

**DORMER**  **PRAMET**

**MENETKÉSZÍTÉS** 2021 – 2022



 **DORMER**





## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6	<b>MENETFÚRÓK</b>	WMG ÉS ISO 13399
12		UTASÍTÁSOK
15		TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK
25		ANYAGSPECIFIKUS SHARK MENETFÚRÓK
62		HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK
216		MŰSZAKI INFORMÁCIÓK
218		MENETMARÓK
238	MENETVÁGÓK	
270	FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK	
274	ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK	

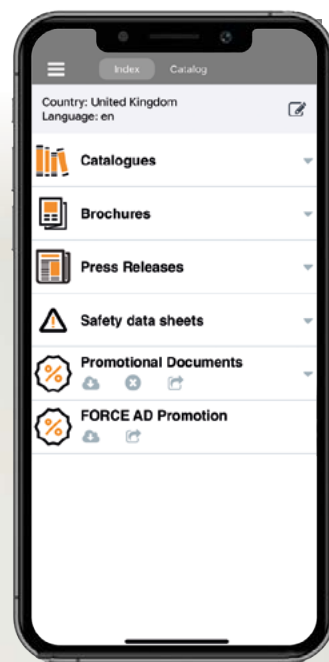


# DORMER PRAMET



# MINDEN EGYBEN

Minden információ egy kézből, személyre szabva, folyamatosan frissítve. Mire vár?  
Töltse le applikációnkat a megfelelő app store-ból. **Egyszerűen megbízható.**



Download on the  
App Store

GET IT ON  
Google Play

Download on  
AppGallery



TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD		TERMÉKCSALÁD	
<b>E</b>		<b>E282</b>	186	<b>E605</b>	116	<b>F150</b>	255
<b>E000</b>	96	<b>E286</b>	169	<b>E606</b>	99	<b>F170</b>	256
<b>E000TIN</b>	97	<b>E287</b>	156	<b>E610</b>	91	<b>F180</b>	257
<b>E001</b>	98	<b>E288</b>	143	<b>E620</b>	195	<b>F190</b>	258
<b>E002</b>	112	<b>E289</b>	120	<b>E621</b>	196	<b>F201</b>	249
<b>E002TIN</b>	113	<b>E290</b>	130	<b>E650</b>	115	<b>F202</b>	264
<b>E003</b>	114	<b>E291</b>	117	<b>E651</b>	155	<b>F272</b>	267
<b>E011</b>	138	<b>E292</b>	118	<b>E653</b>	202	<b>F300</b>	259
<b>E013</b>	142	<b>E293</b>	121	<b>E654</b>	168	<b>F302</b>	265
<b>E021</b>	151	<b>E294</b>	119	<b>E708</b>	206	<b>F310</b>	260
<b>E023</b>	154	<b>E295</b>	122	<b>E709</b>	204	<b>F312</b>	266
<b>E031</b>	164	<b>E296</b>	123	<b>E710</b>	199	<b>F320</b>	261
<b>E033</b>	167	<b>E297</b>	39	<b>E711</b>	201	<b>F330</b>	262
<b>E041</b>	191	<b>E298</b>	47	<b>E712</b>	203	<b>F370</b>	263
<b>E043</b>	194	<b>E299</b>	57	<b>E714</b>	198	<b>J</b>	
<b>E100</b>	74	<b>E300</b>	59	<b>E720</b>	205	<b>J200</b>	224
<b>E101</b>	77	<b>E303</b>	89	<b>E721</b>	200	<b>J205</b>	225
<b>E102</b>	76	<b>E334</b>	42	<b>EP006G</b>	93	<b>J210</b>	226
<b>E105</b>	124	<b>E335</b>	51	<b>EP006H</b>	92	<b>J215</b>	227
<b>E108</b>	144	<b>E382</b>	61	<b>EP00TIN</b>	94	<b>J220</b>	228
<b>E111</b>	157	<b>E383</b>	60	<b>EP016H</b>	95	<b>J225</b>	229
<b>E115</b>	171	<b>E384</b>	58	<b>EP10</b>	135	<b>J235</b>	230
<b>E119</b>	184	<b>E390</b>	38	<b>EP10TIN</b>	136	<b>J245</b>	231
<b>E200</b>	78	<b>E412</b>	48	<b>EP11</b>	137	<b>J260</b>	233
<b>E201</b>	36	<b>E414</b>	54	<b>EP20</b>	149	<b>J280</b>	232
<b>E207</b>	104	<b>E422</b>	102	<b>EP21</b>	150	<b>L</b>	
<b>E212</b>	106	<b>E423</b>	103	<b>EP30</b>	162	<b>L000</b>	210
<b>E216</b>	100	<b>E471</b>	45	<b>EP31</b>	163	<b>L001</b>	211
<b>E225</b>	145	<b>E472</b>	46	<b>EP40</b>	189	<b>L002</b>	212
<b>E229</b>	158	<b>E473</b>	55	<b>EP41</b>	190	<b>L110</b>	214
<b>E237</b>	80	<b>E474</b>	56	<b>EX006G</b>	109	<b>L112</b>	215
<b>E238</b>	52	<b>E500</b>	82	<b>EX006H</b>	108	<b>L113</b>	209
<b>E239</b>	53	<b>E501</b>	86	<b>EX00TIN</b>	110	<b>L114</b>	209
<b>E240</b>	43	<b>E504</b>	88	<b>EX016H</b>	111	<b>L115</b>	210
<b>E241</b>	44	<b>E513</b>	131	<b>EX10</b>	139	<b>L119</b>	208
<b>E242</b>	129	<b>E515</b>	147	<b>EX10TIN</b>	140	<b>L120</b>	213
<b>E243</b>	207	<b>E524</b>	160	<b>EX11</b>	141	<b>L126</b>	208
<b>E250</b>	79	<b>E531</b>	172	<b>EX20</b>	152	<b>M</b>	
<b>E251</b>	81	<b>E533</b>	175	<b>EX21</b>	153	<b>M200-1</b>	272
<b>E252</b>	37	<b>E534</b>	174	<b>EX30</b>	165	<b>M200-2</b>	272
<b>E255</b>	40	<b>E536</b>	176	<b>EX31</b>	166	<b>M200-3</b>	273
<b>E256</b>	41	<b>E538</b>	179	<b>EX40</b>	192	<b>T</b>	
<b>E258</b>	105	<b>E539</b>	178	<b>EX41</b>	193	<b>T200</b>	19
<b>E260</b>	49	<b>E542</b>	180	<b>F</b>		<b>T201</b>	20
<b>E261</b>	50	<b>E544</b>	183	<b>F100</b>	248	<b>T205</b>	22
<b>E263</b>	107	<b>E545</b>	182	<b>F108</b>	250	<b>T206</b>	23
<b>E266</b>	101	<b>E547</b>	187	<b>F110</b>	251	<b>T210</b>	21
<b>E268</b>	127	<b>E550</b>	197	<b>F120</b>	252	<b>T215</b>	24
<b>E275</b>	146	<b>E570</b>	170	<b>F130</b>	253		
<b>E278</b>	159	<b>E600</b>	90	<b>F140</b>	254		

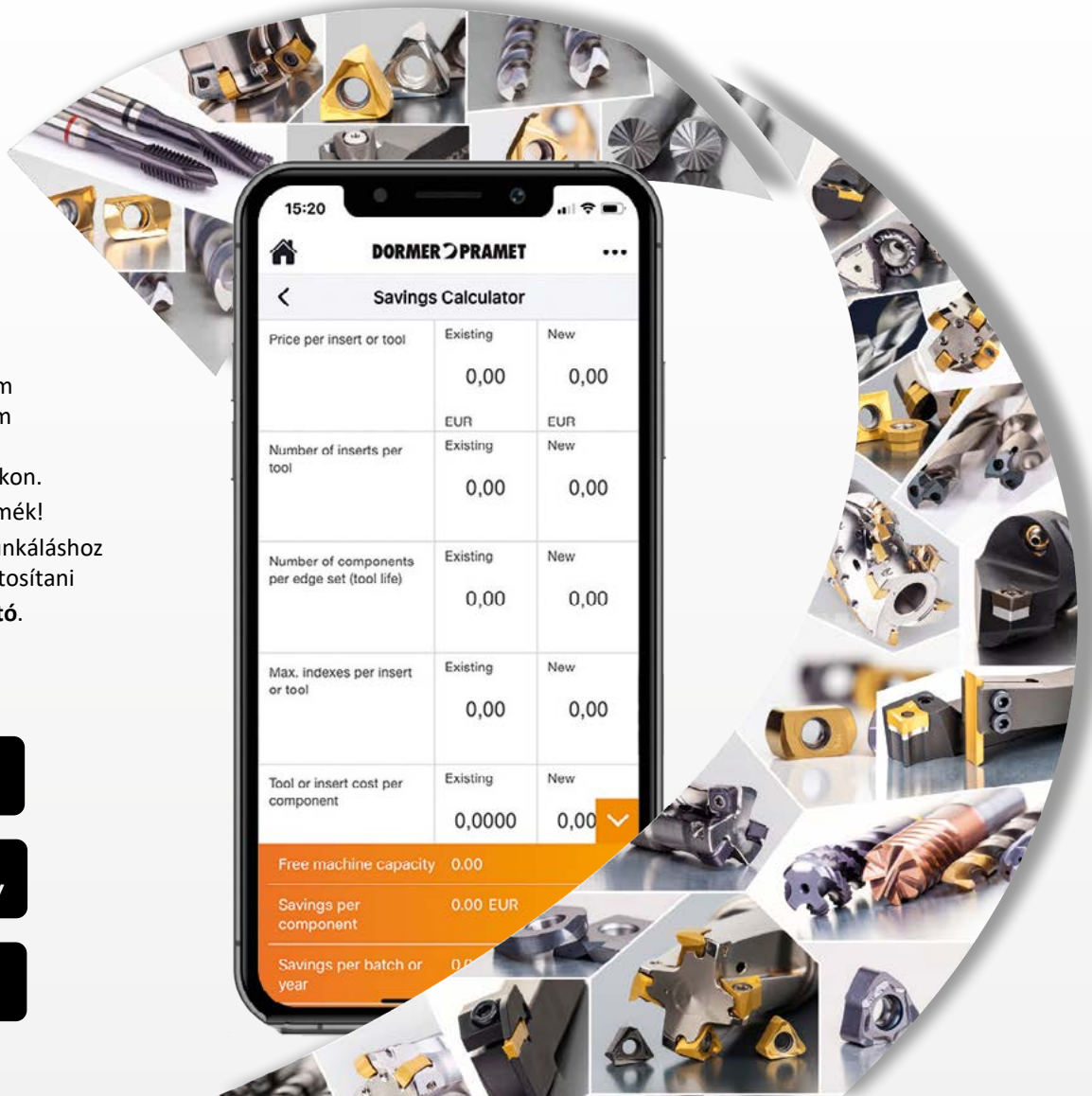


# DORMER PRAMET



# ÖSSZES SZERSZÁM EGY HELYEN

A teljes tömör szerszám és váltólapkás szerszám kínálatunk elérhető Kalkulátor Applikációnkon. Több, mint **40 000** termék! Szinte bármilyen egmunkáláshoz tudunk szerszámot biztosítani **Egyszerűen megbízható.**



DORMER PRAMET		
Savings Calculator		
Price per insert or tool	Existing 0,00	New 0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	Existing 0,00	New 0,00
Number of components per edge set (tool life)	Existing 0,00	New 0,00
Max. indexes per insert or tool	Existing 0,00	New 0,00
Tool or insert cost per component	Existing 0,0000	New 0,00
Free machine capacity	0,00	
Savings per component	0,00 EUR	
Savings per batch or year	0,00	





## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		<b>WMG ÉS ISO 13399</b>
12	<b>MENETFÚRÓK</b>	UTASÍTÁSOK
15		TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK
25		ANYAGSPECIFIKUS SHARK MENETFÚRÓK
62		HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK
216		MŰSZAKI INFORMÁCIÓK
218		MENETMARÓK
238		MENETVÁGÓK
270		FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK
274		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK



## MUNKADARAB ANYAGÁNAK CSOPORTJAI (WMG)

**ISO** Forgácsolási minőség és geometria kiválasztása munkadarabok széles választékához

**Általános meghatározás**  
pl. acél, rozsdamentes acél stb.

**P** **M** **K** **N** **S** **H**

**Alcsoport** Navigálás és szerszám kiválasztása megfelelőség alapján munkadarabok szűkebb választékához

**Meghatározás szerkezet/összetétel szerint**  
pl. sima szénacél, acélöntvözet stb.

**P** **M** **K** **N** **S** **H**

**P1**

**P2**

**P3**

**P4**

**WMG** Forgácsolási paraméterek kiválasztása és biztosítása  $\pm 10\%$ -os intervallumban

**Meghatározás keménység/maximális szakítószilárdság szerint**

pl.  $160 < 220\text{HB}$ ,  $620 < 900 \text{ n/mm}^2$  stb.

**P**

**P1** **P1.1** **P1.2** **P1.3**

**P2** **P2.1** **P2.2** **P2.3**

**P3** **P3.1** **P3.2** **P3.3**

**P4** **P4.1** **P4.2** **P4.3**

## A DORMER PRAMET MUNKADARAB-ALAPANYAGOK OSZTÁLYOZÁSA

A munkadarab anyagának csoportjai („Workpiece Material Group”, WMG) segítségével könnyen és megbízhatóan kiválasztható a megfelelő forgácsolószerszám, valamint az adott alkalmazásokra jellemző megmunkálási feltételek szerinti kezdőértékek.

A Dormer Pramet hat különböző színnel jelölt csoportba sorolja a munkadarabok anyagait;

- **Kék:** Acél és acélöntvény (P csoport)
- **Sárga:** Rozsdamentes acél (M csoport)
- **Piros:** Öntöttvas (K csoport)
- **Zöld:** Nemvas fémek (N csoport)
- **Barna:** Hőálló és Szuperöntvözetek (S csoport)
- **Szürke:** Edzett anyagok (H csoport)

Ezek mindegyike alcsoportokra oszlik szerkezet és/vagy összetétel alapján. Például a P csoportba tartozó acél és öntöttacél a következő négy alcsoportot tartalmazza:

- P1 – **Automata acél**
- P2 – **Sima szénacél**
- P3 – **Acélöntvözet**
- P4 – **Szerszámacél**

A legrészletesebb felosztás az anyagjellemzők (keménység és maximális szakítószilárdság) szerint történik. Így ügyfeleinknek teljes körű szerszámjavaslatokat teszünk, a forgácsolási sebességre és előtolásra vonatkozó kezdőértékeket is beleértve.

A következő oldalon lévő táblázatban található a munkadarabok anyagcsoportjainak leírása, néhány leggyakrabban használt megnevezéssel





## MUNKADARAB ANYAGMINŐSÉG CSOPORTOK

ISO csoportok	Munkadarab anyagminőség csoportok	Keménység (HB vagy HRC)	Szakítószilárdság (MPa)		
P	P1.1	Kén tartalmú	< 240 HB	≤ 830	
	P1.2	Acél (szénacélok, javított forgácsolhatósággal)	Kén és foszfor tartalmú	< 180 HB	≤ 620
	P1.3		Kén, foszfor vagy ón tartalmú	< 180 HB	≤ 620
	P2.1		Széntartalom <0.25%C	< 180 HB	≤ 620
	P2.2	Egyszerű acélok (szénacélok, alacsony ötvöző tartalommal)	Széntartalom <0.55%C	< 240 HB	≤ 830
	P2.3		Széntartalom >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030
	P3.1		Lágyított	< 180 HB	≤ 620
	P3.2	Ötvözött acélok (szénacélok, kevesebb mint 10 % ötvöző tartalommal)	Edzett, nemesített	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
	P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4.1		Lágyított	< 26 HRC	≤ 900
P4.2	Szerszámacélok (szerszámok, formák ötvözött acéljai)	Edzett, nemesített	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1.1		< 160 HB	≤ 520	
	M1.2	Ferrites korrózióálló acél (nem felkeményedő króm ötvözetek)	160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2.1		Lágyított	< 200 HB	≤ 670
	M2.2	Martenzites korrózióálló acél (felkeményedő króm ötvözetek)	Edzett, nemesített	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
	M2.3		Kiválósan keményített	280 – 380 HB	> 900 ≤ 1300
	M3.1		< 200 HB	≤ 750	
	M3.2	Auszténites korrózióálló acélok (króm-nikkel és króm-nikkel-mangán ötvözetek)	200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
	M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4.1	Auszténit-ferrites (duplex) és super-auszténites korrózióálló acélok	< 300 HB	≤ 990	
	M4.2	Kiválósan keményített auszténites korrózióálló acélok	300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1.1		< 180 HB	≤ 190	
	K1.2	Szürkeöntvény (ASTM A48) és Autóipari szürkeöntvény (ASTM A 159)(vas-karbon öntvények lamellás grafitos mikroszerkezettel)	Ferrites vagy ferrites-perlites Ferrites-perlites vagy pearlites	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
	K1.3		Perlites	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2.1		Ferrites	< 160 HB	≤ 400
	K2.2	Vasöntvény (ASTM A602) (vas-karbon öntvény szabad-grafit-mentes mikroszerkezettel)	Ferrites vagy perlites	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
	K2.3		Perlites	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3.1		Ferrites	< 180 HB	≤ 560
	K3.2	Gömbgrafitos öntvény (ASTM A536) (vas-karbon öntvény gömbgrafitos mikroszerkezettel)	Ferrites vagy perlites	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
	K3.3		Perlites	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4.1	Auszténites szürkeöntvény (ASTM A436)(vas-karbon öntvény auszténites lamellás mikroszerkezettel)		< 180 HB	≤ 190
K4.2	Auszténites gömbgrafitos öntvény (ASTM A439 vagy ASTM A571)(vas-karbon öntvény auszténites gömbgrafitos mikroszerkezettel)		< 240 HB	≤ 740	
K4.3			< 280 HB	> 840 ≤ 980	
K4.4	Ausztémperált gömbgrafitos öntvény (ASTM A897)(vas-karbon öntvény auszferrites mikroszerkezettel)		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
K5.1		Ferrites	< 180 HB	≤ 400	
K5.2	Kompaktált grafitos öntvény CGI (ASTM A842)(vas-karbon öntvény féregszerű grafitos mikroszerkezettel)	Ferrit-perlites	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
K5.3		Perlites	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1.1	Tiszta, kovácsolt alumínium	< 60 HB	≤ 240	
	N1.2		Félkeményre edzve	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
	N1.3	Kovácsolt alumínium ötvözetek	Keményre edzve	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2.1			< 75 HB	≤ 240
	N2.2	Öntött alumínium ötvözetek		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
	N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3.1	Kiválóan forgácsolható rézötvözetek		–	–
	N3.2	Jól forgácsolható rézötvözetek, rövid forgácsképződéssel		–	–
	N3.3	Nehezen forgácsolható, elektrolitikus rezek és hosszú forgács-képződéssel forgácsolható réz ötvözetek		–	–
	N4.1	Hőre lágyuló műanyagok		–	–
N4.2	Hőre keményedő műanyagok		–	–	
N4.3	Erősített műanyagok és kompozitok		–	–	
N5	N5.1	Grafit	–	–	
S	S1.1		< 200 HB	≤ 660	
	S1.2	Titán és ötvözetek	200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
	S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2.1		< 200 HB	≤ 690	
	S2.2	Vas alapú, magas hőmérsékletű ötvözetek	200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3.1		< 280 HB	≤ 940	
	S3.2	Nikkel alapú magas hőmérsékletű ötvözetek	280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4.1		< 240 HB	≤ 800	
	S4.2	Kobalt alapú magas hőmérsékletű ötvözetek	240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	
	H	H1.1	Vasöntvény	< 440 HB	–
H2.1			< 55 HRC	–	
H2.2		Edzett vasöntvény	> 55 HRC	–	
H3.1			< 51 HRC	–	
H3.2		Edzett vasöntvény < 55 HRC	51 – 55 HRC	–	
H4.1			55 – 59 HRC	–	
H4.2		Edzett vasöntvény > 55 HRC	> 59 HRC	–	

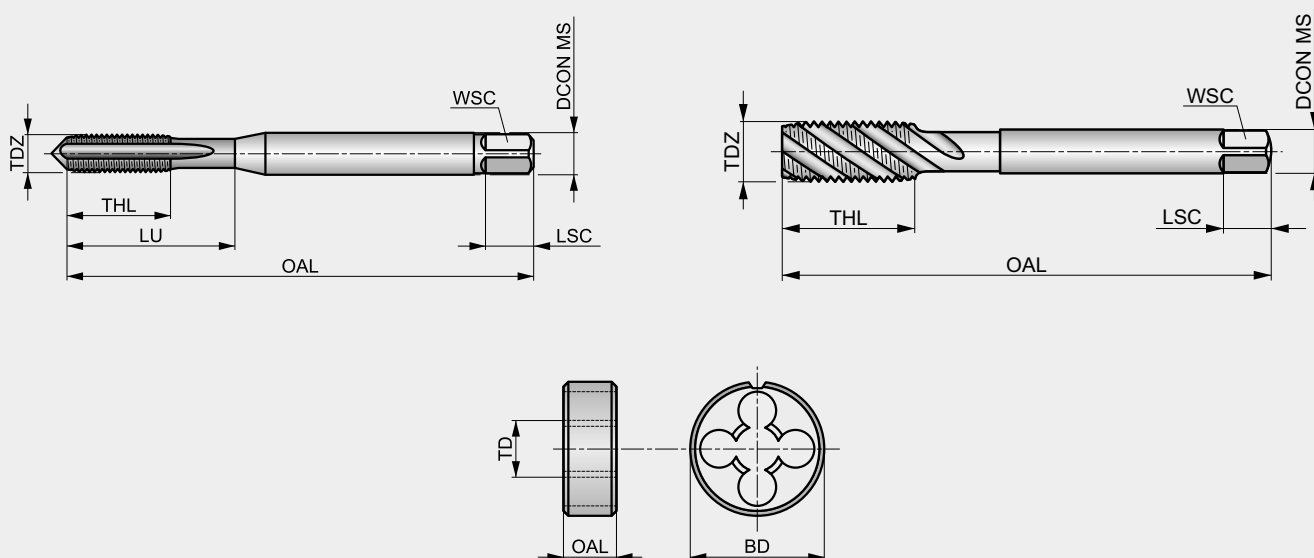


## FORGÁCSOLÓSZERSZÁMOK PARAMÉTEREI AZ ISO 13399 SZABVÁNY SZERINT

Minden forgácsolószerszámhoz több, az ISO 13399 szabvány szerinti paraméter tartozik. Ez a lista tartalmazza a katalógusban használt összes paramétert és azok meghatározásait.

Az ISO 13399 nemzetközi szabvány a forgácsolószerszámok adatairól szól. A méreteket és paramétereket semleges formában, mindenféle rendszertől és márkafüggő elnevezéstől függetlenül adja meg. Ha a forgácsolószerszámokat egyértelműen, egy nemzetközi szabvány szerint határozzuk meg, az elektronikus adatokat minden szoftvertípus gyorsabban dolgozza fel, ami javítja a kommunikáció minőségét, és elősegíti a gördülékenyebb információcserét. Azzal, hogy a forgácsolószerszámok leírásánál általános elnevezéseket használunk, lehetővé válik a rendszerek közötti kommunikáció. Jelentős idő takarítható meg, mivel a 40 000 tömör és váltólapkás szerszámmra vonatkozó, kiváló minőségű adatok könnyebben összegyűjthetők. Az ISO 13399 szabványnak megfelelő rendszer használatakor az adatokat nem kell manuálisan kikeresni, majd begépelni a saját rendszerbe.

