

20 1665

HARD-LINE/150

Hartmetall-bestückter Kernbohrer, Weldonschaft, Nutzlänge 150 mm
Carbide-tipped annular cutter, Weldon shank, drill depth 150 mm | 5.29/32"



ANWENDUNG · APPLICATION

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



Art.	Ø mm	Ø Zoll
20 1665 018	18	45/64"
20 1665 019	19	3/4"
20 1665 020	20	25/32"
20 1665 021	21	53/64"
20 1665 022	22	55/64"
20 1665 023	23	29/32"
20 1665 024	24	15/16"
20 1665 025	25	63/64"
20 1665 026	26	1.1/32"
20 1665 027	27	1.1/16"
20 1665 028	28	1.7/64"
20 1665 029	29	1.9/64"

Art.	Ø mm	Ø Zoll
20 1665 030	30	1.3/16"
20 1665 031	31	1.7/32"
20 1665 032	32	1.17/64"
20 1665 033	33	1.19/64"
20 1665 034	34	1.11/32"
20 1665 035	35	1.3/8"
20 1665 036	36	1.27/64"
20 1665 037	37	1.29/64"
20 1665 038	38	1.1/2"
20 1665 039	39	1.17/32"
20 1665 040	40	1.37/64"
20 1665 041	41	1.39/64"

Art.	Ø mm	Ø Zoll
20 1665 042	42	1.21/32"
20 1665 043	43	1.11/16"
20 1665 044	44	1.47/64"
20 1665 045	45	1.49/64"
20 1665 046	46	1.13/16"
20 1665 047	47	1.27/32"
20 1665 048	48	1.57/64"
20 1665 049	49	1.59/64"
20 1665 050	50	1.31/32"
20 1665 051	51	2.1/64"
20 1665 052	52	2.3/64"
20 1665 053	53	2.3/32"

Art.	Ø mm	Ø Zoll
20 1665 054	54	2.1/8"
20 1665 055	55	2.11/64"
20 1665 056	56	2.13/64"
20 1665 057	57	2.1/4"
20 1665 058	58	2.9/32"
20 1665 059	59	2.21/64"
20 1665 060	60	2.23/64"

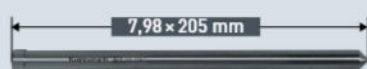
20 1665

HARD-LINE/150

ZUBEHÖR · ACCESSORIES



AUSWERFERSTIFTE 1 + 2-TEILIG EJECTOR PINS 1 + 2-PIECE



Ø 18-19 mm • 20 1429

1-teilig / 1 piece

Packnorm 2 Stk. - Packaging unit 2 pcs.



• 20 1399

1-teilig / 1 piece

Packnorm 2 Stk. - Packaging unit 2 pcs.

ANWENDUNG AUSWERFERSTIFTE 1-TEILIG Ø 18-19 mm APPLICATION EJECTOR PINS 1-PIECE Ø 18-19 mm

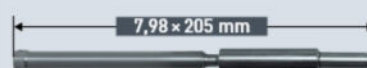
Verwenden Sie Auswerferstifte Art. 20 1429 und bohren Sie bis ca. 80 mm Tiefe

Mount pin Art. 20 1429 into the cutter and drill up to 80 mm cutting depth



Entfernen Sie den Kernbohrer aus der Maschine und wechseln Sie auf Auswerferstift Art. 20 1399 und bohren Sie bis zu 150 mm Tiefe weiter.

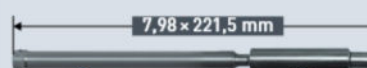
Take off the cutter and use pin Art. 20 1399 and continue drilling up to 150 mm cutting depth.



Ø 20-54 mm • 20 1152

2-teilig / 2 piece

Packnorm 2 Stk. - Packaging unit 2 pcs.



Ø 55-60 mm • 20 1124

2-teilig / 2 piece

Packnorm 2 Stk. - Packaging unit 2 pcs.

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. 80 mm Schnitttiefe. Danach Teil 2 entfernen und weiter bohren bis zu 150 mm Schnitttiefe.

Application:

Insert piece 1 into the annular cutter shank. Push piece 2 onto part 1. Drill as deep as 80 mm cutting depth. Then remove piece 2 and continue drilling up to cutting depth 150 mm.

ACHTUNG: Die Anwendung dieser 1+2-teiligen Auswerferstifte funktioniert nur mit extra langen Aufnahmen mit Morsekegel siehe Art. 20 1842, 20 1291, 20 1843, 20 1845, 20 1846 Seite 542/543

ATTENTION: The use of these 1+2-part ejector pins works only with extra long morse taper holders see Art. 20 1842, 20 1291, 20 1843, 20 1845, 20 1846 page 542/543

Schnittdaten
Cutting data

Film
Movie



1487

