ART. **20.1020**

EASY-CUT 5

Komplett mit Schaft Zentrierbohrer und Auswurffeder

Completely with shank, center drill and ejector spring

Schaft/Shank
Ø 14-69 mm = 10 mm
Ø 70-150 mm = 13 mm

Verjüngter Zentrierbohrer zum Anbohren ohne Verlauf. Ankörnen ist überflüssig.

Tapered center drill for centering without running off. Center punching not necessary.

Handmaschinen
Handheld machines

Maximal empfohlener Durchmesser in Stahl/Edelstahl Maximum recommended diameter in steel/stainless steel	150 mm
Maximal empfohlene Schnitttiefe in Stahl/Edelstahl Maximum recommended cutting depth: in steel/stainless steel	5 mm

ZUBEHÖR ACCESSORIES

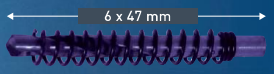
Sechskantschraube zum Befestigen des Zentrierbohrers M6 x 8

Hexagon screw for fixing the center drill M6 x 8

ART. **20.1404** € 0,10

Zentrierbohrer mit Feder

Center drill with spring



ART. **20.1114** € 3,80

Ø mm	20.1020	€
14	201020014	14,30
15	201020015	14,30
16	201020016	14,30
17	201020017	14,30
18	201020018	14,30
19	201020019	14,30
20	201020020	14,30
21	201020021	16,20
22	201020022	16,20
23	201020023	16,20
24	201020024	16,20
25	201020025	16,20
26	201020026	17,10
27	201020027	17,10

Ø mm	20.1020	€
28	201020028	17,10
29	201020029	17,10
30	201020030	17,10
31	201020031	19,35
32	201020032	19,35
33	201020033	19,35
34	201020034	19,35
35	201020035	19,35
36	201020036	20,90
37	201020037	20,90
38	201020038	20,90
39	201020039	20,90
40	201020040	20,90
41	201020041	23,00

Ø mm	20.1020	€
42	201020042	23,00
43	201020043	23,00
44	201020044	23,00
45	201020045	23,00
46	201020046	24,50
47	201020047	24,50
48	201020048	24,50
49	201020049	24,50
50	201020050	24,50
51	201020051	27,75
52	201020052	27,75
53	201020053	27,75
54	201020054	27,75
55	201020055	27,75

Ø mm	20.1020	€
56	201020056	30,75
57	201020057	30,75
58	201020058	30,75
59	201020059	30,75
60	201020060	30,75
61	201020061	33,00
62	201020062	33,00
63	201020063	33,00
64	201020064	33,00
65	201020065	33,00
66	201020066	35,15
67	201020067	35,15
68	201020068	35,15
69	201020069	35,15

Ø mm	20.1020	€
70	201020070	35,15
71	201020071	39,05
72	201020072	39,05
73	201020073	39,05
74	201020074	39,05
75	201020075	39,05
76	201020076	41,15
77	201020077	41,15
78	201020078	41,15
79	201020079	41,15
80	201020080	41,15
85	201020085	44,30
90	201020090	45,65
95	201020095	49,70

Ø mm	20.1020	€
100	201020100	52,35
105	201020105	56,10
110	201020110	59,25
115	201020115	60,95
120	201020120	62,60
125	201020125	77,25
130	201020130	85,55
135	201020135	94,50
140	201020140	106,10
145	201020145	117,65
150	201020150	132,65

Zähnezahl / Number of teeth: Ø 14-16=**3** / 17-21=**4** / 22-32=**6** / 33-42=**8** / 43-54=**10** / 55-69=**12** / 70-80=**14** / 85-90=**16** / 95-100=**18** / 105-110=**20** / 120=**22** / 125-130=**24** / 135-140=**26** / 145-150=**28**

EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

Leichtlauf Ausführung speziell für Handmaschinen.
(selbstverständlich auch für stationäre Maschinen verwendbar)

Durch dünne Schnittbreite von nur 1,8mm:

→ wenig Schnittdruck
→ schnelles und leichtgängiges Bohren
→ exzellente Führung und Kontrolle während des Bohrvorgangs.

Schnitttiefen:
Bis zu 5mm möglich bei Stahl/Edelstahl. Bis zu 12mm Schnitttiefe möglich bei bei NE-Metallen (Alu), Kunststoffen, Sandwich-Material. (Bei maximalen Schnitttiefen ist die Auswurffeder zu entfernen)

→ Schnelle Bohrkernentfernung durch Auswurffeder bei allen Durchmessern.

Anwendungshinweis:
Bei größeren Materialstärken pro Arbeitsgang 2-3mm bohren, danach jeweils Späne entfernen. Verwenden Sie bitte bei allen Metallen gutes Schneidöl (siehe Seite 184/185)

Sie wünschen ein Set im Kunststoffkoffer?
Kein Problem. Nennen Sie uns einfach den gewünschten Inhalt. Preis auf Anfrage.

Smooth running version specifically for portable machines.
(of course, also be used for stationary machines)

Because thin cutting width of only 1.8 mm:

→ Low cutting pressure
→ fast, smooth-running drilling
→ excellent guidance and control during drilling

Cutting depths:
Up to 5mm possible in steel/stainless steel.
Up to 12mm possible in non ferrous metals (Alu) plastics, sandwich material (if drilling maximum cutting depths please remove the ejector spring)

→ Quick removal of drilled core through ejector spring for all hole saws.

Application note:
At thicker materials: Cut 2-3mm per cutting process, remove chips afterwards. Use only good cutting oil for metal (see page 184/185)

You require a set in a plastic case?
No problem. Just tell us the desired content. Price available on request.

ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl Steel < 500 N	Stahl Steel < 750 N	Stahl Steel < 900 N	Stahl Steel < 1100 N	Stahl Steel < 1400 N	Edelstahl Stainless < 900 N	Edelstahl Stainless > 900 N	Alu Alu < 10% Si	Alu Alu > 10% Si	Kupfer, Messing, Zinn Copper, brass, tin	Kunststoffe, Plexiglas, Glasfaser Plastics, Plexiglass, Fibreglass	Grauguss Grey cast iron	Sandwich-Material Sandwich materials
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

✓ OPTIMAL · OPTIMAL · OPTIMALE
OPTIMO · OTTIMALE · Оптимально

✓ GUT · GOOD · BONNE
BUENO · BUONO · Хорошо

✓ MÖGLICH · POSSIBLE · POSSIBLE
POSIBLE · POSSIBILE · Возможно

i BEDIENUNGSHINWEISE
OPERATING INSTRUCTION
SEITE/ PAGE 190