### PÉLDÁK:



ISO 13399	Leírás
BD	Szerszámtest átmérője
DCON MS	Csatlakozó átmérője
DRVS	Meghajtó mérete
LDP	Fúrórész hossza
LSC	Befogási hossz
LU	Hasznos hossz
NOF	Hornok száma
OAL	Teljes hossz
PHD	Előre megmunkált furat átmérője
PRAT_HEADER	Leírás

ISO 13399	Leírás
TCL	Menetfúró élettörési hossza
TD	Menetátmérő
TDZ	Menetátmérő mérete
THL	Menet hossza
TP	Menetemelkedés
TPI	Menetek száma colonként
WSC	Befogási szélesség
WSCN	Minimális befogási szélesség
WSCX	Maximális befogási szélesség



# DORMER PRAMET

## KÖVÉSSZEN MINKET



SHARE



LIKE



COMMENT



TAG



RE-TWEET





# TÖMÖR KEMÉNYFÉM ANYAGSPECIFIKUS ÉS HSS MENETFÚRÓK





## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		WMG ÉS ISO 13399
12	<b>MENETFÚRÓK</b>	<b>UTASÍTÁSOK</b>
15		<b>TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK</b>
25		<b>ANYAGSPECIFIKUS SHARK MENETFÚRÓK</b>
62		<b>HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK</b>
216		<b>MŰSZAKI INFORMÁCIÓK</b>
218		<b>MENETMARÓK</b>
238		<b>MENETVÁGÓK</b>
270		<b>FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK</b>
274		<b>ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK</b>



# TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK – HSS MENETFÚRÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

1

E200

DORMER



3

2

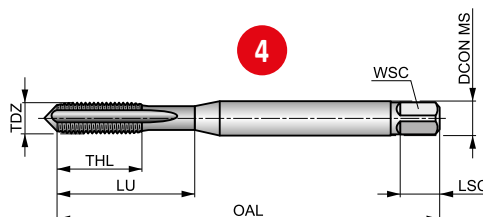
## HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a felpadás veszélyét. Erősített szárral.

2

M	DIN 371	6H
1.5xD	HSS-E PM	
A 6-8 C 2-3	R	
Bright		

5



4

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	■7	■7	■16	■4	■13	■10	■8	■14	■11
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2	
■12	■9	■12	■9	■12	■10	■12	■15	■14	■11	■21	■14	■8	

6

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E200M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M3N01	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M4N01	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M5N01	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M6N01	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M8N01	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E200M10N01	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

7

8

Poz.	Leírás
1	A menetfúrók megnevezése
2	Termékleírás
3	Szemléltető ábra
4	A szárszám sematikus rajza

Poz.	Leírás
5	Termékjellemzők
6	Anyagcsoport-ajánlások, beleértve a sebességre és az előtolásra vonatkozó útmutatást
7	Termékkód
8	Termékméret



## TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK – HSS MENETFÚRÓK – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

### Általános ikonok

	Elsődleges felhasználás		Lehetséges felhasználás
--	-------------------------	--	-------------------------

### Alap szabványcsoport (BSG)

<b>ANSI B94.9</b>	ANSI B94.9 – menetfúró, szabvány	<b>DIN 352</b>	DIN 352 – menetalak, szabvány	<b>DIN 5157</b>	DIN 5157 – csőmenet, szabvány
<b>ANSI</b>	ANSI – menetfúró szabvány	<b>DIN 357</b>	DIN 357 – anyamenetfúró, szabvány	<b>DIN DORMER</b>	DIN Dormer, szabvány
<b>ANSI DORMER</b>	ANSI Dormer, szabvány	<b>DIN 371</b>	DIN 371 – menetalak, szabvány	<b>DIN 371/376</b>	DIN menet, szabvány (mérettartomány alapján) DIN 371, ha $\varnothing \leq 10$ mm / DIN 376, ha $\varnothing \geq 12$ mm
<b>DIN 2174</b>	DIN 2174 – menetformázó, szabvány	<b>DIN 374</b>	DIN 374 – MF-menet, szabvány	<b>ISO 2283</b>	ISO 2283 – hosszú szárú menetfúró, szabvány
<b>DIN 2181</b>	DIN 2181 – kézi menetfúró, szabvány	<b>DIN 376</b>	DIN 376 – menetalak, szabvány	<b>ISO 2284</b>	ISO 2284 – csőmenetfúró, szabvány
<b>DIN 2184-1</b>	DIN 2184-1 – menetfúró szabvány	<b>DIN 40432</b>	DIN 40432 – PG-menet, szabvány	<b>ISO 529</b>	ISO 529 – menetfúró, szabvány
<b>DIN 351</b>	DIN 351 – egyenes hornyú menetfúró, szabvány	<b>DIN 5156</b>	DIN 5156 – menetalak, szabvány	<b>ISO DORMER</b>	ISO Dormer, szabvány

### Anyagkód (BMC)

<b>HSS-E PM</b>	Porkohászati kobaltos gyorsacél, szerszámanyag
<b>HSS-E</b>	Kobaltos gyorsacél, szerszámanyag
<b>HSS</b>	Gyorsacél, szerszámanyag
<b>HM</b>	Kemény anyag (tömör keményfém)

### Bevonat

	Fényes (bevonat nélküli)		Titán-alumínium-nitrid bevonat (simító eljárással)
	Fényes és gőzben megeresztett kombinációja		Titán-alumínium-nitrid bevonat
	Flash króm (kemény króm) bevonat		Titán-nitrid bevonat
	Speciális TiAlN-bevonat (+WC/C)		Titán-szén-nitrid bevonat
	Gőzben megeresztett (gőzoxid) felületkezelés		

### Hűtőközeg-kivezetés jellege, kód (CXSC)

	Szerszámon keresztüli hűtőközeg-hozzávezetés – radiális kivezetés
	Szerszámon keresztüli hűtőközeg-hozzávezetés – axiális kivezetés

### Horony, spirálszög (FHA)

	15°-os spirálszög (horony)		40°-os spirálszög (horony)
	27°-os spirálszög (horony)		45°-os spirálszög (horony)
	30°-os spirálszög (horony)		48°-os spirálszög (horony)
	35°-os spirálszög (horony)		



## TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK – HSS MENETFÚRÓK – IKONOK ÁTTEKINTÉSE

### Horonygeometria (FDC)

	Horony nélküli geometria (menetformálás)
	Olajhornyos geometria (menetformálás)
	Csavart hornyú geometria

	Terelőéles geometria
	Egyenes hornyos geometria

### Forgácsolási irány

	Balos forgás/forgácsolás
	Jobbos forgás/forgácsolás

### Menetfúró-életörés stílusa (TCS)

<b>E</b> 1.5-2	Készrevágó (1.5 – 2 bekezdőmenet)
<b>B</b> 3.5-5	Középvágó (3.5 – 5 bekezdőmenet)

<b>C</b> 2-3	Előkészrevágó (2 – 3 bekezdőmenet)
<b>C</b> 2-3.5	Előkészrevágó (2 – 3.5 bekezdőmenet)

<b>A</b> 6-8 <b>D</b> 2-3	Menetfúró-életörések: A = elővágó (6 – 8 bekezdőmenet) és C = előkészrevágó (2 – 3 bekezdőmenet)
<b>C</b> 2-3 <b>D</b> 18-20	Menetfúró-életörések: C = előkészrevágó (2 – 3 bekezdőmenet) és D = anya stílusú

### Menetforma típusa (THFT)

<b>NPSF</b>	Menetforma, American National, cső, egyenes, üzemananyag (Dryseal)
<b>NPSM</b>	Menetforma, American National, cső, egyenes, mechanikai
<b>NPT</b>	Menetforma, American National, cső, kúpos
<b>NPTF</b>	Menetforma, American National, cső, kúpos, üzemananyag (Dryseal)
<b>BA</b>	Menetforma, British Association, csavarmenetek
<b>BSF</b>	Menetforma, British Standard, finom

<b>G</b>	Menetforma, British Standard, cső (BSP)
<b>Rc</b>	Menetforma, British Standard, kúpos cső, 1:16 kúpos (BSPT)
<b>BSW</b>	Menetforma, British Standard, Whitworth
<b>M</b>	Menetforma, metrikus, durva
<b>MF</b>	Menetforma, metrikus, finom
<b>EGM</b>	Menetforma, metrikus ISO (csavarmenetes betét)

<b>PG</b>	Menetforma, acélvezeték DIN 40430 (elektromos)
<b>UNC</b>	Menetforma, Unified, durva
<b>UNF</b>	Menetforma, Unified, finom
<b>UN</b>	Menetforma, Unified, National

### Menettűrési zóna besorolása (TCTR)

<b>6H</b>	DIN menetemelkedési-átmérő tűrési zóna (nagy alap menetemelkedési átmérő)
<b>6G</b>	DIN menetemelkedési-átmérő tűrési zóna (kis alap menetemelkedési átmérő)
<b>6HX</b>	DIN menetemelkedési-átmérő tűrési zóna (magnövelt menetemelkedési átmérővel)

<b>6GX</b>	DIN menetemelkedési-átmérő tűrési zóna (magnövelt menetemelkedési átmérővel)
<b>2B</b>	Belső colos menet, közepes illeszkedési osztály
<b>2BX</b>	Belső colos menet, közepes illeszkedési osztály (magnövelt menetemelkedési átmérővel)

Medium	Közepes colos menetilleszkedési osztály
Normal	Normál illeszkedési osztály csőmenethez

### Menetkészítési alkalmazás

	Zsákfurat-alkalmazás
	Átmenőfurat-alkalmazás
	Átmenő- vagy zsákfurat-alkalmazás

### Hasznos hossz/átmérő arány (ULDR)

<b>1.5×D</b>	1.5×D hasznos szerszámmélység/átmérő arány
<b>2.5×D</b>	2.5×D hasznos szerszámmélység/átmérő arány
<b>2×D</b>	2×D hasznos szerszámmélység/átmérő arány

<b>3.5×D</b>	3.5×D hasznos szerszámmélység/átmérő arány
<b>3×D</b>	3×D hasznos szerszámmélység/átmérő arány






**TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK**

---




## TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK – SZERSZÁMANYAG-NAVIGÁTOR



### Keményfém anyagok

<b>Keményfém anyagok (vagy kemény anyagok)</b>		<p>Szinterelt, porkohászati eljárással készült hordozó, amelyben a fémkarbid kompozitanyagot fém kötőanyaggal vegyítik. A központi nyersanyaga a volfrám-karbid (WC). A volfrám-karbid adja az anyag keménységét. A tantál-karbid (TaC), titán-karbid (TiC) és nióbbium-karbid (NbC) anyagok kiegészítik a wolfram-karbidot, és segítségével beállíthatók a kívánt tulajdonságok. Mindhárom anyag köbös karbid. A kobalt (Co) a kötőanyag, amely összetartja az egész anyagot.</p> <p>A karbidanyagokat gyakran nagy nyomószilárdság, nagy keménység és így nagy kopásállóság is jellemzi, ugyanakkor hajlítási szilárdságuk és szívósságuk korlátozott. A karbidanyagokat menetfúrókban, dörzsárakban, marókban, fúrókban és menetmarókban alkalmazzák.</p>
--	---	--

### Felületkezelések

<b>Fényes (bevonat nélküli)</b>		<p>A fényes felület (bevonat nélküli felület) javítja a forgácsolást lágy vagy színesfém anyagokban, és megőrzi az éles forgácsolóéleket abrazív anyagokban.</p>
---------------------------------	---	--

### Felületbevonatok

<b>Titán-szén-nitrid Nitridbevonat (TiCN)</b>		<p>A titán-szén-nitrid egy PVD-eljárással felvitt kerámiabevonat. A TiCN keményebb, mint a TiN bevonat, és kisebb súrlódási együtthatóval rendelkezik. Keménysége, szívóssága és jó kopásállósága miatt elsősorban a marásban alkalmazzák a marószerszámok teljesítményének növelésére.</p>
<b>Super-B bevonat (TiAlN/WC/C)</b>		<p>A Super B egy titán-alumínium-nitrid + volfrám-karbid + szén bevonat, amely nedves és minimális kenésű megmunkáláshoz használható fúrási, marási és menetfúrási alkalmazásokban. Nagyon hatékony öntöttvas, edzett acélok és hőálló szuperötvözetek esetén.</p>

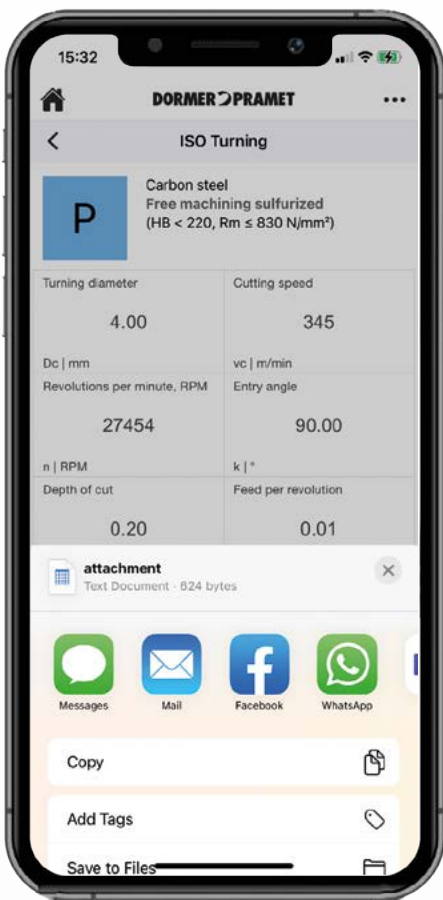


# DORMER PRAMET



# MINDIG KAPCSOLATBAN

Nincs wifi vagy internet kapcsolat? A Kalkulátorunk tökéletesen működik offline is, biztosítva, hogy mindig elérhető legyen alkalmazása. Egyszerűen megbízható.





Menetforma (THFT)																				
	DIN 371/376						DIN 371	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 2174									
	6H						6HX	6HX	6H	6H	6HX									
Alap szabvány csoport (BSG)																				
Menet tőrés osztály (TCTR)							2.5xD	2xD	2xD	2.5xD	3xD									
Menetkészítési eljárás	HM						HM	HM	HM	HM	HM									
Hasznos hossz (ULDR)	C 2-3						C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5									
Anyag kód (BMC)																				
Menetfúró letörés típus (TCS)																				
Horony geometria (FDC)							$\lambda$ 15°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 15°									
Horony emelkedési szög (FHA)																				
Forgásirány							Super B	TICN	Bright	Bright	TICN									
Bevonat																				
Hűtés típus (CXSC)																				
Termék Család Kód	T200						T201	T210	T205	T206	T215									
	M3 – M12						M5 – M16	M3 – M12	M3 – M12	M5 – M12	M3 – M10									
	19						20	21	22	23	24									
<b>P</b>	P1										■									
	P2										■									
	P3										■									
	P4										■									
<b>M</b>	M1										■									
	M2										■									
	M3										■									
	M4										■									
<b>K</b>	K1	☑	■			☑	☑													
	K2		☑			■	■													
	K3		☑			■	■													
	K4		☑			■	■													
	K5		☑			■	■													
<b>N</b>	N1										■									
	N2		☑			■	■				■									
	N3										■									
	N4	☑	☑			☑	☑													
	N5																			
<b>S</b>	S1																			
	S2																			
	S3																			
	S4																			
<b>H</b>	H1	■			☑															
	H2	☑			☑															
	H3	■			☑															
	H4	☑			■															



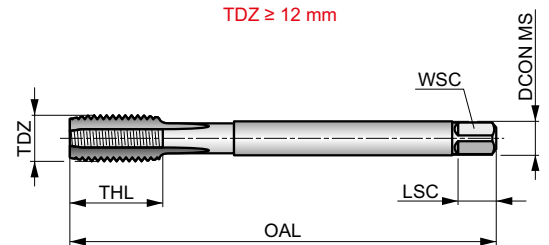
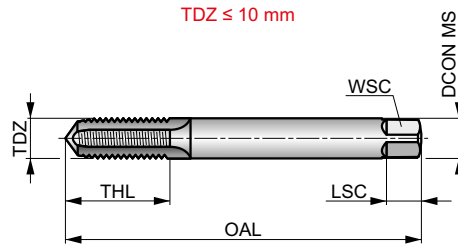
# T200



## Keményfém menetfúró, TiCN bevonattal, metrikus, egyenes hornyú, DIN szabvány

Kimagasló teljesítmény, magas szerszám élettartam, nagy sebességek mellett. Szerszámacélokhöz, magas szilícium tartamú alumíniumhoz, edzett vagy abrazív anyagokhoz. Egyenes hornyú kivitel, átmenő- vagy zsákfuratokhoz. TiCN bevonattal.

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>K1.1</b> ▣60	<b>K1.2</b> ▣44	<b>K1.3</b> ▣33	<b>N2.3</b> ▣60	<b>N3.2</b> ▣7	<b>N4.2</b> ▣50	<b>N4.3</b> ▣30	<b>H1.1</b> ■11	<b>H2.1</b> ■7	<b>H2.2</b> ▣5	<b>H3.1</b> ■7	<b>H3.2</b> ■6	<b>H4.1</b> ▣4	<b>H4.2</b> ▣3
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
T200M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T200M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T200M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

<sup>1)</sup> Alányakalás nélkül



# T201

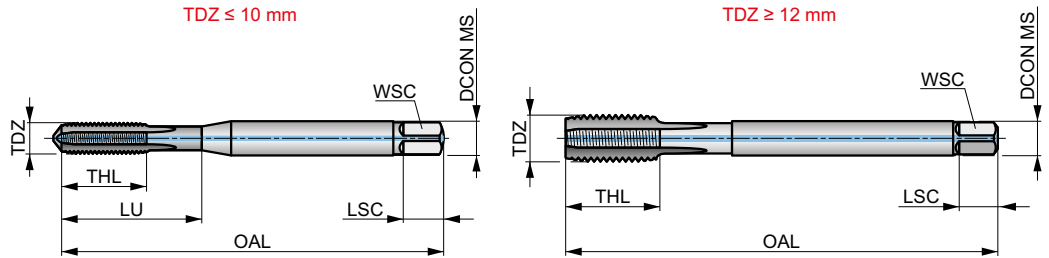
**DORMER**



## Keményfém menetfúró, egyenes horonnyal, metrikus, DIN szabvány

Abrazív anyagokhoz menetfúró, öntvényekhez, magas szilícium tartamú alumíniumhoz. Egyenes hornyú kialakítás, belső hűtéssel, szárfuratokhoz. Super-B bevonattal.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HM
	C 2-3	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>K1.1</b> ■ 60	<b>K1.2</b> ■ 44	<b>K1.3</b> ■ 33	<b>K2.1</b> ■ 47	<b>K2.2</b> ■ 38	<b>K2.3</b> ■ 30	<b>K3.1</b> ■ 41	<b>K3.2</b> ■ 32	<b>K3.3</b> ■ 26	<b>K4.1</b> ■ 38	<b>K4.2</b> ■ 29	<b>K4.3</b> ■ 21	<b>K4.4</b> ■ 18	<b>K4.5</b> ■ 15
<b>K5.1</b> ■ 43	<b>K5.2</b> ■ 33	<b>K5.3</b> ■ 25	<b>N2.2</b> ■ 50	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N4.2</b> ■ 25	<b>N4.3</b> ■ 15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>T201M5</b> <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	4	4.30	–
<b>T201M6</b>	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	4	5.10	30.00
<b>T201M8</b>	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	4	6.90	35.00
<b>T201M10</b>	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	4	8.70	39.00
<b>T201M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.40	–
<b>T201M16</b>	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.25	–

<sup>1)</sup> Alányakalás nélkül



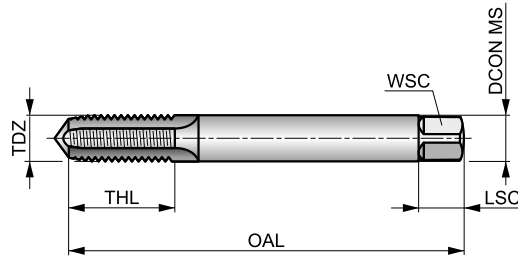
# T210



## Keményfém menetfúró, egyenes hornyú, metrikus, DIN szabvány

Kimagasló teljesítmény, magas szerszám élettartam, nagy sebességek mellett. Edzett anyagokhoz. Egyenes hornyú kivitel, átmenő- vagy zsákfuratokhoz. TiCN bevonattal.

	DIN 371	6HX
	2xD	HM
C 2-3		R
TiCN		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■11	■7	■5	■7	■6	■4	■3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
T210M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	8	3.50	2.70	6	4	2.60
T210M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 <sup>1)</sup>	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 <sup>1)</sup>	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 <sup>1)</sup>	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 <sup>1)</sup>	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

<sup>1)</sup> Alányakalás nélkül

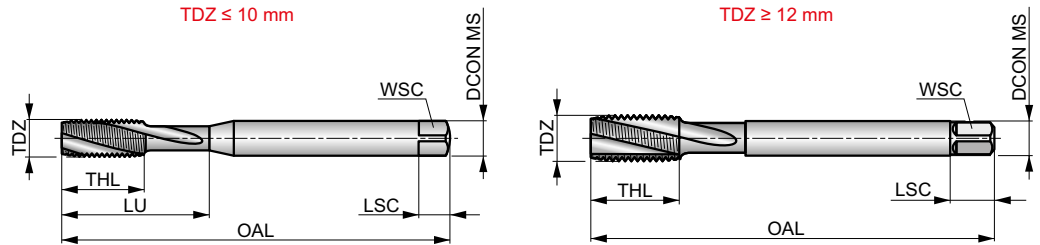
# T205



## Keményfém menetfúró, 15 fokos horonnyal, metrikus, DIN szabvány

Abrazív anyagokhoz menetfúró, öntvényekhez, magas szilícium tartamú alumíniumhoz. 15 fokos horonyemelkedés, zsákfuratokhoz. Fényezett kivitel a pontosabb és tisztább menetek érdekében.

