

20 1650N

HARD-LINE 80

Hartmetall-bestückter Kernbohrer, Nitto/Universalschaft, Nutzlänge 80 mm
Carbide-tipped annular cutter, Nitto/Universal shank, drill depth 80 mm | 3"



ANWENDUNG • APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK	Hastelloy, Inconel, Exotische Materialien
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP	Hastelloy, Inconel, exotic materials
< 1400 N	> 900 N		> 10% Si			



☞ Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch
20 1650N 014	• 14	35/64"
20 1650N 015	• 15	19/32"
20 1650N 016	• 16	5/8"
20 1650N 017	• 17	43/64"
20 1650N 018	• 18	45/64"
20 1650N 019	• 19	3/4"
20 1650N 020	• 20	25/32"
20 1650N 021	• 21	53/64"
20 1650N 022	• 22	55/64"
20 1650N 023	• 23	29/32"

Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch
20 1650N 024	• 24	15/16"
20 1650N 025	• 25	63/64"
20 1650N 026	• 26	1.1/32"
20 1650N 027	• 27	1.1/16"
20 1650N 028	• 28	1.7/64"
20 1650N 029	☞ 29	1.9/64"
20 1650N 030	• 30	1.3/16"
20 1650N 031	• 31	1.7/32"
20 1650N 032	• 32	1.17/64"
20 1650N 033	• 33	1.19/64"

Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch
20 1650N 034	• 34	1.11/32"
20 1650N 035	• 35	1.3/8"
20 1650N 036	• 36	1.27/64"
20 1650N 037	☞ 37	1.29/64"
20 1650N 038	• 38	1.1/2"
20 1650N 039	• 39	1.17/32"
20 1650N 040	• 40	1.37/64"
20 1650N 041	• 41	1.39/64"
20 1650N 042	• 42	1.21/32"
20 1650N 043	☞ 43	1.11/16"

Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch
20 1650N 044	• 44	1.47/64"
20 1650N 045	• 45	1.49/64"
20 1650N 046	• 46	1.13/16"
20 1650N 047	☞ 47	1.27/32"
20 1650N 048	• 48	1.57/64"
20 1650N 049	• 49	1.59/64"
20 1650N 050	• 50	1.31/32"

Größere Ø bis 60 mm mit Adapter siehe Art. 20 1650 Seite 386

Achtung: Die Zollabmessungen entsprechen nicht exakt den mm Durchmessern.

Larger Ø up to 60 mm with adapter see Art. 20 1650 page 386

Attention: The inch sizes do not correspond exactly to the mm diameters.

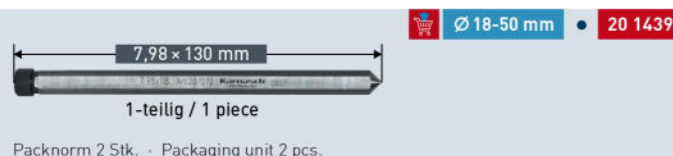
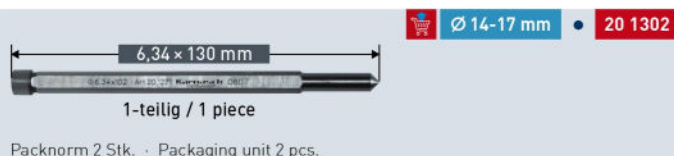
20 1650N

HARD-LINE 80

ZUBEHÖR • ACCESSORIES



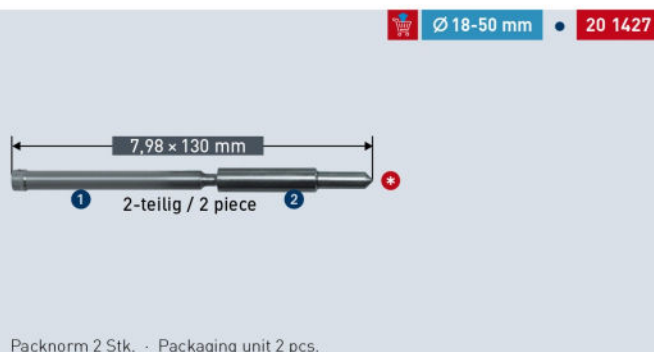
AUSWERFERSTIFTE • EJECTOR PINS



Zusammen mit Aufnahmehalter 20 1842, 20 1291, 20 1843, 20 1845, 20 1846 (siehe Seite 542–543) kann dieser einteilige Auswerferstift verwendet werden. Es kann ohne Umstecken bis 110 mm Schnitttiefe in einem Arbeitsgang gebohrt werden. Robust und einfach.

It is possible to use this one-piece ejector pin in combination with tool holder article 20 1842, 20 1291, 20 1843, 20 1845, 20 1846 (see page 542–543). You can drill as deep as 110 mm in one working process without changing. Robust and easy.

AUSWERFERSTIFTE 2-TEILIG EJECTOR PINS 2-PIECE



ANWENDUNG AUSWERFERSTIFTE 2-TEILIG APPLICATION EJECTOR PINS 2-PIECE



Anwendung:

Teil 1 in den Schaft des Kernbohrers einführen. Teil 2 auf Teil 1 schieben. Bohren Sie bis ca. 50 mm Schnitttiefe. Danach Teil 2 entfernen und weiter bohren.

Application:

Insert piece 1 into the annular cutter shank. Push piece 2 onto part 1. Drill as deep as 50 mm cutting depth. Then remove piece 2 and continue drilling.

☞ **Warum 2-teilige Auswerferstifte?** In der Regel haben Standard Morsekonus-Aufnahmehalter eine Schnitttiefenkapazität von 50 mm. Wenn **keine extra langen** Aufnahmehalter verwendet werden (wie auf Seite 542–543 Art. 20 1842, 20 1291, 20 1843, 20 1845, 20 1846), müssen bei Schnitttiefen über 50 mm 2-teilige Auswerferstifte verwendet werden.

☞ **Why use 2-part ejector pins?** Usually, standard morse taper holders have a cutting depth capacity of 50 mm. If **no extra-long** holders are used (e.g. as on page 542–543 Art. 20 1842, 20 1291, 20 1843, 20 1845, 20 1846), you need for drill depths above 50 mm 2-part ejector pins.

Schnittdaten
Cutting data

Film
Movie

