



ADO Tömör keményfém hosszlyukfúrók



- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!
- Pilot fúrás, csúcshög: 140°, 1-3 x D furatmélység

111715....
111716....
111717....

111718....
111726....

10 x D - 30 x D

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva						
						3	4	5	6	8	10	12
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	60 - 125	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	60 - 125	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 125	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 125	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	60 - 90	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,1 - 0,17	0,12 - 0,21	0,16 - 0,24	0,20 - 0,30	0,24 - 0,40
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 90	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,1 - 0,17	0,12 - 0,21	0,16 - 0,24	0,20 - 0,30	0,24 - 0,40
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	40 - 80	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,2	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	40 - 80	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,2	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	60 - 125	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,2	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	50 - 80	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,1 - 0,2	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42



40 x D, 50 x D

111719....

111720....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva						
						3	4	5	6	8	10	12
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	80 - 120	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	80 - 120	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	80 - 120	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	80 - 120	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	60 - 90	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 90	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	40 - 70	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	40 - 70	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	60 - 100	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	60 - 100	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,30	0,21 - 0,30



ADO-MICRO tömör keményfém nagy teljesítményű fúrók



- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!

111721....
111722....
111723....

111724....
111725....

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység N/mm ²	Szerszámanyag (példa), kémiai	Szerszámanyag száma	Vágási sebesség Vc m/min	F előtolás mm/ford egységben, a mm-ben kifejezett furatátmérőre vonatkoztatva			
						0,7	1	1,5	2
P	Forgácsolható acél	700-ig	9 SMn 28	1.0715	20 - 60	0,007 - 0,021	0,01 - 0,03	0,015 - 0,045	0,02 - 0,06
	Ötvöztelen szerkezeti acél	700-ig	St-52	1.0052	20 - 60	0,007 - 0,021	0,01 - 0,03	0,015 - 0,045	0,02 - 0,06
	Szerkezeti acél	700 - 950	Ck45	1.1191	20 - 60	0,007 - 0,021	0,01 - 0,03	0,015 - 0,045	0,02 - 0,06
	Nemesített acél	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	20 - 60	0,014 - 0,028	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08
	Nemesített acél	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	20 - 40	0,014 - 0,028	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08
M	Szerszámacél	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	20 - 40	0,014 - 0,028	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08
	Rozsdamentes, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	20 - 70	0,007 - 0,021	0,01 - 0,03	0,015 - 0,045	0,02 - 0,06
	Rozsdamentes, ausztenites	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	20 - 70	0,007 - 0,021	0,01 - 0,03	0,015 - 0,045	0,02 - 0,06
K	Szürkeöntvény	260-ig, HB	GG 25	0.6025	20 - 60	0,014 - 0,028	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08
	Öntött gömbvas	280-ig, HB	GGG 60	0.7060	30 - 50	0,014 - 0,028	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08
N	Al-ötv., hosszú forgácsú	500-ig	AlMg 3	3.3535	20 - 60	0,007 - 0,021	0,01 - 0,03	0,015 - 0,045	0,02 - 0,06
	Al-ötv., rövid forgácsú	500-ig	G-AlSi 12	3.2581	30 - 70	0,014 - 0,028	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08
S	Titanötvözetek	1300-ig	TiAl6Sn 2	3.7174	40 - 60	0,011 - 0,018	0,015 - 0,025	0,023 - 0,038	0,03 - 0,05
	Nikkelalapú ötvözetek	1300-ig	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	5 - 15	0,004 - 0,014	0,005 - 0,02	0,008 - 0,03	0,01 - 0,04