<b>M</b>	DIN 371/376	6H
<b>2×D</b>		HM
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ 15°
<b>R</b>	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>K1.1</b> ■ 40	<b>K1.2</b> ■ 30	<b>K1.3</b> ■ 22	<b>K2.1</b> ■ 31	<b>K2.2</b> ■ 25	<b>K2.3</b> ■ 20	<b>K3.1</b> ■ 27	<b>K3.2</b> ■ 21	<b>K3.3</b> ■ 17	<b>K4.1</b> ■ 25	<b>K4.2</b> ■ 19	<b>K4.3</b> ■ 14	<b>K4.4</b> ■ 12	<b>K4.5</b> ■ 10
<b>K5.1</b> ■ 29	<b>K5.2</b> ■ 21	<b>K5.3</b> ■ 17	<b>N2.1</b> ■ 54	<b>N2.2</b> ■ 48	<b>N2.3</b> ■ 35	<b>N4.2</b> ■ 25	<b>N4.3</b> ■ 15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>T205M3</b> <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
<b>T205M4</b> <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
<b>T205M5</b> <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
<b>T205M6</b>	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
<b>T205M8</b>	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
<b>T205M10</b>	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
<b>T205M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

<sup>1)</sup> Alányakalás nélkül





# T206

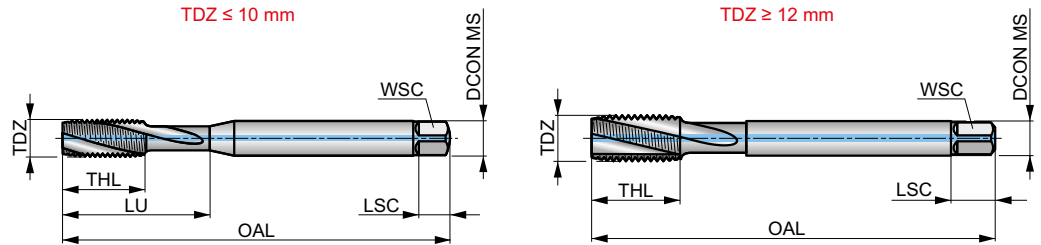


## Keményfém menetfúró, 15 fokos horonnyal, metrikus, DIN szabvány

Prémium keményfém menetfúró, kimagasló teljesítményért. Abrázív anyagminőségeknél használatos, öntvényeknél vagy magas szilícium tartamú alumíniumoknál. 15 fokos horonyemelkedés, zsákfuratokhoz javasolt. Fényezett kivitel.



<b>M</b>	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HM
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ 15°
<b>R</b>	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>K1.1</b> ■40	<b>K1.2</b> ■30	<b>K1.3</b> ■22	<b>K2.1</b> ■31	<b>K2.2</b> ■25	<b>K2.3</b> ■20	<b>K3.1</b> ■27	<b>K3.2</b> ■21	<b>K3.3</b> ■17	<b>K4.1</b> ■25	<b>K4.2</b> ■19	<b>K4.3</b> ■14	<b>K4.4</b> ■12	<b>K4.5</b> ■10
<b>K5.1</b> ■29	<b>K5.2</b> ■21	<b>K5.3</b> ■17	<b>N2.1</b> ■54	<b>N2.2</b> ■48	<b>N2.3</b> ■35	<b>N4.2</b> ■25	<b>N4.3</b> ■15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
T206M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T206M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T206M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T206M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T206M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

<sup>1)</sup> Alányakalás nélkül

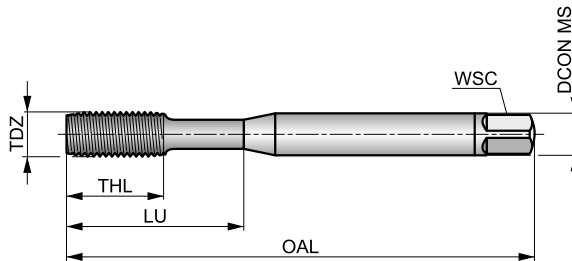


# T215



## Keményfém menetformázó, metrikus, DIN szabvány

Menetformázó átmenő- és zsákfuratokhoz. Erős, forgácsnélküli és pontos menetkészítéshez. A keményfém szerszámanyag magas folyamatbiztonságot és szerszámelettartamot biztosít, lágy és közepes szilárdságú acélokhoz, közepes szilárdságú saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiCN bevonatos.



	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 60	<b>P1.2</b> ■ 68	<b>P1.3</b> ■ 68	<b>P2.1</b> ■ 68	<b>P2.2</b> ■ 60	<b>P2.3</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 44	<b>P3.2</b> ■ 36	<b>P3.3</b> ■ 30	<b>P4.1</b> ■ 26	<b>P4.2</b> ■ 22	<b>M1.1</b> ■ 34	<b>M1.2</b> ■ 29	<b>M2.1</b> ■ 31
<b>M2.2</b> ■ 25	<b>M2.3</b> ■ 21	<b>M3.1</b> ■ 29	<b>M3.2</b> ■ 25	<b>M3.3</b> ■ 23	<b>M4.1</b> ■ 25	<b>M4.2</b> ■ 22	<b>N1.1</b> ■ 70	<b>N1.2</b> ■ 53	<b>N1.3</b> ■ 35	<b>N2.1</b> ■ 98	<b>N2.2</b> ■ 98	<b>N2.3</b> ■ 80	<b>N3.1</b> ■ 50
<b>N3.2</b> ■ 50	<b>N3.3</b> ■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	–
T215M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	–
T215M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	–
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

<sup>1)</sup> Alányakalás nélkül



## ANYAGSPECIFIKUS MENETFÚRÓK

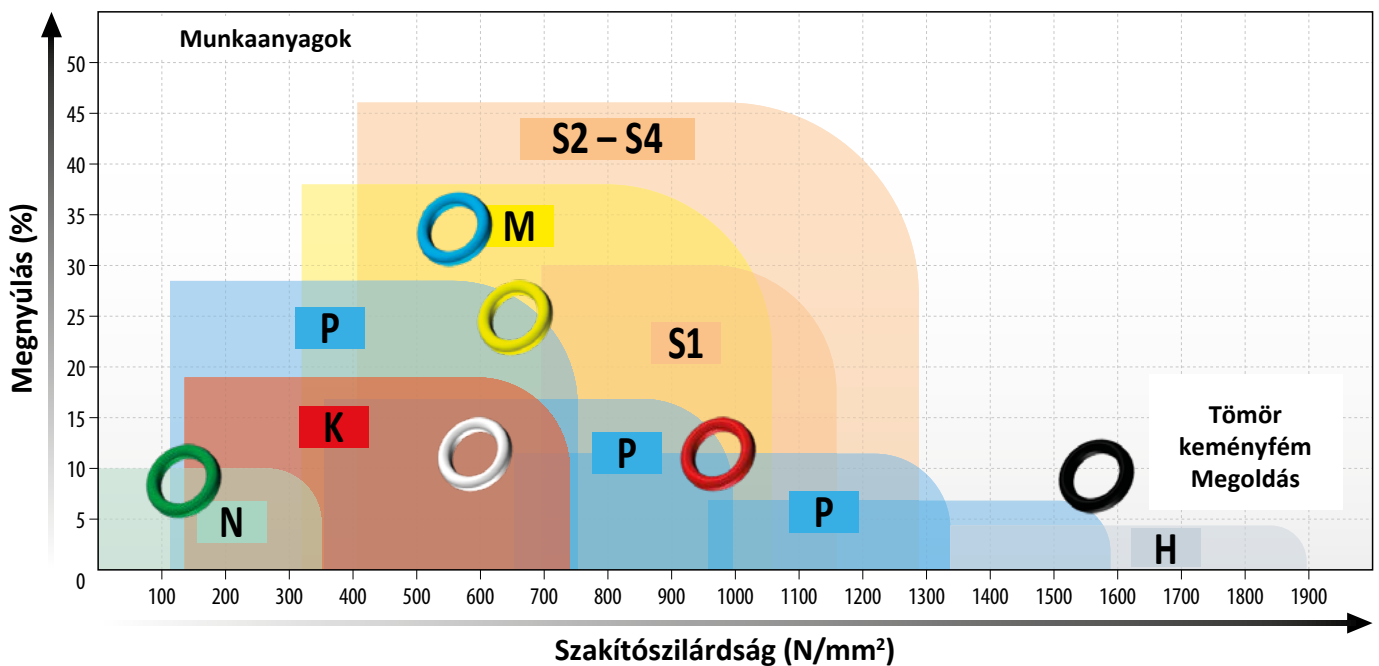
---



# SHARK

## ANYAGMINŐSÉG-SPECIFIKUS MENETFÚRÓK

Az új anyagminőség-specifikus DIN menetfúróink biztosítják a kimagasló teljesítményt és folyamat-biztonságot. A termékcsaládot két új menetfúró kialakítással bővítettük a nagy, 1200 N/mm<sup>2</sup>-t meghaladó szilárdságú acélokhoz és titánötvözetekhez.



### TULAJDONSÁGOK ÉS ELŐNYÖK

#### SZÍNKÓDOS JELÖLÉS

- A menetfúró szárán található gyűrű színe jelzi, milyen anyagminőséghez alkalmazandó a menetfúró, így biztosítva az egyszerű és gyors szerszámválasztást.

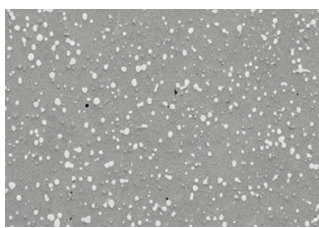
#### ÉLKIALAKÍTÁS

(Black, Red, Yellow, Blue Shark)

- A csavart hornyú menetfúróknál a speciális, növelt szilárdságú élkialakítás biztosítja az élkipattogzással szembeni magasabb ellenállóképességet, így növelve a szerszáméltartamot.

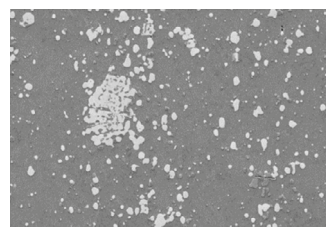
### SZERSZÁM-ANYAGMINŐSÉG

A Shark szériás menetfúrók egy különleges, minden más HSS E-PM alapanyagtól különböző mikroszemcsés porkohászati alapanyagból készülnek. Ez a speciális alapanyag biztosítja a vágóél verhetetlen stabilitását és szilárdságát, melynek következtében a menetfúrók magasabb hőmérsékleten is kiváló teljesítményt és éltartamot képesek elérni.



Egyedi, porkohászati HSS-E-PM alapanyag  
a Shark szériás szerszámokhoz

(megjegyzés: egyenletesen eloszlott szemcse-szerkezet)



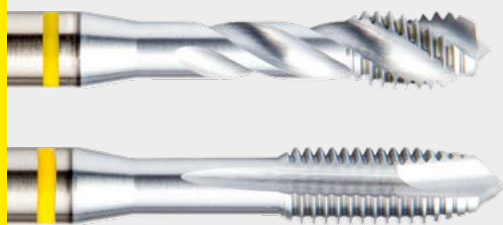
Hagyományos HSS-E (M35)  
alapanyag





### SZERKEZETI-, ALACSONY SZÉN- ÉS ÖTVÖZŐTARTAMÚ ACÉLOKHOZ

SÁRGA SHARK



• **FELÜLETKEZELÉS**

A keménykrómozott felületi bevonat és a megmunkáló él utókezelése megakadályozza az élrátét kialakulását az arra hajlamos anyagok megmunkálásakor.

• **FORGÁCSHORONY GEOMETRIA**

Elérhető egyenes hornyú terelőéles kivitelben átmenő furatokhoz valamint csavarthornyú (40°) kivitelben zsákfuratokhoz. A Sárga Shark menetfúrók speciális élkialakításának köszönhetően nem keletkezik hosszú forgács és ezáltal csökken a forgács hornyok eltömődésének kockázata.

• **MENETTÍPUSOK**

Metrikus és finom menetes metrikus

• **TERMÉKKÓDOK**

E297, E298, E299, E300

SÁRGA SHARK

**3xD**



• **FELÜLETKEZELÉS**

TiAlN bevonat az extra élvédelemért

• **FORGÁCSSELVEZETŐ GEOMETRIA**

48 fokos csavart forgácshorony biztosítja a forgács gyors eltávolítását, így ideálissá teszi 3xD mély zsákfuratok megmunkálására.

• **ÉLGEOMETRIA**

Az forgácshorony teljes hosszában állandó homlokszögű három rádiuszos élprofilnak köszönhetően jobban kezelhetőek a forgácsolási tulajdonságok és megakadályozható a forgács torlódás.

• **KÚPOS KIALAKÍTÁS**

A szerszám dolgozó része hordóformájú, melynek következtében a hátsó menetek kipattogzásának esélye csökken, valamint visszajárásakor a nyomatékigény csökken.

• **SZERSZÁMBEFOGÓ AJÁNLÁS**

Ajánlott hosszkompenzációval rendelkező menetfúró befogó alkalmazása.

• **MENETTÍPUSOK**

Metrikus

• **TERMÉKKÓDOK**

E412



SAVÁLLÓ ACÉLOK

KÉK SHARK



- **FELÜLETKEZELÉS**  
Gőzben megeresztett vagy Super-B (ZiAlN+WC/C) bevonatos kivitelben.
- **FORGÁCSSELVEZETŐ GEOMETRIA**  
Egyenes hornyú terelőéles kivitel átmenő furatokhoz vagy 40 fokos csavart hornyú kivitel zsákfuratokhoz.
- **KÚPOS KIALAKÍTÁS**  
A szerszám dolgozó része hordóformájú, melynek következtében a hátsó menetek kipattogzásának esélye csökken, valamint visszajáráskor a nyomatékigény csökken.
- **MENETTÍPUSOK**  
Metrikus, finom menetes metrikus és csőmenet (G/BSP)
- **TERMÉKKÓDOK**  
E238, E239, E240, E241, E383, E384

KÉK SHARK

3×D



- **FELÜLETKEZELÉS**  
Super-B (ZiAlN+WC/C) bevonatos kivitelben.
- **FORGÁCSSELVEZETŐ GEOMETRIA**  
48 fokos csavarhornyú geometria biztosítja a stabil forgácsolást 3×D mélységű furatok esetében is.
- **ÉLGEOMETRIA**  
Az forgácsoló rész teljes hosszában állandó homlokszögű három rádiuszos élprofilnak köszönhetően jobban biztosítja a forgácsolást és megakadályozható a forgácsolódás.
- **KÚPOS KIALAKÍTÁS**  
A szerszám dolgozó része hordóformájú, melynek következtében a hátsó menetek kipattogzásának esélye csökken, valamint visszajáráskor a nyomatékigény csökken.
- **SZERSZÁMBEFOGÓ AJÁNLÁS**  
Ajánlott hosszkompenzációval rendelkező menetfúró befogó alkalmazása.
- **MENETTÍPUSOK**  
Metrikus menet
- **TERMÉKKÓDOK**  
E414



### ÖTVÖZÖTT ACÉLOK

### NAGY SZILÁRDSÁGÚ ACÉLOK

VÖRÖS SHARK



BLACK SHARK

NEW



- **FELÜLETKIALAKÍTÁS**

Köszörült vagy TiAlN bevonatos kivitelben.

- **FORGÁCSSELVEZETŐ GEOMETRIA**

Egyenes hornyú terelőéles kivitel átmenő furatokhoz vagy csavarthornyú (45°) kivitel zsákfuratokhoz.

- **KÚPOS KIALAKÍTÁS**

A szerszám dolgozó része hordóformájú, melynek következtében a hátsó menetek kipattogzásának esélye csökken, valamint visszajáráskor a nyomatékigény csökken.

- **ÉLGEOMETRIA (CSAVARTHORNÝÚ KIVITEL)**

Az forgácshorony teljes hosszában állandó homlokszögű három rádiuszos élprofilnak köszönhetően jobban biztosítva van a forgácselvezetés és megakadályozható a forgácsolódás.

- **SZERSZÁMBEFOGÓ AJÁNLÁS**

Ajánlott hosszkompenzációval rendelkező menetfúró befogó alkalmazása.

- **MENETTÍPUSOK**

Metrikus

- **TERMÉKKÓDOK**

E255, E256, E260, E261

- **FELÜLETKIALAKÍTÁS**

TiAlN-Top bevonat kiegészítő élkezeléssel.

- **FORGÁCSSELVEZETŐ GEOMETRIA**

Egyenes hornyú terelőéles vagy kis spirálszögű csavartélú kialakítás alacsony homlokszöggel a jobb forgácsképződés és a nagyobb élszilárdság érdekében.

- **ÉLGEOMETRIA (CSAVARTHORNÝÚ KIVITEL)**

Az forgácshorony teljes hosszában állandó homlokszögű három rádiuszos élprofilnak köszönhetően jobban biztosítva van a forgácselvezetés és megakadályozható a forgácsolódás.

- **SZERSZÁMBEFOGÓ AJÁNLÁS (JAVASOLT)**

Black Shark menetfúrók esetén javasolt a szinkronizált (merev) menetkészítés, így biztosítható a kívánt menetmélység elérése a készülő menet teljes hosszán.

- **MENETTÍPUSOK**

Metrikus

- **TERMÉKKÓDOK**

E334, E335





**NEMVAS-FÉM ANYAGMINŐSÉG**

**CAST IRONS**

**ZÖLD SHARK**



- **FELÜLETKIALAKÍTÁS**  
Köszörült vagy Super-B (TiAlN+WC/C) bevonatos kialakítás.
- **FORGÁCSSELVEZETŐ GEOMETRIA**  
Egyenes hornyú terelőéles kivitel átmenő furatokhoz vagy csavarthornyú (35°) kivitel zsákfuratokhoz.
- **ÉLGEOMETRIA (CSAVARTHORNYÚ KIVITEL)**  
Az forgácsborony teljes hosszában állandó homlokszögű három rádiuszos élprofilnak köszönhetően jobban kezelhetőek a forgácsolási tulajdonságok és megakadályozható a forgácsstordlás.
- **MENETTÍPUSOK**  
Metrikus
- **TERMÉKKÓDOK**  
E471, E472, E473, E474

**FEHÉR SHARK**




- **FELÜLETKIALAKÍTÁS**  
Gőzben megeresztett vagy TiAlN bevonatos kialakítás.
- **FORGÁCSSELVEZETŐ GEOMETRIA**  
Az egyeneshornyú kivitel biztosítja a kiváló forgácsolást rövid forgácsot adó anyagokhoz, átmenő- és zsákfuratokhoz egyaránt.
- **MENETTÍPUSOK**  
Metrikus
- **TERMÉKKÓDOK**  
E201, E252, E390





## ANYAGSPECIFIKUS MENETFÚRÓK – SZERSZÁMANYAG-NAVIGÁTOR




### Szerszámanyagok

<b>Szinterelt kobaltos gyorsacél</b>		<p>A HSS-E-PM egy porkohászati kobaltos gyorsacél hordozóanyag. Az ilyen módon előállított gyorsacél kiváló szívóssággal és köszörülhetőséggel rendelkezik az egységes és konzisztens szemcsestruktúrájának köszönhetően. A nagy teljesítményű menetfúrók és szármárók esetén különösen előnyös ezen hordozó használata.</p>
--------------------------------------	---	--

### Felületkezelések

<b>Fényes (bevonat nélküli)</b>		<p>A fényes felület (bevonat nélküli felület) javítja a forgácsolást lágy vagy színesfém anyagokban, és megőrzi az éles forgácsolóéleket abrazív anyagokban.</p>
<b>Megeresztés gőz atmoszférában</b>		<p>A gőz atmoszférában történő megeresztés erős, kék színű oxidréteget visz a felületre, amely megtartja a hűtő-kenő folyadékot, és megakadályozza a forgács feltapadását a szerszámmra, azaz az él-rátét-képződést. A gőzkezelés minden nyers szerszámmra alkalmazható, de fúrókon és menetfúrókon a leghatékonyabb.</p>

### Felületbevonatok

<b>Titán-alumínium-nitrid bevonatok (TiAlN és TiAlN-Top)</b>		<p>A titán-alumínium-nitrid egy többretegű kerámiabevonat, amely PVD technológiával készül, és nagy szívóssággal és oxidációs stabilitással rendelkezik. Ezek a tulajdonságai ideálisak nagyobb sebességekhez és előtolásokhoz, és emellett javítja az éltartamot is. A TiAlN-t fúrási, menetfúrási és marási alkalmazásokban használják, és alkalmas lehet hűtőközeg nélküli megmunkáláshoz. A TiAlN-Top bevonat ugyanaz, mint a TiAlN, de utólagos bevonási eljárással a hibák elsimítása, a forgácsolás javítása és az él-rátét-képződés csökkentése érdekében.</p>
<b>Super-B bevonat (TiAlN/WC/C)</b>		<p>A Super B egy titán-alumínium-nitrid + volfrám-karbid + szén bevonat, amely nedves és minimális kenésű megmunkáláshoz használható fúrási, marási és menetfúrási alkalmazásokban. Nagyon hatékony öntöttvas, edzett acélok és hőálló szuperötvözetek esetén.</p>
<b>Króm-nitrid bevonat (CrN)</b>		<p>A forgácsolószerszámokhoz használt kemény króm (Cr) kiváló kopásállóságot biztosít a csökkentett súrlódási tényezőnek köszönhetően. Kizárólag lágy és gumiszerű anyagok megmunkálásához tervezték, hogy elősegítse a forgácsolást, és megakadályozza, hogy a munkadarab anyaga a szerszámmal tapadjon. A kemény króm növeli a szerszám felületi keménységét, és különösen hatékony lágy szerkezeti acélokban, rézben és sárgarézben végzett menetfúráshoz.</p>

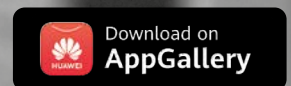
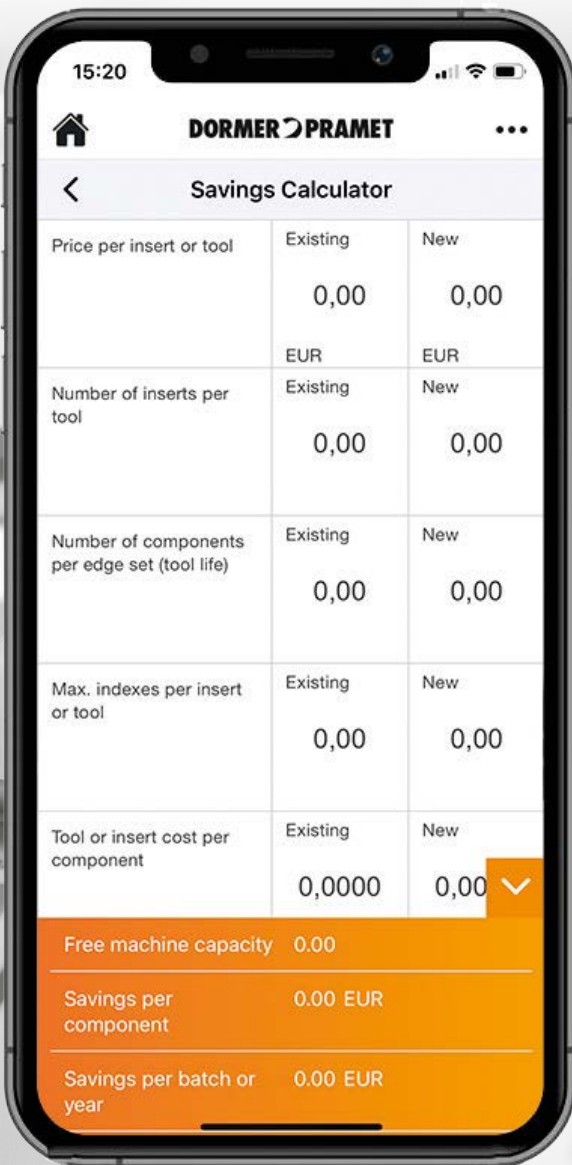


