	310	250	0,2	111717 0102	476,-
10,3	12	310	250	0,21	111717 0103	476,-
10,4	12	310	250	0,21	111717 0104	476,-
10,5	12	310	250	0,21	111717 0105	476,-
10,6	12	310	250	0,21	111717 0106	476,-
10,7	12	310	250	0,21	111717 0107	476,-
10,8	12	310	250	0,22	111717 0108	476,-
10,9	12	310	250	0,22	111717 0109	476,-
11	12	310	250	0,22	111717 0110	476,-
11,1	12	330	270	0,22	111717 0111	530,-
11,2	12	330	270	0,22	111717 0112	530,-
11,3	12	330	270	0,23	111717 0113	530,-
11,4	12	330	270	0,23	111717 0114	530,-
11,5	12	330	270	0,23	111717 0115	530,-
11,6	12	330	270	0,23	111717 0116	530,-
11,7	12	330	270	0,23	111717 0117	530,-
11,8	12	330	270	0,24	111717 0118	530,-
11,9	12	330	270	0,24	111717 0119	530,-
12	12	330	270	0,24	111717 0120	530,-

1107

ADO-30D tömör keményfém hosszlyukfúró

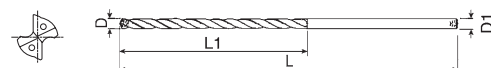


- optimalizált átmérő-toleranciájának köszönhetően zsugortokmányba való befogatásra alkalmas
- **tömör keményfém szerszámanyag EgiAs-bevonattal**
- nagy teljesítményű fúró mélyebb furatok észszerű készítéséhez, 30xD méretig, kiemelés nélkül
- optimális forgácselvezetés a speciális vágóél-geometriának 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- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú	Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél				
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC			
																					
	93	93	90	60	60		93	65													
Vágási sebesség Vc m/min.																			A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!		

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	120	66	0,04	111718 0020	280,-
2,1	3	120	70	0,04	111718 0021	280,-
2,2	3	120	73	0,04	111718 0022	280,-

1107

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Előtolás f acél < 1000 N/mm ² mm/ford	Cikkszám	€
2,3	3	120	76	0,05	111718 0023	280,-
2,4	3	120	80	0,05	111718 0024	280,-
2,5	3	134	83	0,05	111718 0025	280,-

1107