

## ADO-40D tömör keményfém hosszlyukfúró

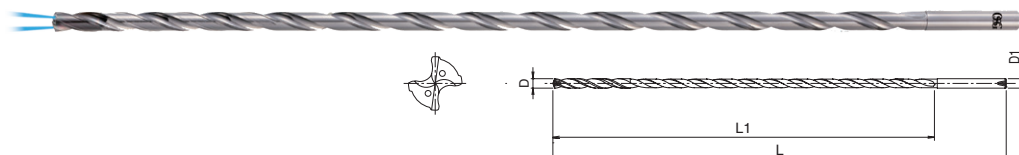


- optimalizált átmérő-toleranciájának köszönhetően zsugortokmányba való befogatásra alkalmas
- **tömör keményfém szerszámanyag EgiAs-bevonattal**
- nagy teljesítményű fúró mélyebb furatok észszerű készítéséhez, 40xD méretig, kiemelés nélkül
- optimális forgácselvezetés a speciális vágóél-geometriának és a nagy forgácsolóerőnek köszönhetően
- a szerszám körfutási pontossága befogott állapotban max. 0,02 mm
- e8 vágási tolerancia

| Alkalmazás | ● kiválóan alkalmas<br>○ alkalmas |              |              | Acél             |             |        | Rozsdamentes |     |  | Öntvény |  | Titán-<br>ötvözetek | Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú | Alumínium |          | Réz         | Grafit         | Edzett acél |          |          |
|------------|-----------------------------------|--------------|--------------|------------------|-------------|--------|--------------|-----|--|---------|--|---------------------|---------------------------|-----------|----------|-------------|----------------|-------------|----------|----------|
|            | < 700 N/mm²                       | < 1000 N/mm² | < 1400 N/mm² | 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 |
|            | 75                                | 75           | 65           | 50               | 50          |        | 75           | 65  |  |         |  |                     |                           |           |          |             |                |             |          |          |

Vágási sebesség Vc m/min.

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



| D<br>mm | L<br>mm | D1<br>mm | L1<br>mm | Előtolás f<br>acél < 1000 N/mm²<br>mm/ford | Cikkszám    | €     |
|---------|---------|----------|----------|--------------------------------------------|-------------|-------|
| 3       | 179     | 3        | 120      | 0,06                                       | 111719 0030 | 412,- |
| 4       | 222     | 4        | 160      | 0,08                                       | 111719 0040 | 436,- |
| 5       | 265     | 5        | 200      | 0,1                                        | 111719 0050 | 480,- |
| 6       | 308     | 6        | 240      | 0,12                                       | 111719 0060 | 520,- |
| 8       | 394     | 8        | 320      | 0,16                                       | 111719 0080 | 640,- |
| 10      | 490     | 10       | 400      | 0,2                                        | 111719 0100 | 770,- |

1107

## ADO-50D tömör keményfém hosszlyukfúró

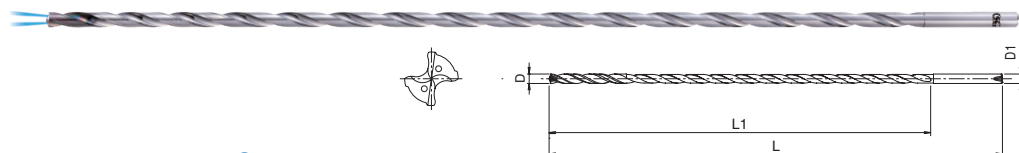


- optimalizált átmérő-toleranciájának köszönhetően zsugortokmányba való befogatásra alkalmas
- **tömör keményfém szerszámanyag EgiAs-bevonattal**
- nagy teljesítményű fúró mélyebb furatok észszerű készítéséhez, 50xD méretig, kiemelés nélkül
- optimális forgácselvezetés a speciális vágóél-geometriának és a nagy forgácsolóerőnek köszönhetően
- a szerszám körfutási pontossága befogott állapotban max. 0,02 mm
- e8 vágási tolerancia

| Alkalmazás | ● kiválóan alkalmas<br>○ alkalmas |              |              | Acél             |             |        | Rozsdamentes |     |  | Öntvény |  | Titán-<br>ötvözetek | Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú | Alumínium |          | Réz         | Grafit         | Edzett acél |          |          |
|------------|-----------------------------------|--------------|--------------|------------------|-------------|--------|--------------|-----|--|---------|--|---------------------|---------------------------|-----------|----------|-------------|----------------|-------------|----------|----------|
|            | < 700 N/mm²                       | < 1000 N/mm² | < 1400 N/mm² | 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 |
|            | 75                                | 75           | 65           | 50               | 50          |        | 75           | 65  |  |         |  |                     |                           |           |          |             |                |             |          |          |

Vágási sebesség Vc m/min.

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



| D<br>mm | L<br>mm | D1<br>mm | L1<br>mm | Előtolás f<br>acél < 1000 N/mm²<br>mm/ford | Cikkszám    | €     |
|---------|---------|----------|----------|--------------------------------------------|-------------|-------|
| 3       | 209     | 3        | 150      | 0,06                                       | 111720 0030 | 452,- |
| 4       | 262     | 4        | 200      | 0,08                                       | 111720 0040 | 482,- |
| 5       | 315     | 5        | 250      | 0,1                                        | 111720 0050 | 530,- |
| 6       | 368     | 6        | 300      | 0,12                                       | 111720 0060 | 570,- |
| 8       | 474     | 8        | 400      | 0,16                                       | 111720 0080 | 700,- |

1107