# DORMER PRAMET



## ZSEBBŐL ELÉRHETŐ

A megmunkálás kalkulátorunk segít mérni a költségmegtakarításokat a különböző szerszámok és alkalmazások esetén. Hasznos, zsebméretű eszközt biztosítva Önnek. **Egyszerűen megbízható.**





Menetforma (THFT)														
Alap szabvány csoport (BSG)		DIN 371	DIN 376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	
Menet tűrés osztály (TCTR)		6HX	6HX	6HX	6H	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	
Menetkészítési eljárás														
Hasznos hossz (ULDR)		2xD	2xD	2xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	3xD	
Anyag kód (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	
Menetfúró letörés típus (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	
Horony geometria (FDC)														
Horony emelkedési szög (FHA)												$\lambda$ 40°	$\lambda$ 48°	
Forgásirány														
Bevonat		ST	ST	TAIN	Cr	Bright	TAIN Top	TAIN Top	ST	Super B	Bright	Super B	Cr	
		SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	
								<b>NEW</b>						
Termék Család Kód		E201	E252	E390	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E298	E412
		M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M30
		36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
<b>P</b>	P1				■						■	■		■
	P2				■	■	■		■	■	■	■		■
	P3				■	■	■	■	■	■	■	■		■
	P4				■	■	■	■	■	■	■	■		■
<b>M</b>	M1								■	■				■
	M2								■	■				■
	M3								■	■				■
	M4								■	■				■
<b>K</b>	K1	■	■	■										
	K2	■	■	■										
	K3	■	■	■										
	K4	■	■	■										
	K5	■	■	■										
<b>N</b>	N1										■	■		■
	N2										■	■		■
	N3	■	■	■	■						■	■	■	■
	N4	■	■	■							■	■		■
	N5										■	■		■
<b>S</b>	S1					■	■	■						
	S2					■	■	■						
	S3					■	■	■						
	S4					■	■	■						
<b>H</b>	H1													
	H2													
	H3							■						
	H4													

■ Elsődleges felhasználás    ■ Lehetséges felhasználás



	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	G
	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 5156
	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	Normal
	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	2xD	2xD
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3
	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 15°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 48°	$\lambda$ 35°	$\lambda$ 35°			$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 40°
	Bright	TiAIN Top	TiAIN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	Cr	ST	Cr	ST	ST
	SHARK	SHARK	SHARK <b>NEW</b>	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK
	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E299	E384	E300	E383	E382
	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M6 – M20	M4 – M30	M6 – M20	1/8 – 1"
	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
P1							■	■					
P2	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1				■	■	■				■		■	■
M2				■	■	■				■		■	■
M3				■	■	■				■		■	■
M4				■	■	■				■		■	■
K1													
K2													
K3													
K4													
K5													
N1							■	■					
N2							■	■					
N3							■	■	■		■		
N4							■	■					
N5							■	■					
S1	■	■	■										
S2	■	■	■										
S3	■	■	■										
S4	■	■	■										
H1													
H2													
H3			■										
H4													



**E201**

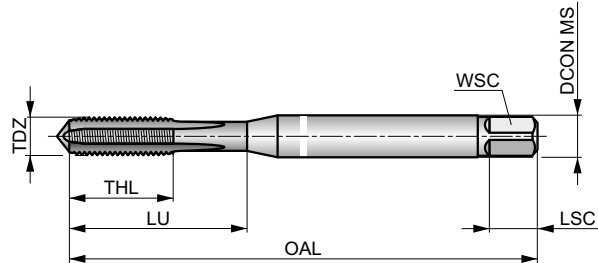
**DORMER**



**Fehér SHARK egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Csökkentett szárú, egyenes hornyú menetfúró, zsák- vagy átmenő furatokhoz, rövid forgácsban törő anyagokhoz: öntvényekhez vagy magas szilárdságú nemvas fémekhez. HSS-E-PM alapréteg biztosítja a stabil termelést, magas szerszámtartamot. Gőztemperált felületi kialakítás javítja a hűthetőséget, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

**SHARK**



	DIN 371	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		
ST		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>K1.1</b> ■ 15	<b>K1.2</b> ■ 11	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 18	<b>K2.2</b> ■ 15	<b>K2.3</b> ■ 12	<b>K3.1</b> ■ 16	<b>K3.2</b> ■ 12	<b>K3.3</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 15	<b>K4.2</b> ■ 11	<b>K4.3</b> ■ 8	<b>K4.4</b> ■ 7	<b>K4.5</b> ■ 6
<b>K5.1</b> ■ 17	<b>K5.2</b> ■ 13	<b>K5.3</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 15	<b>N3.2</b> ■ 20	<b>N4.2</b> ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E201M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E201M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
<b>E201M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
<b>E201M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
<b>E201M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
<b>E201M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00



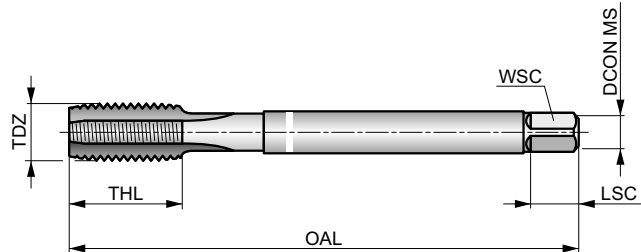
# E252



## Fehér SHARK egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Csökkentett szárú, egyenes hornyú menetfúró, zsák- vagy átmenő furatokhoz, rövid forgácsban törő anyagokhoz: öntvényekhez vagy magas szilárdságú nemvas fémekhez. HSS-E-PM alapréteg biztosítja a stabil termelést, magas szerszámelettartamot. Gőztemperált felületi kialakítás javítja a hűhetőséget, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

## SHARK



	DIN 376	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>K1.1</b> ■ 15	<b>K1.2</b> ■ 11	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 18	<b>K2.2</b> ■ 15	<b>K2.3</b> ▣ 12	<b>K3.1</b> ■ 16	<b>K3.2</b> ■ 12	<b>K3.3</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ■ 15	<b>K4.2</b> ■ 11	<b>K4.3</b> ▣ 8	<b>K4.4</b> ▣ 7	<b>K4.5</b> ▣ 6
<b>K5.1</b> ■ 17	<b>K5.2</b> ■ 13	<b>K5.3</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 15	<b>N3.2</b> ▣ 20	<b>N4.2</b> ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00



**E390**

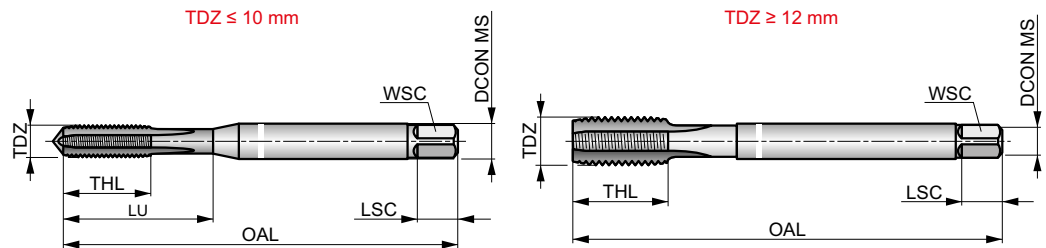
**DORMER**



**Fehér SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű TiAIN bevonatos menetfúró zsák- és átmenő furatokhoz, rövid forgácsban törő anyagokhoz, például öntvényekhez, nemvas fémekhez. Prémium HSS-E-Pm alapréteg biztosítja a teljesítményt és a magas szerszám élettartamot.

**SHARK**



	DIN 371/376	6HX
	2xD	HSS-E PM
	C 2-3	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

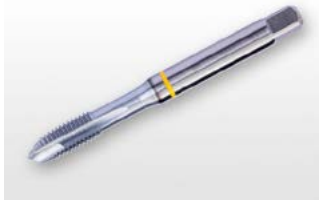
<b>K1.1</b> ■ 30	<b>K1.2</b> ■ 22	<b>K1.3</b> ■ 17	<b>K2.1</b> ■ 43	<b>K2.2</b> ■ 35	<b>K2.3</b> ■ 28	<b>K3.1</b> ■ 38	<b>K3.2</b> ■ 29	<b>K3.3</b> ■ 24	<b>K4.1</b> ■ 35	<b>K4.2</b> ■ 27	<b>K4.3</b> ■ 20	<b>K4.4</b> ■ 17	<b>K4.5</b> ■ 14
<b>K5.1</b> ■ 40	<b>K5.2</b> ■ 30	<b>K5.3</b> ■ 23	<b>N2.3</b> ■ 20	<b>N3.2</b> ■ 30	<b>N4.2</b> ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–





# E297

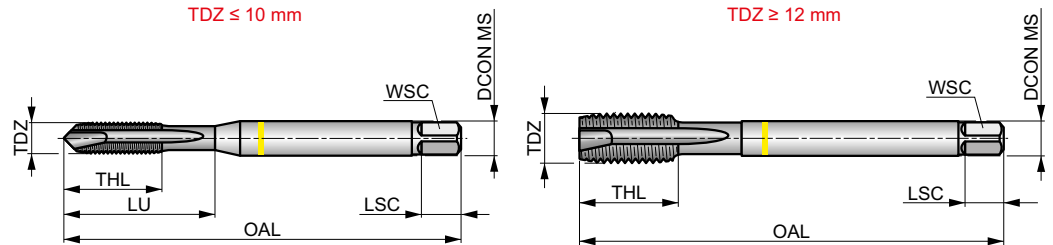


## Sárga SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz alacsony széntartalmú és ötvözött acélokhoz, nemvas fémekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg biztosítja a folyamatstabilitást, keménykrómozás növeli a felületi keménységet, csökkentve az élrátét képződés valószínűségét.

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 24	<b>P1.2</b> ■ 27	<b>P1.3</b> ■ 28	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P2.3</b> ■ 16	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 51	<b>N3.2</b> ■ 30	<b>N3.3</b> ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L114

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	–
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–



**E255**

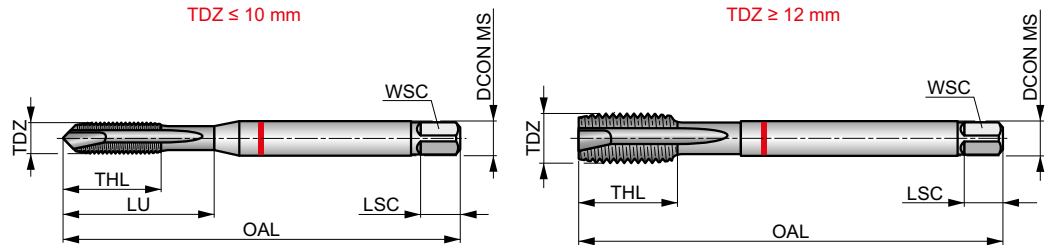
**DORMER**



**Piros SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Menetfúró átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, közepes-magas szilárdságú acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, fényezett kivitel.

**SHARK**



<b>M</b>	DIN 371/376	<b>6HX</b>
	<b>2.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>
<b>B</b> 3.5-5		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■ 11	<b>P3.1</b> ■ 10	<b>P3.2</b> ■ 8	<b>P3.3</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 6	<b>P4.2</b> ■ 5	<b>S1.2</b> ■ 2	<b>S2.1</b> ■ 3	<b>S3.1</b> ■ 2	<b>S4.1</b> ■ 2
---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E255M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E255M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E255M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E255M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E255M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E255M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
<b>E255M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
<b>E255M14</b>	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
<b>E255M16</b>	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
<b>E255M20</b>	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



# E256



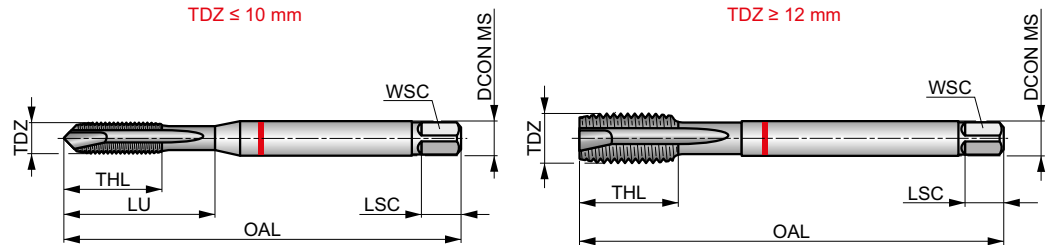
## Piros SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű menetfúró, átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, közepes és nagy szilárdságú acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, TiAlN bevonattal, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatstabilitást, kiváló teljesítményt és szerszám élettartamot.

## SHARK



	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■ 27	<b>P3.1</b> ■ 25	<b>P3.2</b> ■ 20	<b>P3.3</b> ■ 17	<b>P4.1</b> ■ 15	<b>P4.2</b> ■ 13	<b>P4.3</b> ■ 10	<b>S1.2</b> ■ 3	<b>S2.1</b> ■ 4	<b>S3.1</b> ■ 3	<b>S4.1</b> ■ 3
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

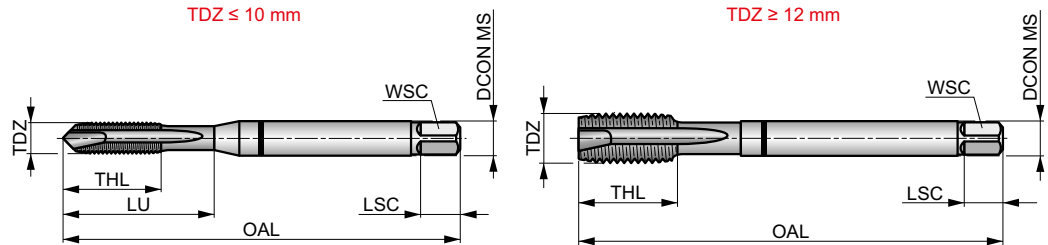
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

**NEW****E334****DORMER**

### Fekete SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű menetfúró, átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, nagy szilárdságú acélokhoz és titán ötvözetekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, TiAlN bevonattal, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatstabilitást, kiváló teljesítményt és szerszám élettartamot.

## SHARK

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P3.3</b> ■ 17	<b>P4.2</b> ■ 13	<b>P4.3</b> ■ 10	<b>S1.2</b> ■ 13	<b>S1.3</b> ■ 8	<b>S3.1</b> ■ 5	<b>S3.2</b> ■ 3	<b>H3.1</b> ▣ 7
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
<b>E334M3</b>	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
<b>E334M4</b>	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
<b>E334M5</b>	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
<b>E334M6</b>	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
<b>E334M8</b>	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
<b>E334M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
<b>E334M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–



# E240

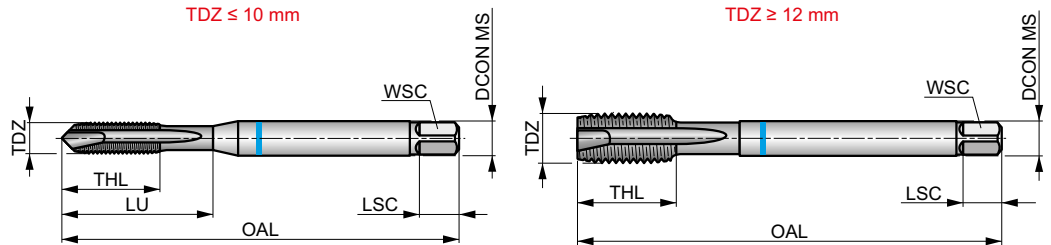
## Kék SHARK terelőéles, metrikus, gépi menetfúró, DIN szabvány

Menetfúró átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, közepes szilárdságú saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatbiztonságot. Gőztemperált felület javítja a hűtést és a forgácsolóerőt.



## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.3</b> ■10	<b>P4.1</b> ■9	<b>P4.2</b> ■7	<b>M1.1</b> ■11	<b>M1.2</b> ■9	<b>M2.1</b> ■10	<b>M2.2</b> ■8	<b>M3.1</b> ■8	<b>M3.2</b> ■7	<b>M3.3</b> ■6	<b>M4.1</b> ■5
-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	--------------------	-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L114

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—



E241

DORMER

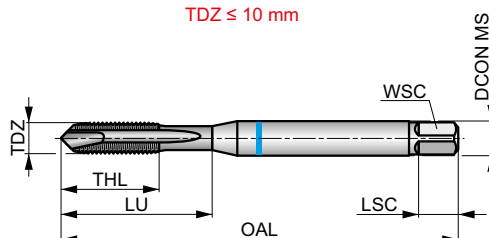


### Kék SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

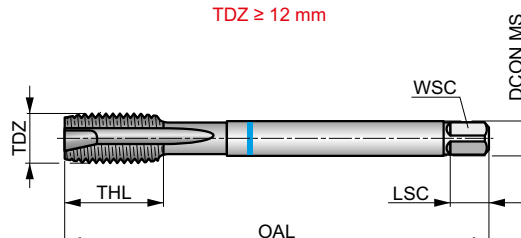
Nagy teljesítményű menetfúró, átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, közepes szilárdságú saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, Super-B bevonattal, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatstabilitást, kiváló teljesítményt és szerszám élettartamot.

## SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



<b>M</b>	DIN 371/376	<b>6H</b>
	<b>2.5xD</b>	HSS-E PM
<b>B</b> 3.5-5		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■16	<b>P3.3</b> ■14	<b>P4.1</b> ■11	<b>P4.2</b> ■9	<b>M1.1</b> ■19	<b>M1.2</b> ■16	<b>M2.1</b> ■17	<b>M2.2</b> ■14	<b>M2.3</b> ■12	<b>M3.1</b> ■12	<b>M3.2</b> ■10	<b>M3.3</b> ■9	<b>M4.1</b> ■6	<b>M4.2</b> ■5
--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
<b>E241M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E241M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E241M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E241M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E241M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E241M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
<b>E241M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
<b>E241M14</b>	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
<b>E241M16</b>	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
<b>E241M18</b>	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
<b>E241M20</b>	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

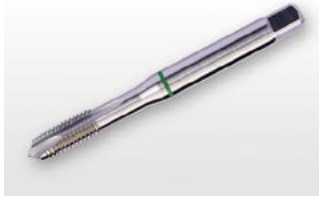


**E471**

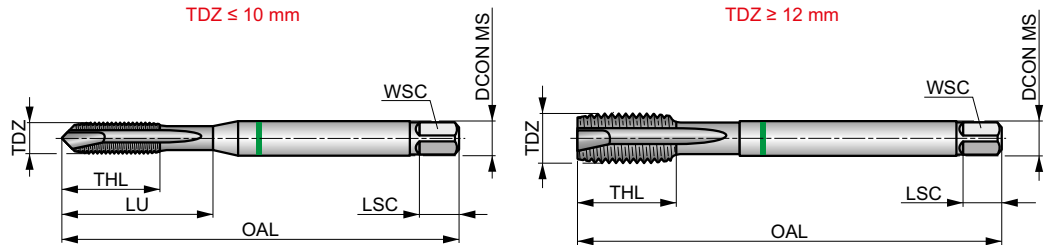
**DORMER**

**Zöld SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Menetfúró átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, nemvas fémekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, polírozott horonykialakítás.



**SHARK**



<b>M</b>	DIN 371/376	<b>6H</b>
	<b>2.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>
<b>B</b> 3.5-5		<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.2</b> ■23	<b>P1.3</b> ■24	<b>P2.1</b> ■16	<b>N1.1</b> ■16	<b>N1.2</b> ■12	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■31	<b>N2.2</b> ■28	<b>N2.3</b> ■20	<b>N3.1</b> ■51	<b>N3.2</b> ■30	<b>N3.3</b> ■15	<b>N4.1</b> ■25
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
<b>E471M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
<b>E471M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
<b>E471M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
<b>E471M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E471M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E471M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
<b>E471M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
<b>E471M16</b>	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
<b>E471M20</b>	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



# E472

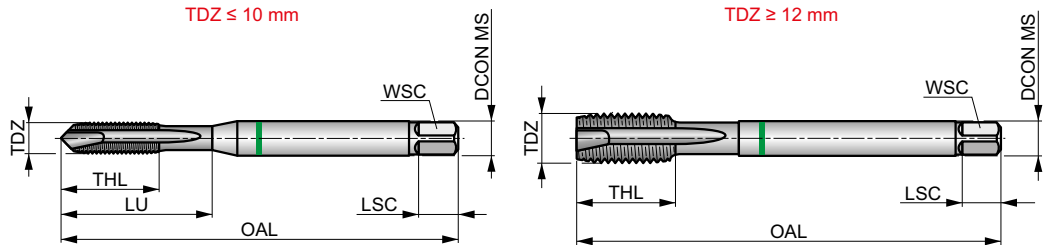


## Zöld SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű menetfúró, átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, nemvas fémekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, Super-B bevonattal biztosítja a folyamatstabilitást, kiváló teljesítményt és szerszám élettartamot.

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Super B	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> 34	<b>P1.2</b> 38	<b>P1.3</b> 40	<b>P2.1</b> 29	<b>P2.2</b> 24	<b>N1.1</b> 35	<b>N1.2</b> 26	<b>N1.3</b> 18	<b>N2.1</b> 46	<b>N2.2</b> 42	<b>N2.3</b> 30	<b>N3.1</b> 76	<b>N3.2</b> 45	<b>N4.1</b> 30
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–





**E298**

**DORMER**

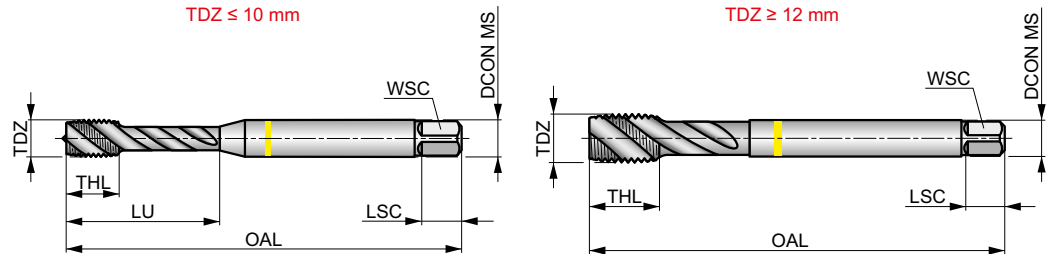


**Sárga SHARK 40 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz alacsony széntartalmú és ötvözött acélokhoz, titán ötvözetekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg biztosítja a folyamatstabilitást, keménykrómozás növeli a felületi keménységet, csökkentve az élrátét képződés valószínűségét.

**SHARK**

	DIN 371/376	6H
	2xD	HSS-E-PM
		$\lambda$ 40°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 23	<b>P1.2</b> ■ 25	<b>P1.3</b> ■ 26	<b>P2.1</b> ■ 19	<b>P2.2</b> ■ 17	<b>P2.3</b> ■ 15	<b>P3.1</b> ■ 14	<b>P3.2</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 48	<b>N3.2</b> ■ 28	<b>N3.3</b> ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L114

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—



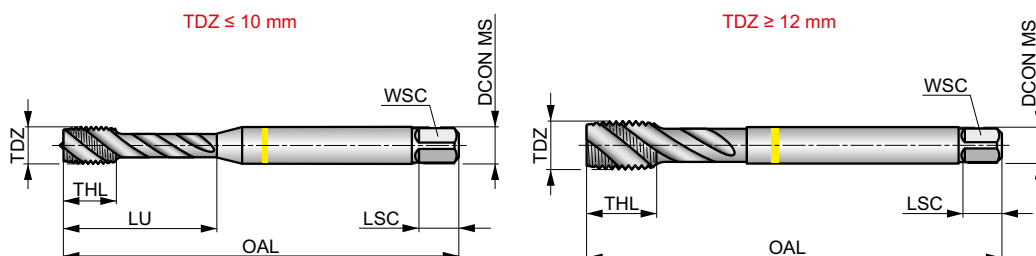
# E412



## Sárga SHARK 48 fokos csavart hornyú, gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű, gyors horonyemelkedésű menetfúró, mély zsákfuratokhoz, közepes szilárdságú acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg TiAlN bevonattal, további élkiképzéssel biztosítja a teljesítményt magas szerszámlélettartam mellett. Kúpozott horonyhát javítja a forgácselvezetést és csökkenti a nyomatékigényt kihúzáskor. Szinkron menetfúráshoz javasolt.

## SHARK



	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°
	TiAlN Top	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 46	<b>P1.2</b> ■ 52	<b>P1.3</b> ■ 54	<b>P2.1</b> ■ 40	<b>P2.2</b> ■ 35	<b>P2.3</b> ■ 31	<b>P3.1</b> ■ 24	<b>P3.2</b> ■ 19	<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.1</b> ■ 14	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>M1.1</b> ■ 19	<b>M1.2</b> ■ 16	<b>M2.1</b> ■ 17
<b>M2.2</b> ■ 14	<b>M3.1</b> ■ 12	<b>M3.2</b> ■ 10	<b>M3.3</b> ■ 9	<b>M4.1</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 16	<b>N1.2</b> ■ 12	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 54	<b>N2.2</b> ■ 48	<b>N2.3</b> ■ 35	<b>N3.1</b> ■ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–



**E260**

**DORMER**

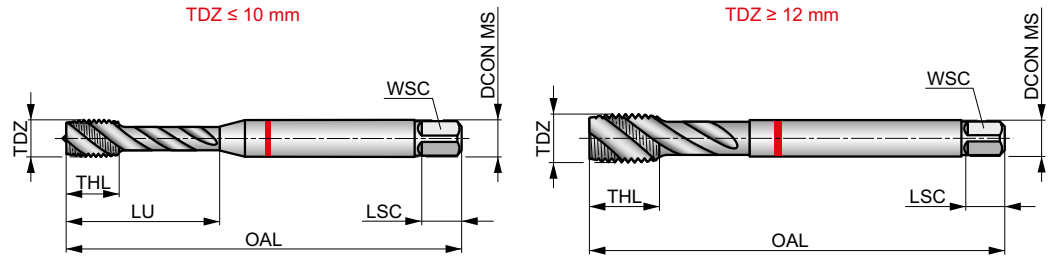


**Piros SHARK 45 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Menetfúró átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, magas szilárdságú acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatbiztonságot. Fényezett kivitel.

**SHARK**

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P2.3</b> ■ 10	<b>P3.1</b> ■ 9	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P3.3</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>P4.2</b> ■ 4	<b>S1.2</b> ■ 2	<b>S2.1</b> ■ 3	<b>S3.1</b> ■ 2	<b>S4.1</b> ■ 2
---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



# E261

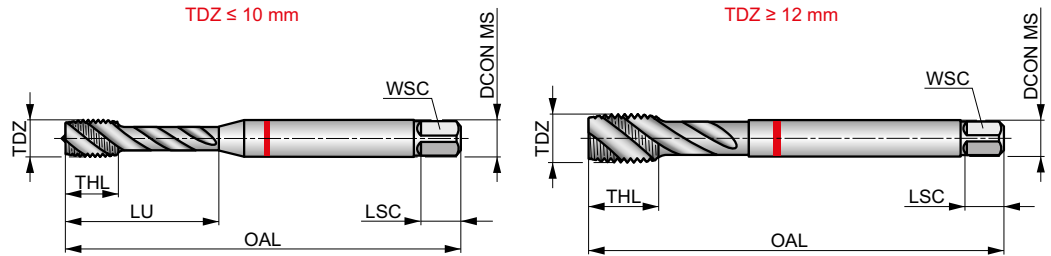


## Piros SHARK 45 fokos csavart hornyú, gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz, közepes és magas szilárdságú acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg TiAIN bevonattal, további élkiképzéssel biztosítja a teljesítményt magas szerszámelettartam mellett. Kúpozott horonyhát javítja a forgácsolóvezetést és csökkenti a nyomatékigényt kihúzáskor.

## SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■ 26	<b>P3.1</b> ■ 24	<b>P3.2</b> ■ 19	<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.1</b> ■ 14	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>P4.3</b> ■ 9	<b>S1.2</b> ■ 2	<b>S2.1</b> ■ 3	<b>S3.1</b> ■ 2	<b>S4.1</b> ■ 2
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



**NEW**

**E335**

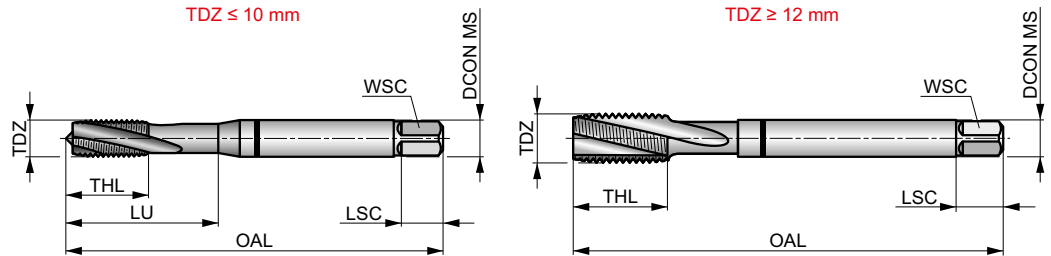
**DORMER**



**Fekete SHARK 15 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz magas szilárdságú acélokhoz és titán-ötvözetekhez. A 15 fokos horony megemeli a forgácsot, javítja a vezetését, de nem gyengíti a vágóélt. Egyedi HSS-E-PM alapréteg TiAlN bevonattal.

**SHARK**



	DIN 	6HX
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 15°

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>P4.3</b> ■ 9	<b>S1.2</b> ■ 12	<b>S1.3</b> ■ 7	<b>S3.1</b> ■ 4	<b>S3.2</b> ■ 2	<b>H3.1</b> ■ 6
---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-



# E238

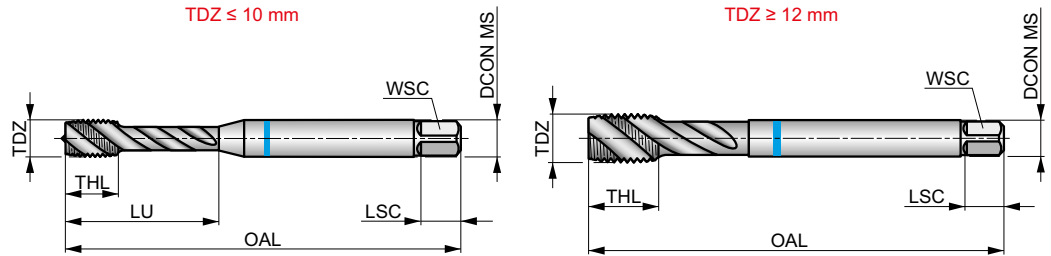


## Kék SHARK 40 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Zsákfurat készítéshez, erősített vagy csökkentett szárral, közepes szilárdságú saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatbiztonságot. Gőztemperált felület javítja a hűtést és a forgácsolóerőt.

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 40°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■7	<b>P3.3</b> ■9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> ■7	<b>M1.1</b> ■10	<b>M1.2</b> ■8	<b>M2.1</b> ■9	<b>M2.2</b> ■7	<b>M3.1</b> ■7	<b>M3.2</b> ■6	<b>M3.3</b> ■5	<b>M4.1</b> ■4
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L114

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	–
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–



**E239**

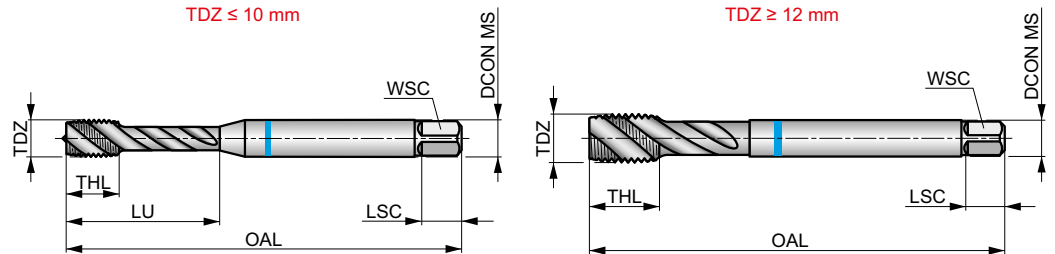
**DORMER**



**Kék SHARK 40 fokos csavart horonyú, gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz, közepes szilárdságú saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg Super-B bevonattal, kimagasló teljesítményt biztosít magas szerszámélettartam mellett. Kúpozott horonyhát javítja a forgácsolást és csökkenti a nyomatékigényt kihúzáskor.

**SHARK**



<b>M</b>	DIN 371/376	6H
<b>2.5xD</b>	HSS-E PM	
<b>C</b> 2-3	$\lambda$ 40°	
<b>R</b>	Super B	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>
■15	■13	■10	■8	■18	■15	■16	■13	■11	■11	■9	■8	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



E414

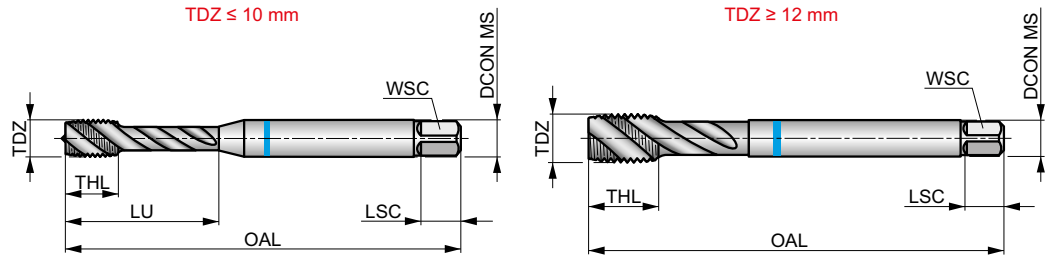
DORMER



**Kék SHARK 48 fokos csavart hornyú, gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű, gyors horonyemelkedésű menetfúró, mély zsákfuratokhoz, saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg Super-B bevonattal, további élkiképzéssel biztosítja a teljesítményt magas szerszámélettartam mellett. Kúpozott horonyhát javítja a forgácselvezetést és csökkenti a nyomatékigényt kihúzáskor. Szinkron menetfúráshoz javasolt.

**SHARK**



<b>M</b>	DIN 371/376	6H
<b>3×D</b>	HSS-E PM	
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ 48°
<b>R</b>	Super B	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.2</b> ■32	<b>P2.3</b> ■28	<b>P3.2</b> ■15	<b>P3.3</b> ■13	<b>P4.1</b> ■11	<b>P4.2</b> ■10	<b>M1.1</b> ■22	<b>M1.2</b> ■19	<b>M2.1</b> ■20	<b>M2.2</b> ■16	<b>M2.3</b> ■13	<b>M3.1</b> ■14	<b>M3.2</b> ■12	<b>M3.3</b> ■11
<b>M4.1</b> ■8	<b>M4.2</b> ■7												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–





**E473**

**DORMER**

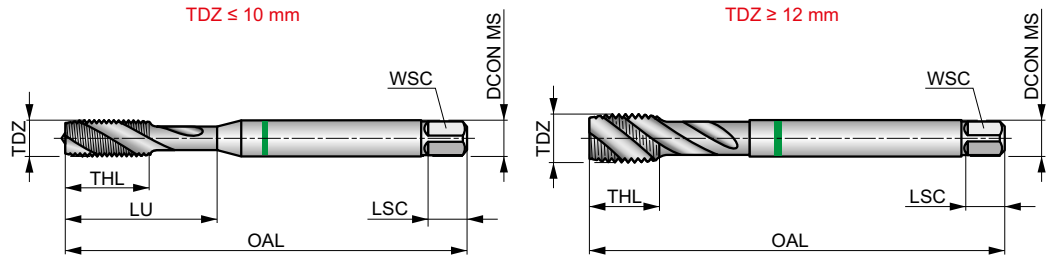
**Zöld SHARK 35 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Zsákfurat készítéshez, erősített vagy csökkentett szárral, nemvas fémekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, polírozott horonnyal.



**SHARK**

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 35°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.2</b> ■22	<b>P1.3</b> ■23	<b>P2.1</b> ■15	<b>N1.1</b> ■15	<b>N1.2</b> ■11	<b>N1.3</b> ■7	<b>N2.1</b> ■29	<b>N2.2</b> ■27	<b>N2.3</b> ■19	<b>N3.1</b> ■48	<b>N3.2</b> ■28	<b>N3.3</b> ■14	<b>N4.1</b> ■24
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–



E474

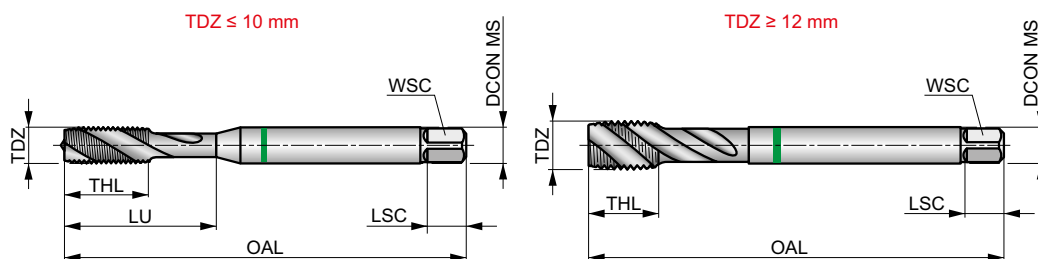
DORMER

**Zöld SHARK 35 fokos csavart hornyú, gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz, erősített vagy csökkentett szárral, nemvas fémekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg Super-B bevonattal, kimagasló teljesítményt biztosít magas szerszámelettartam mellett.



**SHARK**



<b>M</b>	DIN 371/376	6H
<b>2.5xD</b>	HSS-E PM	
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ 35°
<b>R</b>	Super B	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> 32	<b>P1.2</b> 36	<b>P1.3</b> 38	<b>P2.1</b> 27	<b>P2.2</b> 22	<b>N1.1</b> 33	<b>N1.2</b> 24	<b>N1.3</b> 17	<b>N2.1</b> 44	<b>N2.2</b> 40	<b>N2.3</b> 28	<b>N3.1</b> 72	<b>N3.2</b> 43	<b>N4.1</b> 28
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E474M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–



E299

DORMER

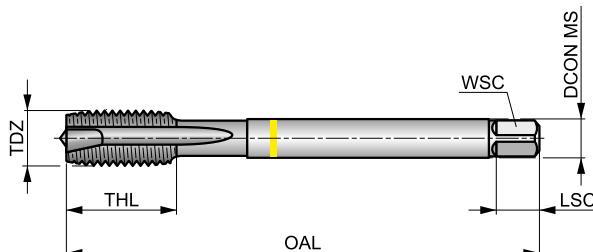


### Sárga SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus finom, DIN szabvány

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz alacsony széntartalmú és ötvözött acélokhoz, nemvas fémekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg biztosítja a folyamatstabilitást, keménykrómozás növeli a felületi keménységet, csökkentve az élrátét képződés valószínűségét.

## SHARK

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	■ 16	■ 15	■ 12	■ 9	■ 51	■ 30	■ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00



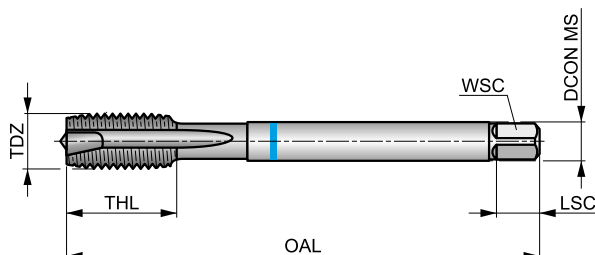
# E384



## Kék SHARK terelőéles gépi menetfúró, metrikus-finom, DIN szabvány

Menetfúró átmenő furatokhoz, csökkentett vagy erősített szárral, közepes szilárdságú saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatbiztonságot. Gőztemperált felület javítja a hűtést és a forgácselvezetést.

## SHARK



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.1</b> ■15	<b>P3.2</b> ■12	<b>P3.3</b> ■10	<b>P4.1</b> ■9	<b>P4.2</b> ■7	<b>P4.3</b> ■6	<b>M1.1</b> ■11	<b>M1.2</b> ■9	<b>M2.1</b> ■10	<b>M2.2</b> ■8	<b>M2.3</b> ■7	<b>M3.1</b> ■8	<b>M3.2</b> ■7
<b>M3.3</b> ■6	<b>M4.1</b> ■5	<b>M4.2</b> ■4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50



**E300**

**DORMER**

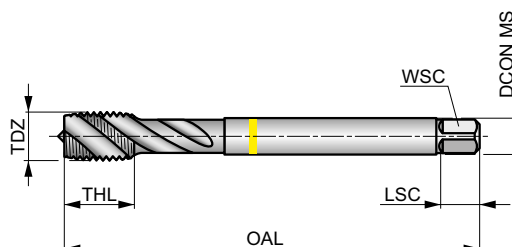
**Sárga SHARK 40 fokos csavart hornyú, gépi menetfúró, metrikus finom, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű menetfúró, zsákfuratokhoz alacsony széntartalmú és ötvözött acélokhoz, titán ötvözetekhez. Egyedi HSS-E-PM alapréteg biztosítja a folyamatstabilitást, keménykrómozás növeli a felületi keménységet, csökkentve az élrátét képződés valószínűségét.



**SHARK**

	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 40°
	Cr	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldalról találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 23	<b>P1.2</b> ■ 25	<b>P1.3</b> ■ 26	<b>P2.1</b> ■ 19	<b>P2.2</b> ■ 17	<b>P2.3</b> ■ 15	<b>P3.1</b> ■ 14	<b>P3.2</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 48	<b>N3.2</b> ■ 28	<b>N3.3</b> ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00



**E383**

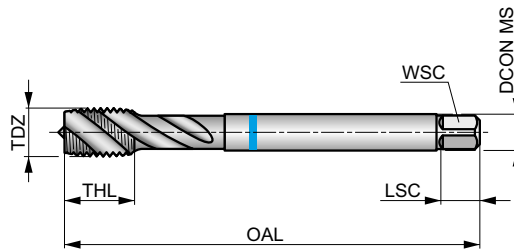
**DORMER**



**Kék SHARK 40 fokos csavart hornyú finom-metrikus gépi menetfúró , DIN szabvány**

Zsákfurat képzéshez, erősített vagy csökkentett szárral, közepes szilárdságú saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatbiztonságot. Gőztemperált felület javítja a hűtést és a forgácsolóhatást.

**SHARK**



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■7	<b>P3.3</b> ■9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> ■7	<b>M1.1</b> ■10	<b>M1.2</b> ■8	<b>M2.1</b> ■9	<b>M2.2</b> ■7	<b>M3.1</b> ■7	<b>M3.2</b> ■6	<b>M3.3</b> ■5	<b>M4.1</b> ■4
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E383M6X.75</b>	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
<b>E383M8X1.0</b>	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
<b>E383M10X1.0</b>	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
<b>E383M10X1.25</b>	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
<b>E383M12X1.0</b>	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
<b>E383M12X1.25</b>	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
<b>E383M12X1.5</b>	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
<b>E383M14X1.5</b>	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
<b>E383M16X1.5</b>	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
<b>E383M18X1.5</b>	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
<b>E383M20X1.5</b>	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50



**E382**

**DORMER**

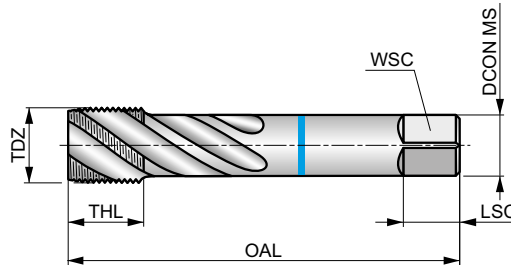


**Kék SHARK 40 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, G(BSP), DIN szabvány**

Zsákfurat készítéshez, erősített vagy csökkentett szárral, közepes szilárdságú saválló acélokhoz. Egyedi HSS-E-PM alapréteg, további élkiképzéssel biztosítja a folyamatbiztonságot. Gőztemperált felület javítja a hűtést és a forgácselvezetést.

**SHARK**

	DIN <b>5156</b>	Normal
	<b>2xD</b>	HSS-E PM
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ <b>40°</b>



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.3</b> ■10	<b>P4.1</b> ■9	<b>P4.2</b> ■7	<b>M1.1</b> ■10	<b>M1.2</b> ■8	<b>M2.1</b> ■9	<b>M2.2</b> ■7	<b>M3.1</b> ■7	<b>M3.2</b> ■6	<b>M3.3</b> ■5	<b>M4.1</b> ■4
-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E3821/8</b>	1/8	28	9.730	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
<b>E3821/4</b>	1/4	19	13.160	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
<b>E3823/8</b>	3/8	19	16.660	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
<b>E3821/2</b>	1/2	14	20.960	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
<b>E3823/4</b>	3/4	14	26.440	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
<b>E3821</b>	1"	11	33.250	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75



## **HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK**



---








## HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK – SZERSZÁMANYAG-NAVIGÁTOR


### Szerszámanyagok

<b>Gyorsacél</b>		Közepesen ötvözött, gyorsacél jó megmunkálhatósággal és teljesítménnyel. A HSS nagy keménységű, szívósságú és kopásállóságú, és ezek alkalmazások széles körében teszik vonzó választássá, például fúrók és menetfúrók esetén.
<b>Szinterelt kobaltos gyorsacél</b>		A HSS-E-PM egy porkohászati kobaltos gyorsacél hordozóanyag. Az ilyen módon előállított gyorsacél kiváló szívóssággal és köszörülhetőséggel rendelkezik az egységes és konzisztens szemcsestruktúrának köszönhetően. A nagy teljesítményű menetfúrók és származók esetén különösen előnyös ezen hordozó használata.

### Felületkezelések

<b>Fényes (bevonat nélküli)</b>		A fényes felület (bevonat nélküli felület) javítja a forgácsolást lágy vagy színesfém anyagokban, és megőrzi az éles forgácsolóéleket abrazív anyagokban.
<b>Fényes és gőzben megeresztett kombinációja</b>		A fényes és a gőzben megeresztett felület kombinációja hatékony lehet, mivel a porózusabb kék felület megtartja és a furatba húzza a hűtő-kenő folyadékot, miközben a fényes felület segít a forgácsolóelvezetésben. Ez a kombináció a fényes felület megeresztést követő kiköszörülésével érhető el.
<b>Megeresztés gőzhatmoszférában</b>		A gőzhatmoszférában történő megeresztés erős, kék színű oxidréteget visz a felületre, amely megtartja a hűtő-kenő folyadékot, és megakadályozza a forgács feltapadását a szerszámmra, azaz az élrátét-képződést. A gőzkezelés minden nyers szerszámmra alkalmazható, de fúrókon és menetfúrókon a leghatékonyabb.

### Felületbevonatok

<b>Titán-nitrid (TiN)</b>		A titán-nitrid egy aranyszínű kerámiabevonat, amelyet fizikai gőzöléssel (PVD) visznek fel a felületre. A nagy szilárdság és a kis súrlódás jelentősen hosszabb éltartamot vagy nagyobb forgácsolási teljesítményt biztosít bevonat nélküli szerszámokhoz képest. A TiN-bevonatokat főleg fúrókon és menetfúrókon használják.
---------------------------	---	---



Menetforma (THFT)		M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	
Alap szabvány csoport (BSG)		DIN 352	DIN 352	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 357	ISO 2283	ISO 2283
Menet tűrés osztály (TCTR)		6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Menetkészítési eljárás														
Hasznos hossz (ULDR)		1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2xD	1.5xD	1.5xD
Anyag kód (BMC)		HSS	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM
Menetfúró letörés típus (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3 D 18-20	C 2-3	C 2-3
Horony geometria (FDC)														
Horony emelkedési szög (FHA)														
Forgásirány														
Bevonat		Bright	ST	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	TiN
Hűtés típus (CXSC)														
Termék Család Kód		E100	E102	E101	E200	E250	E237	E251	E500	E501	E504	E303	E600	E610
		M1.6 – M52	M3 – M30	M4 – M16	M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16
		74	76	77	78	79	80	81	82	86	88	89	90	91
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1		■											
	M2		■											
	M3		■											
	M4		■											
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5		■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5													
<b>S</b>	S1		■											
	S2		■											
	S3		■											
	S4		■											
<b>H</b>	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Elsődleges felhasználás    ■ Lehetséges felhasználás



	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371
	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	1.5xD	1.5xD
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
	EP006H	EP006G	EP00TiN	EP016H	E000	E000TiN	E001	E606	E216	E266	E422	E423	E207	E258	E212
	M2 – M30	M3 – M20	M3 – M30	M2 – M30	M1.6 – M24	M3 – M20	M1.6 – M24	M3 – M24	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M10	M12 – M24	M2 – M10	M4 – M36	M3 – M10
P1	■	■	■	☑	■	■	☑	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	☑	☑	☑
P3	☑	☑	■	■	☑	■	■	☑	■	■	■	■	■	■	■
P4	☑	☑	■	■	☑	☑	■	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
M1			■	☑		■	☑								
M2			■	☑		■	☑								
M3			■	☑		■	☑								
M4			☑	☑		☑	☑								
K1			☑	☑		☑	☑								
K2			☑	☑		☑	☑								
K3			☑	☑		☑	☑								
K4			☑	☑		☑	☑								
K5			☑	☑		☑	☑								
N1	■	■	■		■	■		☑	■	■	■	■	☑	☑	☑
N2	■	■	■		■	■		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
N3	☑	☑	☑		■	■		☑	☑	☑	■	■	■	■	■
N4	☑	☑	☑		☑	☑		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															



Menetforma (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
Alap szabvány csoport (BSG)	DIN 376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO BORNER	ISO 2283	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174
Menet tűrés osztály (TCTR)	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Menetkészítési eljárás													
Hasznos hossz (ULDR)	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2xD	3xD	3xD	3.5xD
Anyag kód (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Menetfúró letörés típus (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5
Horony geometria (FDC)													
Horony emelkedési szög (FHA)	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 30°	λ 40°			
Forgásirány													
Bevonat	TIN	Bright	Bright	TIN	ST	Bright	TIN	ST	ST	Bright	Bright	TIN	TIN
Hűtés típus (CXSC)													
Termék Család Kód	<b>E263</b>	<b>EX006H</b>	<b>EX006G</b>	<b>EX00TIN</b>	<b>EX016H</b>	<b>E002</b>	<b>E002TIN</b>	<b>E003</b>	<b>E650</b>	<b>E605</b>	<b>E291</b>	<b>E292</b>	<b>E294</b>
	M12 – M36	M2 – M64	M3 – M20	M3 – M30	M2 – M64	M2 – M24	M3 – M20	M2 – M24	M3 – M16	M3 – M20	M1.6 – M16	M1.6 – M16	M3 – M16
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1			■	■	■	■	■				■	■
	M2				■	■	■	■				■	■
	M3				■	■	■	■				■	■
	M4				■	■	■	■				■	■
<b>K</b>	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
<b>N</b>	N1	■	■	■		■			■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■		■	■		■	■	■	■
	N3								■			■	■
	N4								■				■
	N5												
<b>S</b>	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Elsődleges felhasználás    ■ Lehetséges felhasználás



	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF
	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2181	DIN 374	DIN 371	DIN 374	ISO 529	DIN 374	DIN 374	DIN 374	ISO 529	DIN 374	DIN 374
	6HX	6HX	6GX	6GX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
	3.5xD	3xD	3xD	3xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
	TIN	TIN	TIN	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TIN	ST	ST	Bright	TIN
	E289	E293	E295	E296	E105	E268	E242	E290	E513	EP10	EP10TIN	EP11	E011	EX10	EX10TIN
	M5 – M12	M3 – M16	M3 – M12	M3 – M10	M2.5 – M50	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	M3 – M50	M4 – M30	M8 – M20	M4 – M30	M4 – M24	M4 – M30	M8 – M20
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K1					■	■	■	■	■		■	■	■		
K2					■	■	■	■	■		■	■	■		
K3					■	■	■	■	■		■	■	■		
K4					■	■	■	■	■		■	■	■		
K5					■	■	■	■	■		■	■	■		
N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															



Menetforma (THFT)	MF	MF	MF	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC
Alap szabvány csoport (BSG)	DIN 374	ISO 529	DIN 2174	DIN 352	DIN 371	DIN 376	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529
Menet tűrés osztály (TCTR)	6H	6H	6HX	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Menetkészítési eljárás													
Hasznos hossz (ULDR)	2.5xD	2.5xD	3xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Anyag kód (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Menetfúró letörés típus (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	C 2-3	C 2-3		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Horony geometria (FDC)													
Horony emelkedési szög (FHA)	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°								$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°
Forgásirány													
Bevonat	ST	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	ST	Bright	ST
Hűtés típus (CXSC)													
Termék Család Kód	<b>EX11</b>	<b>E013</b>	<b>E288</b>	<b>E108</b>	<b>E225</b>	<b>E275</b>	<b>E515</b>	<b>EP20</b>	<b>EP21</b>	<b>E021</b>	<b>EX20</b>	<b>EX21</b>	<b>E023</b>
	M4 – M30	M4 – M22	M5 – M12	No.5 – 1"	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.1 – 2"	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"
	141	142	143	144	145	146	147	149	150	151	152	153	154
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■						■	■	■	■
	M2	■	■	■						■	■	■	■
	M3	■	■	■						■	■	■	■
	M4	■	■	■						■	■	■	■
<b>K</b>	K1			■	■	■	■		■	■			
	K2			■	■	■	■		■	■			
	K3			■	■	■	■		■	■			
	K4			■	■	■	■		■	■			
	K5			■	■	■	■		■	■			
<b>N</b>	N1		■	■	■	■	■	■			■		
	N2		■	■	■	■	■	■			■		
	N3		■	■	■	■	■	■					
	N4		■	■	■	■	■	■					
	N5		■	■	■	■	■	■					
<b>S</b>	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Elsődleges felhasználás    ■ Lehetséges felhasználás



	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UN		
	DIN DORNER	DIN 2184-1	DIN 2181	DIN 371	DIN 374	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN DORNER	DIN 2184-1	ISO 529	
	2B	2BX	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Medium	2BX	2B	
	1.5xD	3.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	3.5xD	1.5xD	
	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E	HSS	
	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	
	$\lambda$ 30°									$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 30°			
	ST	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	ST	TIN	Bright
	<b>E651</b>	<b>E287</b>	<b>E111</b>	<b>E229</b>	<b>E278</b>	<b>E524</b>	<b>EP30</b>	<b>EP31</b>	<b>E031</b>	<b>EX30</b>	<b>EX31</b>	<b>E033</b>	<b>E654</b>	<b>E286</b>	<b>E570</b>	
	No.6 – 5/8	No.4 – 1/2	No.5 – 1"	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.0 – 1.1/2	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 5/8	No.4 – 1/2	1/4 – 1.5/16	
	155	156	157	158	159	160	162	163	164	165	166	167	168	169	170	
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	

■ Elsődleges felhasználás    ■ Lehetséges felhasználás



Menetforma (THFT)	BSW	BSW	BSW	BSW	BSF	BSF	BSF	BA	BA	BA	G	G	G
Alap szabvány csoport (BSG)	DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 5157	DIN 5156	ISO 2284
Menet tűrés osztály (TCTR)	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Menetkészítési eljárás													
Hasznos hossz (ULDR)	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2xD	1.5xD	2.5xD	2xD	1.5xD	2.5xD	2xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Anyag kód (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EPM	HSS
Menetfúró letörés típus (TCS)	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
Horony geometria (FDC)													
Horony emelkedési szög (FHA)				$\lambda$ 40°			$\lambda$ 40°			$\lambda$ 40°			
Forgásirány													
Bevonat	Bright	Bright	ST	Bright ST	Bright	ST	Bright ST	Bright	ST	Bright ST	Bright	Bright	Bright
Hűtés típus (CXSC)													
Termék Család Kód	E115	E531	E534	E533	E536	E539	E538	E542	E545	E544	E119	E282	E547
	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	3/16 – 1"	1/4 – 1/2	1/4 – 1/2	No.10 – No.0	No.10 – No.2	No.8 – No.2	1/8 – 3"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 2"
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1			■	■		■		■	■			
	M2			■	■		■		■	■			
	M3			■	■		■		■	■			
	M4			■	■		■		■	■			
<b>K</b>	K1	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K2	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K3	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K4	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K5	■	■	■		■	■		■	■		■	■
<b>N</b>	N1	■	■			■		■		■	■	■	■
	N2	■	■		■	■		■		■	■	■	■
	N3	■	■			■		■		■	■	■	■
	N4	■	■			■		■		■	■	■	■
	N5												
<b>S</b>	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Elsődleges felhasználás    ■ Lehetséges felhasználás





	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO 2284	ANSI DORMER	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI	ANSI B94.9	
	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	6H	6H	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS	
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
				$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°		$\lambda$ 40°						$\lambda$ 27°	
	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	
	<b>EP40</b>	<b>EP41</b>	<b>E041</b>	<b>EX40</b>	<b>EX41</b>	<b>E043</b>	<b>E620</b>	<b>E621</b>	<b>E550</b>	<b>E714</b>	<b>E710</b>	<b>E721</b>	<b>E711</b>	<b>E653</b>	<b>E712</b>
	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 3/4	M3 – M16	M3 – M16	1/8 – 2"	1/8 – 1"	1/16 – 2"	1/8 – 1"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"	1/16 – 1.1/4
	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■



Menetforma (THFT)								
Alap szabvány csoport (BSG)								
Menet tűrés osztály (TCTR)								
Menetkészítési eljárás								
Hasznos hossz (ULDR)								
Anyag kód (BMC)								
Menetfúró letörés típus (TCS)								
Horony geometria (FDC)								
Horony emelkedési szög (FHA)								
Forgásirány								
Bevonat								
Hűtés típus (CXSC)								
Termék Család Kód	<b>E709</b>	<b>E720</b>	<b>E708</b>	<b>E243</b>	<b>L119</b>	<b>L126</b>	<b>L113</b>	<b>L114</b>
	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"	No.7 – No.36	Set	Set	Set	Set
	204	205	206	207	208	208	209	209
<b>P</b>	P1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
	P2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
	P3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
	P4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
<b>M</b>	M1							
	M2							
	M3							
	M4							
<b>K</b>	K1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
	K2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
	K3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
	K4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
	K5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
<b>N</b>	N1				<input checked="" type="checkbox"/>			
	N2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
	N3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
	N4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
	N5							
<b>S</b>	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
<b>H</b>	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

■ Elsődleges felhasználás     Lehetséges felhasználás



	L115	L000	L001	L002	L120	L110	L112	
	Set	Set	Set	Set	Set	16.00 – 4"	BT1 – No.7	
	210	210	211	212	213	214	215	
P1								
P2								
P3								
P4								
M1								
M2								
M3								
M4								
K1								
K2								
K3								
K4								
K5								
N1								
N2								
N3								
N4								
N5								
S1								
S2								
S3								
S4								
H1								
H2								
H3								
H4								



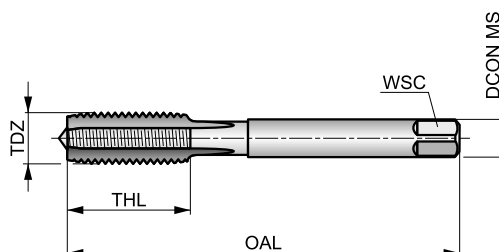
# E100



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, metrikus, DIN szabvány, fényezett kivitel

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 3 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni. Fényezett kivitel.

	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Ezek a termékek szettben is elérhetőek különböző méretben menetmetszőkkel. Lásd L119 vagy L120

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M1.6N03	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N03	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N03	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N03	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N03	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N03	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N03	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N03	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N03	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N03	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N03	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N03	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N03	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N03	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N03	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N03	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N03	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N03	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N03	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N03	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N03	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N03	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N03	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N03	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N03	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N03	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N03	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00
E100M52N03	52	5.00	180.0	70	40.00	32.00	6	47.00
E100M52N08	52	5.00	180.0	70	40.00	32.00	6	47.00

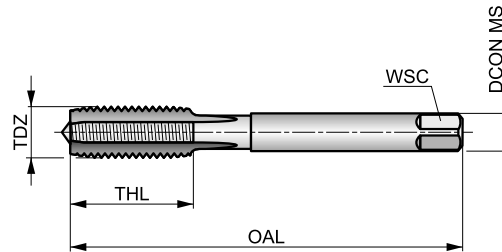


# E102



## HSS-E egyenes hornyú menetfúró, kézi, metrikus, DIN szabvány

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. 3 szériában elérhető, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni. M10-ig erősített, M12-től csökkentett szárral.



	DIN 352	6HX
	1.5xD	HSS-E
C 2-3		
ST		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
K4.1	K4.2	K4.3	K5.1	K5.2	K5.3	S1.1	S2.1	S3.1	S4.1				
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑				

No4 pilot megvezetéssel

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E102M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E102M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50



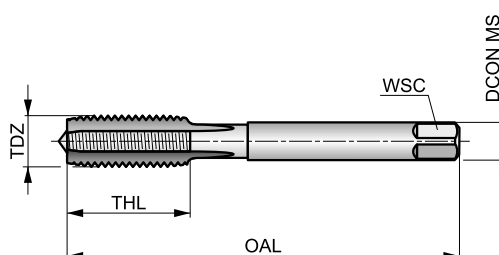
# E101



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, metrikus, DIN szabvány, balos

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 3 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni. Fényezett kivitel.

	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	☑	■	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
☑	☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E101M4N03	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N03	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N03	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N03	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N03	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N03	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N03	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N03	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00

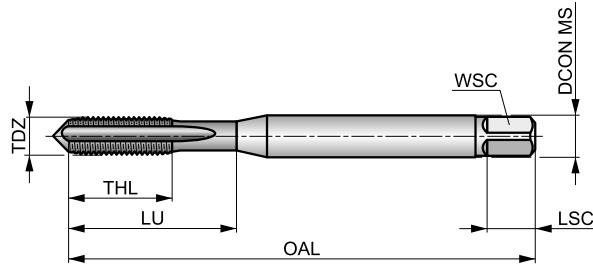


# E200



## HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Erősített szárral.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 12	<b>K3.2</b> ▣ 9	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M3N01	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M4N01	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M5N01	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M6N01	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M8N01	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E200M10N01	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00



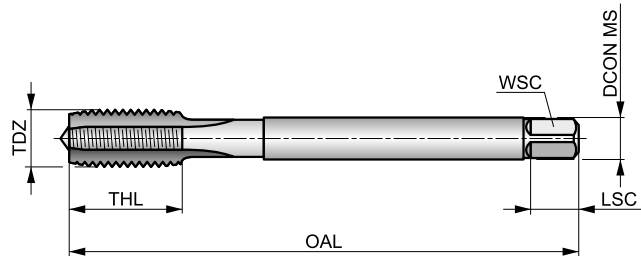


# E250



## HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Csökkentett szárral.



	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 12	<b>K3.2</b> ▣ 9	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M3	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	5	3	2.50
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M6N01	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M8N01	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M12N01	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M14N01	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M16N01	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M18N01	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M20N01	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M22N01	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 <sup>1)</sup>	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 <sup>1)</sup>	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

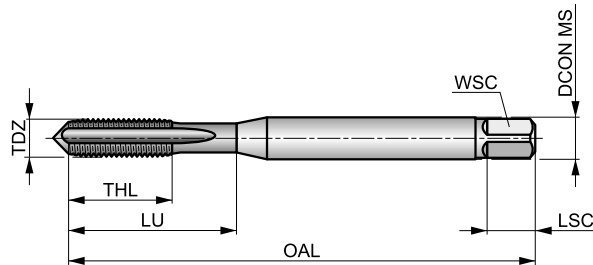


# E237



## HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány, balos

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Erősített szárral.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E237M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E237M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E237M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E237M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E237M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E237M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

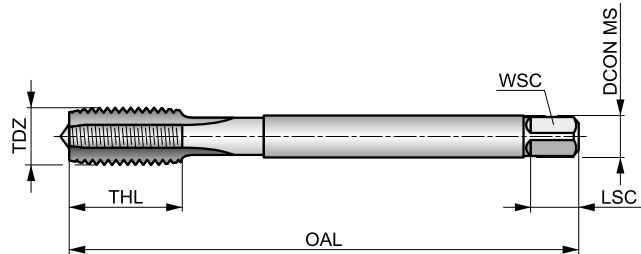


# E251



## HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány, bal kezés

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Csökkentett szárral.



<b>M</b>	DIN <b>376</b>	<b>6H</b>
	<b>1.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>
<b>C</b> 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■11	<b>P1.2</b> ■12	<b>P1.3</b> ■12	<b>P2.1</b> ■9	<b>P2.2</b> ■8	<b>P2.3</b> ▣7	<b>P3.1</b> ■7	<b>P3.2</b> ▣6	<b>P4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣8	<b>K2.1</b> ▣14	<b>K2.2</b> ▣11
<b>K3.1</b> ▣12	<b>K3.2</b> ▣9	<b>K4.1</b> ▣12	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣12	<b>K5.2</b> ▣10	<b>N1.3</b> ▣12	<b>N2.1</b> ▣15	<b>N2.2</b> ▣14	<b>N2.3</b> ▣11	<b>N3.1</b> ▣21	<b>N3.2</b> ▣14	<b>N4.2</b> ▣8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

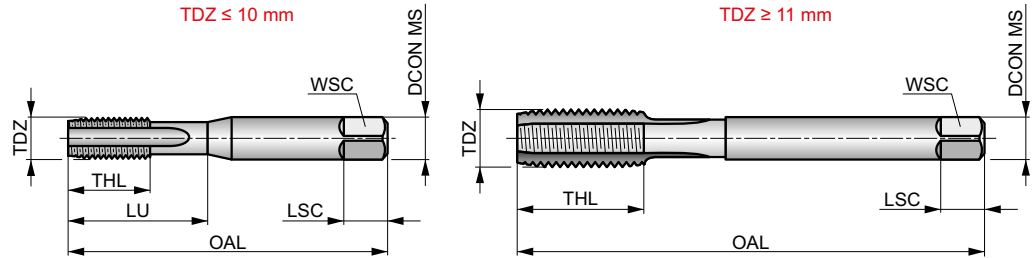


# E500



## Egyenes hornyú kézi menetfúró, metrikus, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Kézi készletben, 3 N06 vagy kettő N07, eltérő letörésekkel, teljes menetkészítéshez. Vagy N08 széria, három mérettel a többlépcsős menetfúráshoz.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>P4.2</b> ■2	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12
<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5
<b>N4.2</b> ■5	<b>N4.3</b> ■3												

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal vagy menetmetszőkkel. Lásd L115, L000 vagy L120

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M1N01 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N08	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N08	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2X.45N01	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M2X.45N02	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00
E500M2X.45N03	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N08	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N08	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N08	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N08	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N08	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N08	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N08	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N08	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N08	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N08	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N08	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	–
E500M45N02	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	–
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	–
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	–
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	–

<sup>1)</sup> 5H tűrésű kivitel.

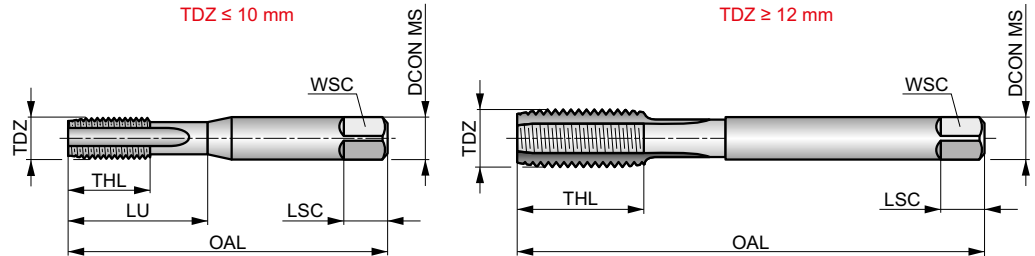


# E501



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, metrikus, ISO szabvány, bal kezés

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	L	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>P4.2</b> ■2	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12
<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5
<b>N4.2</b> ■5	<b>N4.3</b> ■3												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E501M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-





Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>E501M20N02</b>	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
<b>E501M20N03</b>	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
<b>E501M22N03</b>	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
<b>E501M24N02</b>	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
<b>E501M24N03</b>	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

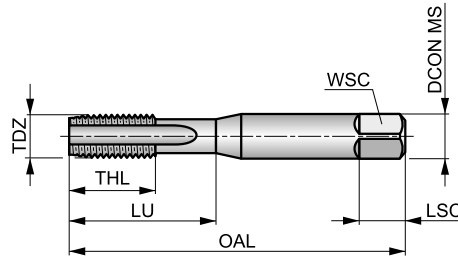


# E504



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, TiN bevonatos, metrikus, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. TiN bevonat javítja a teljesítményt és a szerszámelettartamot.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	TiN

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 13	<b>P1.2</b> ■ 15	<b>P1.3</b> ■ 15	<b>P2.1</b> ■ 11	<b>P2.2</b> ■ 10	<b>P2.3</b> ■ 9	<b>P3.1</b> ■ 9	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P3.3</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>P4.2</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 18	<b>K1.2</b> ■ 13	<b>K1.3</b> ■ 10
<b>K2.1</b> ■ 27	<b>K2.2</b> ■ 22	<b>K3.1</b> ■ 24	<b>K3.2</b> ■ 18	<b>K4.1</b> ■ 22	<b>K4.2</b> ■ 17	<b>K5.1</b> ■ 25	<b>K5.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ■ 16	<b>N2.1</b> ■ 22	<b>N2.2</b> ■ 19	<b>N2.3</b> ■ 14	<b>N3.1</b> ■ 34	<b>N3.2</b> ■ 20
<b>N3.3</b> ■ 10	<b>N4.2</b> ■ 10	<b>N4.3</b> ■ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00



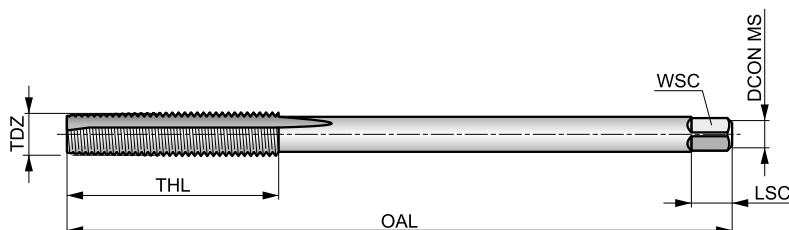
# E303

## HSS-E egyenes hornyú menetfúró anyákhhoz, DIN standard

Hatékony kisszériás gyártáshoz tervezve, hagyományos gépeken. N01-es extra hosszú kivitelben, rövidebb N03 kivitelben.



	DIN 357	6H
	2xD	HSS-E
C 2-3 D 18-20		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■9	<b>P1.2</b> ■10	<b>P1.3</b> ■10	<b>P2.1</b> ▣7	<b>P2.2</b> ▣6	<b>P2.3</b> ▣5	<b>P3.1</b> ■6	<b>P3.2</b> ▣5	<b>P4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣11	<b>K1.2</b> ▣8	<b>K1.3</b> ▣6	<b>K2.1</b> ▣11	<b>K2.2</b> ▣9
<b>K3.1</b> ▣10	<b>K3.2</b> ▣7	<b>K4.1</b> ▣9	<b>K4.2</b> ▣7	<b>K5.1</b> ▣10	<b>K5.2</b> ▣8	<b>N1.3</b> ▣7	<b>N2.1</b> ▣10	<b>N2.2</b> ▣9	<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣16	<b>N3.2</b> ▣9	<b>N4.2</b> ▣5	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E303M3N01	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M3N03	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4N01	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M4N03	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5N01	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5N03	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6N01	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6N03	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8N01	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8N03	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10N01	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10N03	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12N01	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12N03	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14N01	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14N03	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16N01	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16N03	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20N01	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20N03	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

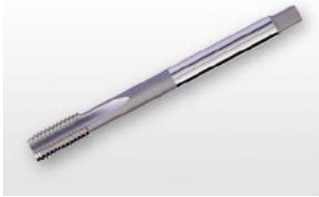


# E600

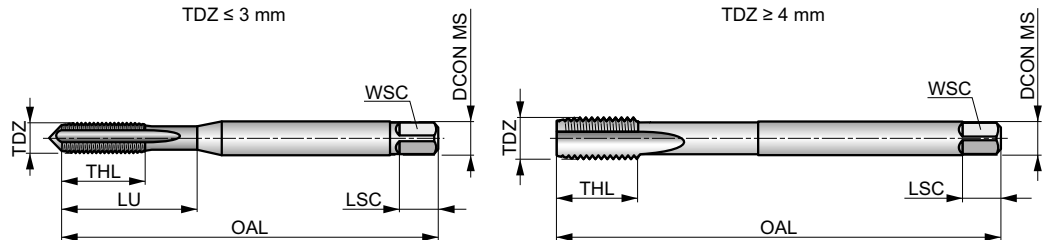


## HSS-E-PM egyenes hornyú hosszú széria, gépi menetfúró, metrikus, ISO szabvány

General purpose straight flute machine tap with taper lead N01 for short through holes, plug lead N02 for deeper through holes or bottoming lead N03 for blind holes. Bright finish to prevent material from sticking to the cutting edges. Longer design for extra reach when threading difficult to access holes.



	ISO 2283	6H
	1.5xD	HSS-E PM



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 9	<b>P1.2</b> ■ 8	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 7	<b>P2.2</b> ■ 6	<b>P2.3</b> ■ 5	<b>P3.1</b> ■ 6	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4N01	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M4N02	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M5N01	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M5N02	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M6N01	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M6N02	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M8N01	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M8N02	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M10N01	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M10N02	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M12N01	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M12N02	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E600M20N03	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	–



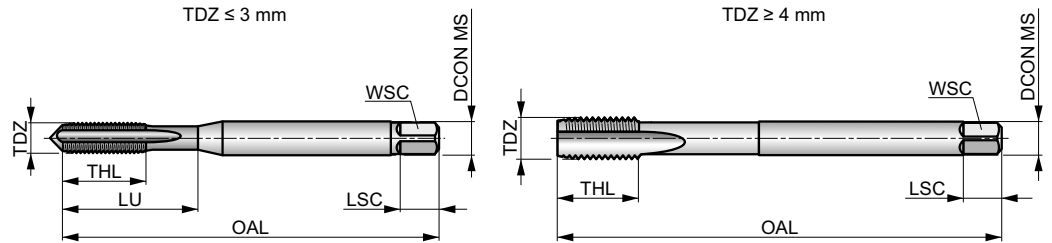
# E610



## HSS-E-PM egyenes hornyú hosszú széria, gépi menetfúró, metrikus, ISO szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Hosszabb kivitel, nagyobb kinyúlást igénylő műveletekhez. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb vágósebességeket, javítja a teljesítményt és a szerszám élettartamot.

	ISO 2283	6H
	1.5xD	HSS-E PM



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldalról találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 16	<b>P1.2</b> ■ 18	<b>P1.3</b> ■ 18	<b>P2.1</b> ■ 15	<b>P2.2</b> ■ 13	<b>P2.3</b> ▣ 11	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P3.3</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>P4.2</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ■ 18	<b>K1.2</b> ■ 13	<b>K1.3</b> ■ 10
<b>K2.1</b> ■ 24	<b>K2.2</b> ■ 20	<b>K3.1</b> ■ 22	<b>K3.2</b> ■ 16	<b>K4.1</b> ■ 20	<b>K4.2</b> ■ 16	<b>K5.1</b> ■ 22	<b>K5.2</b> ■ 18	<b>N1.3</b> ▣ 16	<b>N2.1</b> ▣ 22	<b>N2.2</b> ▣ 19	<b>N2.3</b> ▣ 14	<b>N3.1</b> ▣ 34	<b>N3.2</b> ■ 20
<b>N3.3</b> ▣ 10	<b>N4.2</b> ▣ 10	<b>N4.3</b> ▣ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E610M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E610M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E610M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E610M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E610M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E610M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E610M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E610M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	–



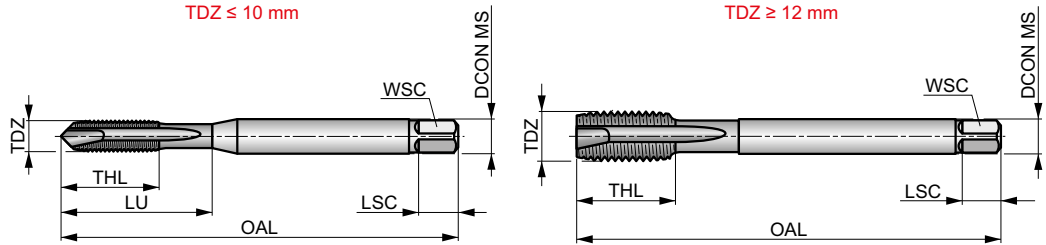
# EP006H



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Gépi menetfúró, 6H tűrésű metrek készítéséhez. terelőéles kialakítás, átmenőfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább metekészítést.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L114 vagy L001

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00M2	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M4.5	4.5	0.75	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.80	25.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	–
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–



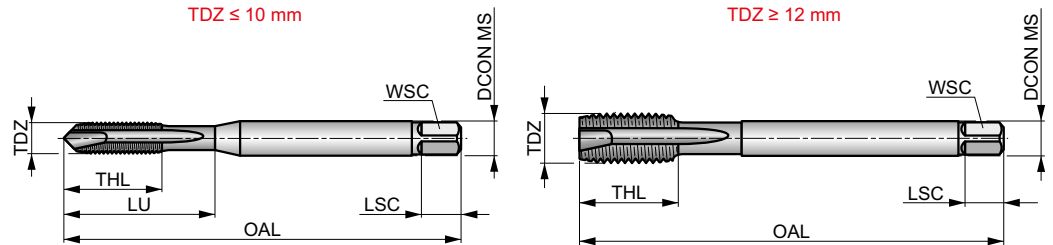
# EP006G



## HSS-E-PM 45 csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Gépi menetfúró, 6G tűrésű menetek készítéséhez. Tereleőeles kialakítás, átmenőfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.

	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



# EPOOTIN

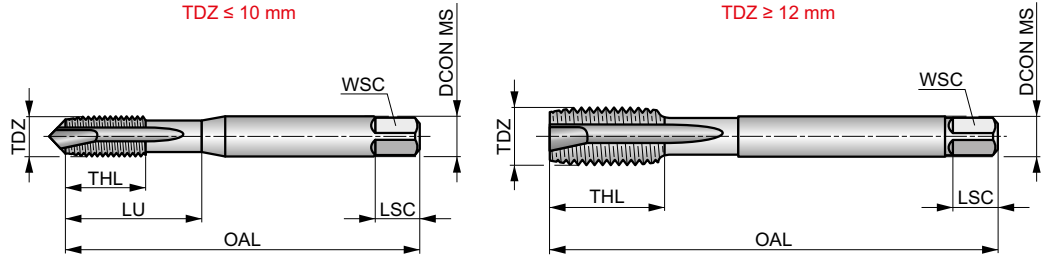


## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, TiN bevonatos, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Széleskörűen alkalmazható a munkadarab anyagának tekintetében. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb vágósebességek alkalmazását, javítva továbbá a szerszám élettartamot.



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 21	<b>K1.2</b> ■ 16	<b>K1.3</b> ■ 12	<b>K2.1</b> ■ 30	<b>K2.2</b> ■ 24	<b>K3.1</b> ■ 26	<b>K3.2</b> ■ 20	<b>K4.1</b> ■ 24	<b>K4.2</b> ■ 18
<b>K5.1</b> ■ 28	<b>K5.2</b> ■ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ■ 36	<b>N4.1</b> ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EPOOTINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EPOOTINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EPOOTINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EPOOTINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EPOOTINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EPOOTINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EPOOTINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EPOOTINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EPOOTINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EPOOTINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EPOOTINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EPOOTINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EPOOTINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EPOOTINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EPOOTINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–





# EP016H

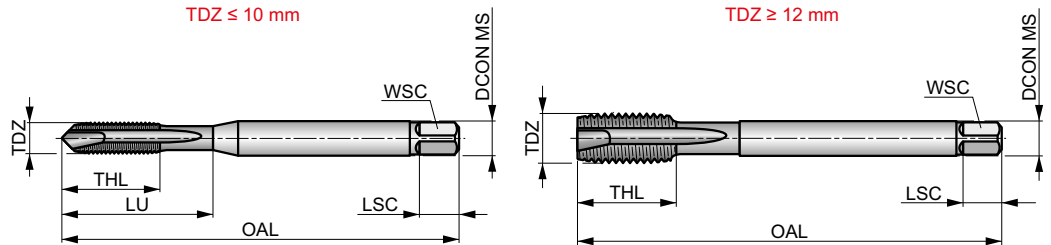


## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Gépi menetfúró, 6H túsú menetek készítéséhez. terelőéles kialakítás, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldalról találhatók

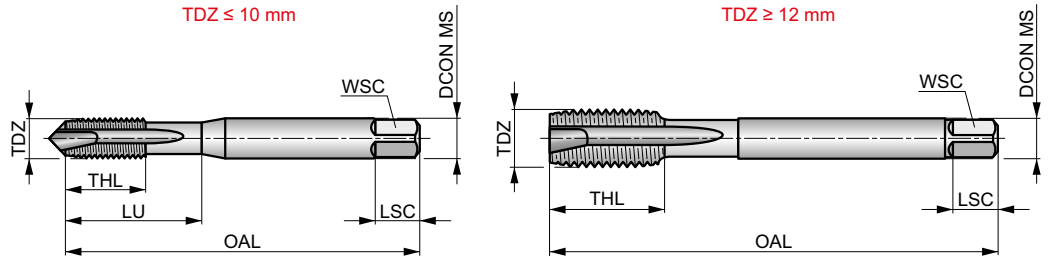
<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EP01M2	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP01M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M4.5	4.5	0.75	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.80	25.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	-
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

**E000****DORMER****HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L113 vagy L002

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>E000M1.6</b>	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
<b>E000M2</b>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
<b>E000M2.5</b>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
<b>E000M3</b>	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
<b>E000M3.5</b>	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
<b>E000M4</b>	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
<b>E000M5</b>	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
<b>E000M6</b>	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
<b>E000M8</b>	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
<b>E000M10</b>	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
<b>E000M12</b>	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
<b>E000M14</b>	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
<b>E000M16</b>	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
<b>E000M18</b>	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
<b>E000M20</b>	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
<b>E000M22</b>	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
<b>E000M24</b>	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–



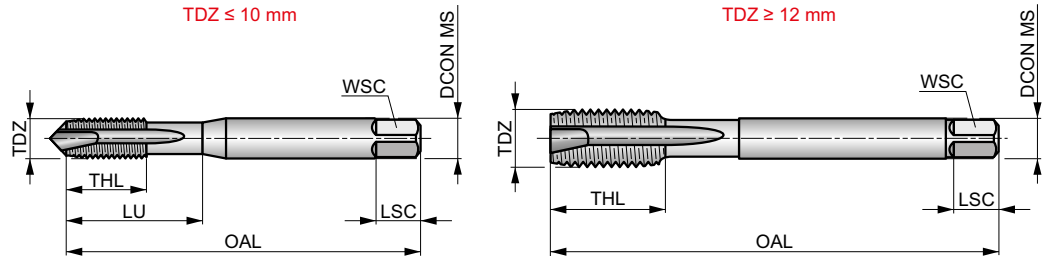
# E00TIN



## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, TiN bevonatos, metrikus, ISO szabvány

Nagy teljesítményű gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Széleskörűen alkalmazható a munkadarab anyagának tekintetében. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb vágósebességek alkalmazását, javítva továbbá a szerszám élettartamot.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 21	<b>K1.2</b> ■ 16	<b>K1.3</b> ■ 12	<b>K2.1</b> ■ 30	<b>K2.2</b> ■ 24	<b>K3.1</b> ■ 26	<b>K3.2</b> ■ 20	<b>K4.1</b> ■ 24	<b>K4.2</b> ■ 18
<b>K5.1</b> ■ 28	<b>K5.2</b> ■ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ■ 36	<b>N4.1</b> ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E00TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E00TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E00TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E00TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E00TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E00TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E00TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E00TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E00TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–



**E001**

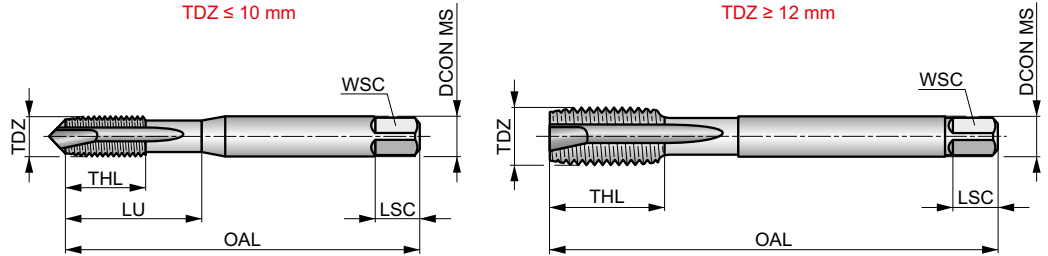
**DORMER**

**HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, metrikus, ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣16	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L113

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E001M1.6</b>	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
<b>E001M2</b>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
<b>E001M2.5</b>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
<b>E001M3</b>	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
<b>E001M3.5</b>	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
<b>E001M4</b>	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
<b>E001M5</b>	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
<b>E001M6</b>	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
<b>E001M8</b>	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
<b>E001M10</b>	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
<b>E001M12</b>	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
<b>E001M14</b>	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
<b>E001M16</b>	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
<b>E001M18</b>	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
<b>E001M20</b>	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
<b>E001M22</b>	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
<b>E001M24</b>	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

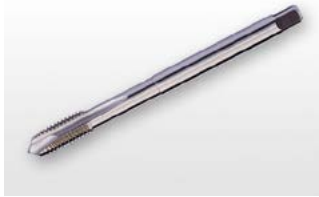


# E606

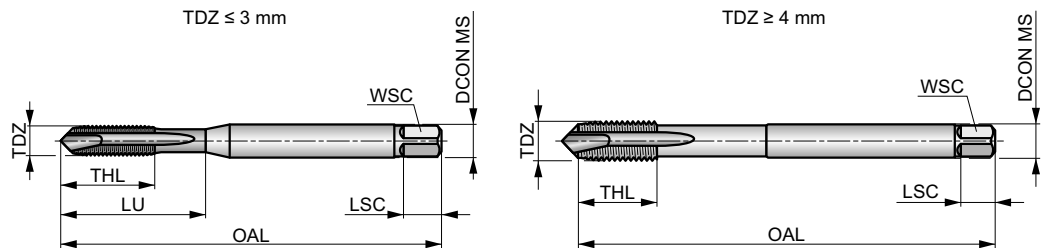


## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, hosszú szériás, metrikus, ISO szabvány

Hosszabb kivitel, nagyobb kinyúlású alkalmazásokhoz. terelőéles kivitel, átmenő furatokhoz ajánlott.



	ISO <b>2283</b>	<b>6H</b>
	<b>2.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>
<b>B</b> 3.5-5		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 14	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 11	<b>P2.2</b> ■ 10	<b>P2.3</b> ■ 9	<b>P3.1</b> ■ 9	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>N1.1</b> ■ 10	<b>N1.2</b> ■ 8	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 20	<b>N2.2</b> ■ 18
<b>N2.3</b> ■ 13	<b>N3.1</b> ■ 33	<b>N3.3</b> ■ 10	<b>N4.1</b> ■ 20										

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
<b>E606M3</b>	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
<b>E606M4</b>	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
<b>E606M5</b>	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
<b>E606M6</b>	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
<b>E606M8</b>	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
<b>E606M10</b>	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
<b>E606M12</b>	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
<b>E606M14</b>	14	2.00	127.0	25	11.20	9.00	12	3	12.00	–
<b>E606M16</b>	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–
<b>E606M20</b>	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	–
<b>E606M24</b>	24	3.00	172.0	36	18.00	14.00	18	4	21.00	–



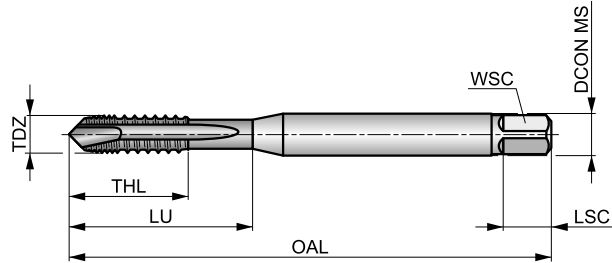
**E216**

**DORMER**



**HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, szakított menetes, metrikus, DIN szabvány**

terelőéles menetfúró, átmenő furatokhoz. Szakított menet javítja a forgácskezelést, csökkenti a súrlódást, jobb kenhetőséget biztosít. Erősített szárral.



	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 10	<b>P3.2</b> ■ 8	<b>P4.1</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 16	<b>N1.2</b> ■ 12	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 25	<b>N2.2</b> ■ 22
<b>N2.3</b> ■ 16	<b>N3.1</b> ■ 51	<b>N3.2</b> ■ 26	<b>N3.3</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E216M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E216M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E216M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E216M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E216M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E216M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00



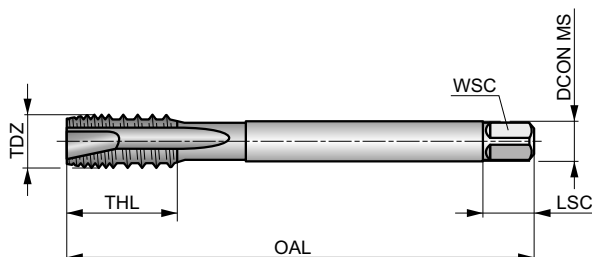
# E266



## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, szakított menetes, metrikus, DIN szabvány

terelőéles menetfúró, átmenő furatokhoz. Szakított menet javítja a forgácskezelést, csökkenti a súrlódást, jobb kenetiséget biztosít. Csökkentett szárral.

	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ▣ 14	<b>P3.1</b> ■ 10	<b>P3.2</b> ▣ 8	<b>P4.1</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ■ 16	<b>N1.2</b> ■ 12	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 25	<b>N2.2</b> ▣ 22
<b>N2.3</b> ▣ 16	<b>N3.1</b> ■ 51	<b>N3.2</b> ▣ 30	<b>N3.3</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ▣ 25									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E266M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E266M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E266M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E266M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E266M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

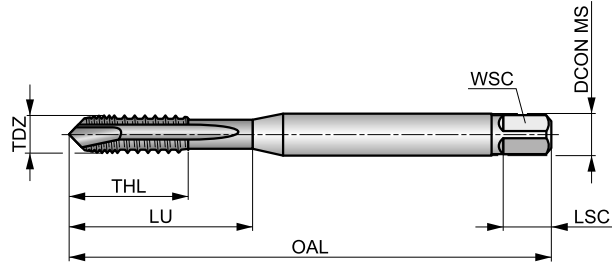


# E422



## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, szakított, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű, terelőéles menetfúró, átmenő furatokhoz. Szakított menetek biztosítják a jobb forgácskezelést, csökkentik a súrlódást, jobb kenést biztosítanak. Csökkentett szárral, TiN bevonattal.



	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 43	<b>P2.1</b> ■ 32	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N1.1</b> ■ 25	<b>N1.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ■ 13	<b>N2.1</b> ■ 46	<b>N2.2</b> ■ 42
<b>N2.3</b> ■ 30	<b>N3.1</b> ■ 76	<b>N3.2</b> ■ 45	<b>N3.3</b> ■ 23	<b>N4.1</b> ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

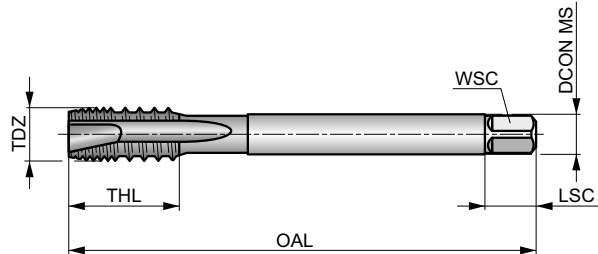




# E423

## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, szakított, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű, terelőéles menetfúró, átmenő furatokhoz. Szakított menetek biztosítják a jobb forgácskezelést, csökkentik a súrlódást, jobb kenést biztosítanak. Csökkentett szárral, TiN bevonattal.



M	DIN 376	6H
3xD		HSS-E PM
B 3.5-5		
TiN		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 43	<b>P2.1</b> ■ 32	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N1.1</b> ■ 25	<b>N1.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ■ 13	<b>N2.1</b> ■ 46	<b>N2.2</b> ■ 42
<b>N2.3</b> ■ 30	<b>N3.1</b> ■ 76	<b>N3.2</b> ■ 45	<b>N3.3</b> ■ 23	<b>N4.1</b> ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00



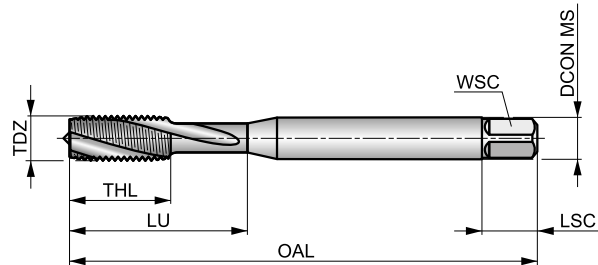
**E207**

**DORMER**



**HSS-E-PM 15 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Lassú horonyemelkedésű menetfúró 1,5xD mélységű zsákfuratokhoz. 15 fokos horonyemelkedéssel, stabilabb menetkészítés nagy szilárdságú vagy keményebb anyagokban. Erősített szárral.



<b>M</b>	DIN <b>371</b>	<b>6H</b>
	<b>1.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ <b>15°</b>
<b>R</b>	Bright	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E207M2</b>	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
<b>E207M2.5</b>	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
<b>E207M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E207M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E207M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E207M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E207M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E207M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00



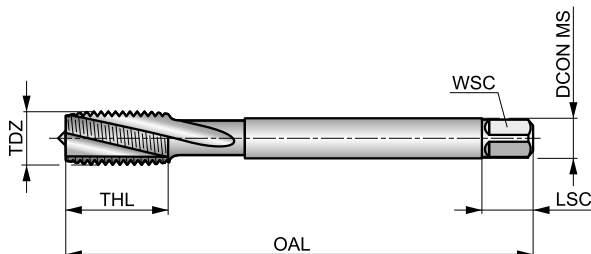
# E258



## HSS-E-PM 15 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Lassú horonyemelkedésű menetfúró 1,5xD mélységű zsákfuratokhoz. 15 fokos horonyemelkedéssel, stabilabb menetkésztés nagy szilárdságú vagy keményebb anyagokban. Csökkentett szárral.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 15°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 10	<b>P3.2</b> ■ 8	<b>P4.1</b> ■ 6	<b>N1.3</b> ■ 16	<b>N2.1</b> ■ 23	<b>N2.2</b> ■ 21	<b>N2.3</b> ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00



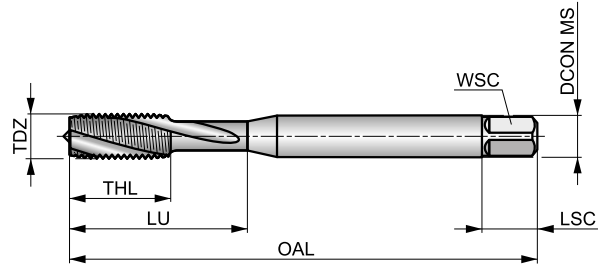
**E212**

**DORMER**



**HSS-E-PM 15 fokos, csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány**

Nagy teljesítményű, lassú horonyemelkedésű menetfúró, 1,5xD mély zsákfuratokhoz. 15 fokos horonyemelkedéssel keményebb és nagyobb szilárdságú acélokhoz. Nagyobb szerszámkinyúlással, csökkentett szárral. TiN bevonattal.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 15°

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

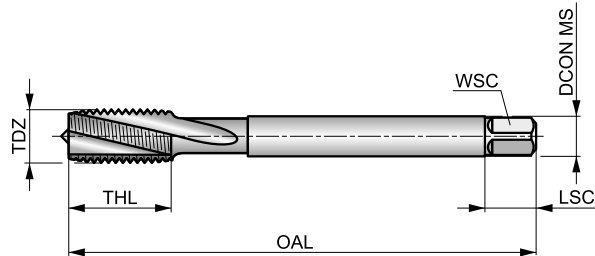
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	Material Group and Cutting Speed								
											P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
											■ 28	■ 25	■ 15	■ 12	■ 9	■ 8	■ 31	■ 28	■ 20
E212M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00									
E212M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00									
E212M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00									
E212M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00									
E212M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00									
E212M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00									



# E263

## HSS-E-PM 15 fokos, csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű, lassú horonyemelkedésű menetfúró, 1,5xD mély zsákfuratokhoz. 15 fokos horonyemelkedéssel keményebb és nagyobb szilárdságú acélokhoz. Nagyobb szerszámkinyúlással, csökkentett szárral. TiN bevonattal.



	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 15°

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 31	<b>N2.2</b> ■ 28	<b>N2.3</b> ■ 20
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E263M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E263M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E263M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E263M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E263M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E263M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E263M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E263M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E263M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E263M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00



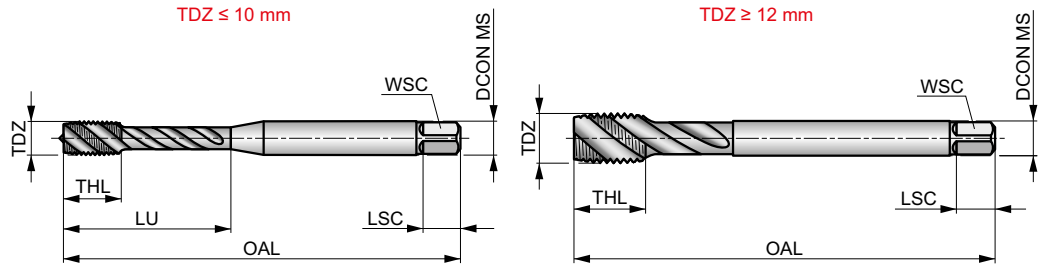
# EX006H



## HSS-E-PM 45 fokos, csavart hornyú menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Gépi menetfúró, 6H tűrésű menetek készítéséhez. Csavart horony, zsákfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L114 vagy L001

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX00M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	–
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	–
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	–
EX00M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	–
EX00M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	–
EX00M52 <sup>1)</sup>	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	–
EX00M56 <sup>1)</sup>	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	–
EX00M64 <sup>1)</sup>	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	–

<sup>1)</sup> HSS-E.



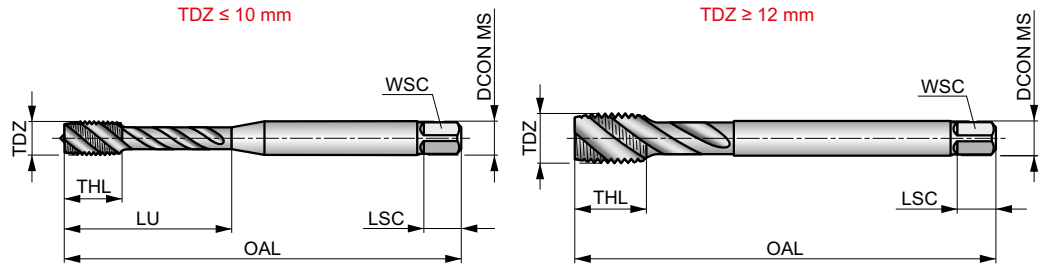
# EX006G



## HSS-E-PM 45 fokos, csavart hornyú menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Gépi menetfúró, 6G tőrésű menetek készítéséhez. Csavart horny, zsákfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.

	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–



# EXOOTIN

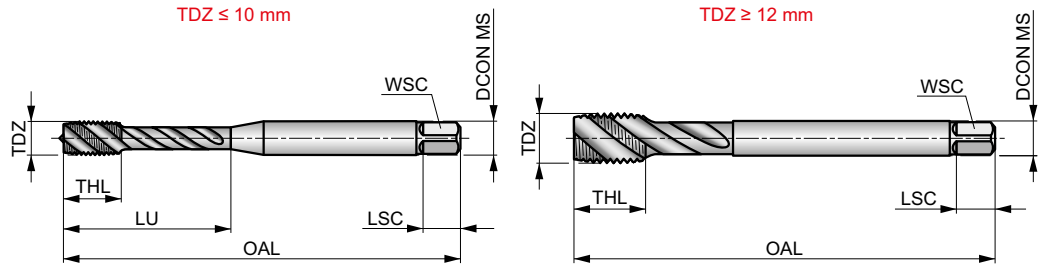
**DORMER**

## HSS-E-PM 45 fokos, csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Nagy teljesítményű gépi menetfúró, csavart horonnyal zsákfuratokhoz. Széleskörűen alkalmazható a munkadarab anyagának tekintetében. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb vágósebességek alkalmazását, javítva továbbá a szerszám élettartamot.



<b>M</b>	DIN 371/376	6H
<b>U</b>	2.5×D	HSS-E PM
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ 45°
<b>R</b>		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EXOOTINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EXOOTINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EXOOTINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EXOOTINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EXOOTINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EXOOTINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EXOOTINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EXOOTINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EXOOTINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EXOOTINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EXOOTINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EXOOTINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EXOOTINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EXOOTINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EXOOTINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–





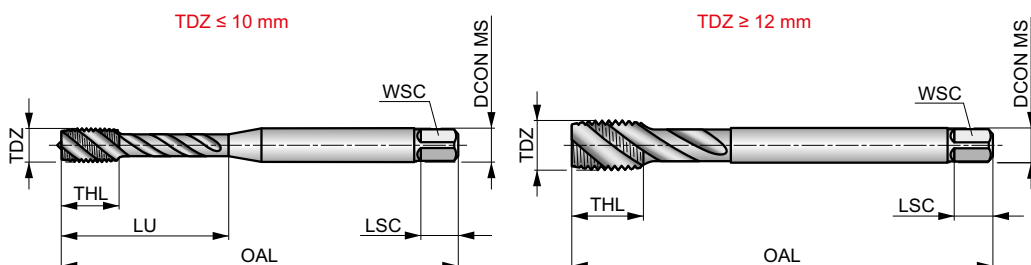
# EX016H



## HSS-E-PM 45 fokos, csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, DIN szabvány

Gépi menetfúró, 6H tűrésű menetek készítéséhez. Csavart horny, zsákrúfatokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldalról találhatóak

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX01M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX01M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX01M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX01M52 <sup>1)</sup>	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	—
EX01M56 <sup>1)</sup>	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX01M64 <sup>1)</sup>	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

<sup>1)</sup> HSS-E.



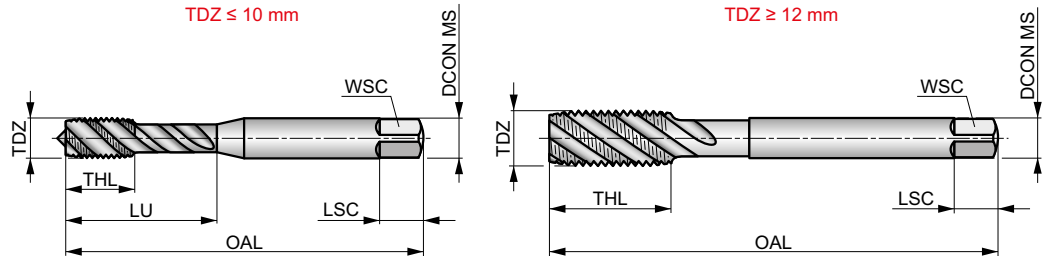
# E002



## HSS-E-PM 45 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L113 vagy L002

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E002M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E002M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

<sup>1)</sup> HSS-E.



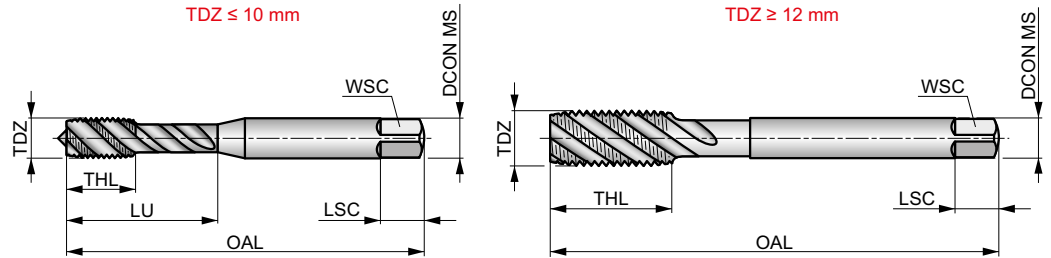
# E002TIN



## HSS-E-PM 45 fokos, csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, ISO szabvány

Nagy teljesítményű gépi menetfúró, csavart horonnyal zsákfuratokhoz. Széleskörűen alkalmazható a munkadarab anyagának tekintetében. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb vágósebességek alkalmazását, javítva továbbá a szerszám élettartamot.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–



**E003**

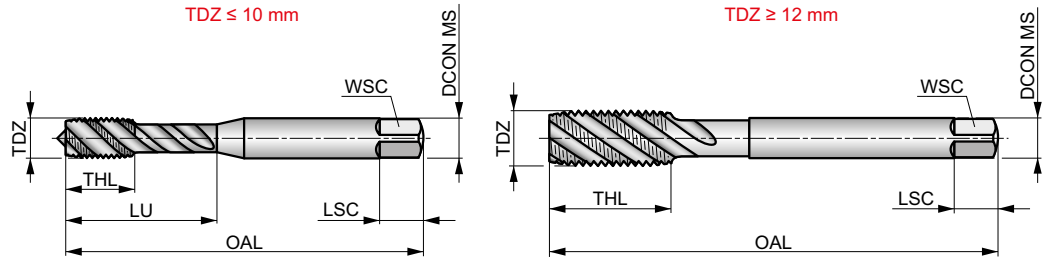
**DORMER**

**HSS-E-PM 45 fokos csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Ezek a termékek szettben is elérhetőek fúrókkal. Lásd L113

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E003M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

<sup>1)</sup> HSS-E.

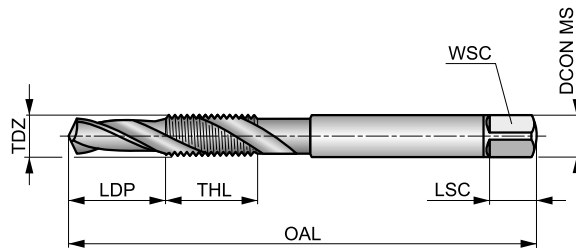


# E650



## HSS fúró-menetfúró kombi, 30 fokos horonyemelkedéssel, metrikus, ISO szabvány

Kombinációja a magátmérő fúróknak és a menetfúróknak. Csökkenti a műveleti időt akár kézi alkalmazásoknál is. Nincs szükség szerszámcsereére. Gőztemperált felület javítja a kenést és a forgácskezelést.



	ISO DORMER	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	■ 18	■ 15	■ 12	■ 14	■ 19	■ 20	■ 15	■ 25

Ezek a termékek szettben is elérhetőek. Lásd L126

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	LSC	NOF
		(mm)	(mm)							
E650M3	3	0.50	2.500	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.300	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.200	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.000	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.800	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.500	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.200	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.000	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.000	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2



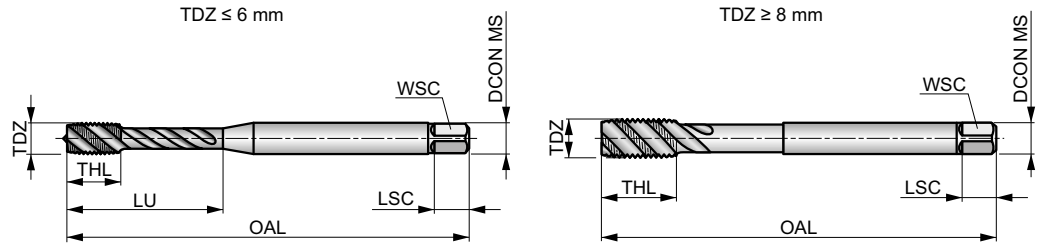
# E605



## HSS-E-PM 40 fokos, csavart hornyú gépi menetfúró, hosszú szériás, metrikus, ISO szabvány

Hosszabb kivitel, nagyobb kinyúlású alkalmazásokhoz. csavart hornyú kivitel, zsák furatokhoz ajánlott.

	ISO 2283	6H
	2xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 40°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 5	<b>P4.1</b> ▣ 3	<b>N1.1</b> ▣ 9	<b>N1.2</b> ▣ 7	<b>N1.3</b> ▣ 4	<b>N2.1</b> ▣ 19	<b>N2.2</b> ▣ 17
<b>N2.3</b> ▣ 12													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E605M14	14	2.00	127.0	25	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E605M20	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	3	17.50	–



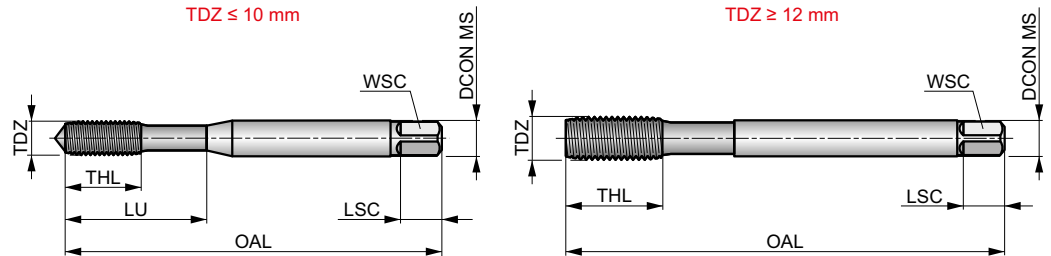
# E291



## HSS-E menetformázó, metrikus, DIN szabvány

Horony nélküli menetszító szerszám, zsák- és átmenő furatokhoz. Erős, forgácsolás nélküli és pontos menetszítéshez. Széles körben alkalmazható, alacsony és közepes szilárdságú acélokhoz, nemvas fémekhez.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>
■ 23	■ 26	■ 26	■ 26	■ 23	■ 15	■ 12	■ 9	■ 26	■ 20	■ 13	■ 34	■ 30	■ 22

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E291M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	-
E291M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E291M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E291M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E291M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E291M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E291M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E291M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E291M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E291M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E291M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E291M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-



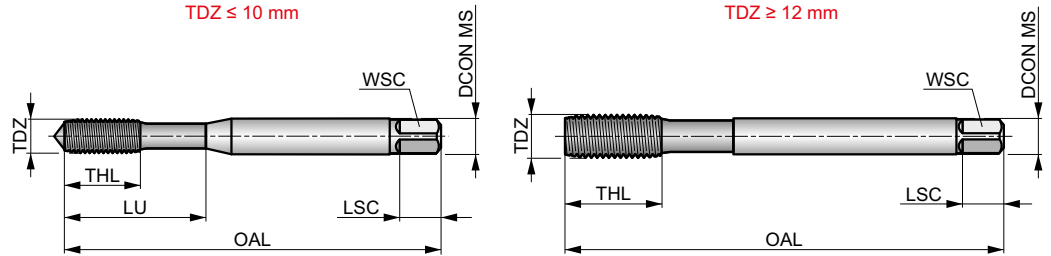
# E292



## HSS-E menetformázó, TiN bevonatos, metrikus, DIN standard

Menetformázó átménő- és zsákfuratokhoz. Erős, forgácsolás nélküli és pontos menetkészítéshez. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiN bevonatos.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 12	<b>M4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ■ 36	<b>N3.3</b> ■ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	-
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-





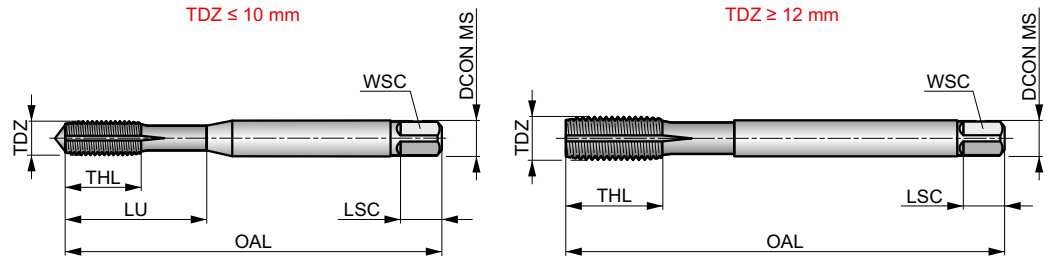
# E294

## HSS-E menetformázó, TiN bevonatos, olajzóhornyos, metrikus, DIN standard

Menetformázó átmenő- és zsákfuratokhoz. Erős, forgácsnélküli és pontos menetkészítéshez. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiCN bevonatos. Belső hűtéssel és olajzó hornyokkal.



	DIN <b>2174</b>	<b>6HX</b>
	<b>3.5xD</b>	<b>HSS-E</b>
<b>C</b> 2-3.5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
<b>E294M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
<b>E294M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
<b>E294M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
<b>E294M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
<b>E294M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
<b>E294M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
<b>E294M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–
<b>E294M14</b>	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	–
<b>E294M16</b>	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	–



**E289**

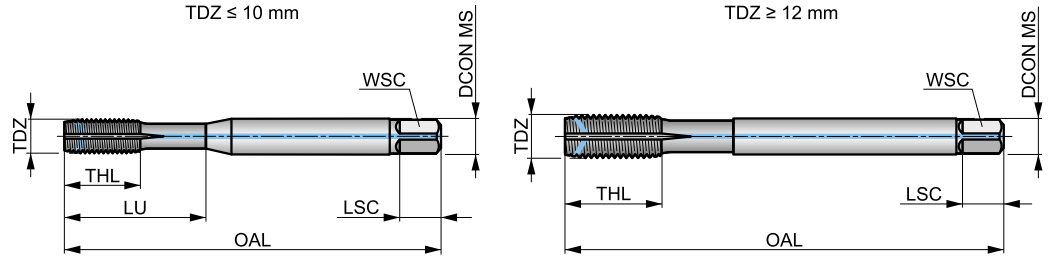
**DORMER**



**HSS-E menetformázó, TiN bevonatos, belső hűtéses, metrikus, DIN standard**

Menetformázó átmenő- és zsákfuratokhoz. Erős, forgácsnélküli és pontos menetekészítéshez. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiCN bevonatos. Belső hűtéssel és olajzó hornyokkal.

	DIN <b>2174</b>	<b>6HX</b>
	<b>3.5xD</b>	<b>HSS-E</b>



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 50	<b>P1.2</b> ■ 56	<b>P1.3</b> ■ 56	<b>P2.1</b> ■ 56	<b>P2.2</b> ■ 49	<b>P2.3</b> ▣ 42	<b>P3.1</b> ■ 33	<b>P3.2</b> ■ 26	<b>P3.3</b> ■ 22	<b>P4.1</b> ■ 20	<b>P4.2</b> ■ 16	<b>M1.1</b> ■ 27	<b>M1.2</b> ■ 23	<b>M2.1</b> ■ 24
<b>M2.2</b> ■ 19	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 18	<b>M3.2</b> ■ 16	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 60	<b>N1.2</b> ■ 55	<b>N1.3</b> ■ 31	<b>N2.1</b> ■ 68	<b>N2.2</b> ■ 60	<b>N2.3</b> ■ 44	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E289M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
<b>E289M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
<b>E289M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
<b>E289M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
<b>E289M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

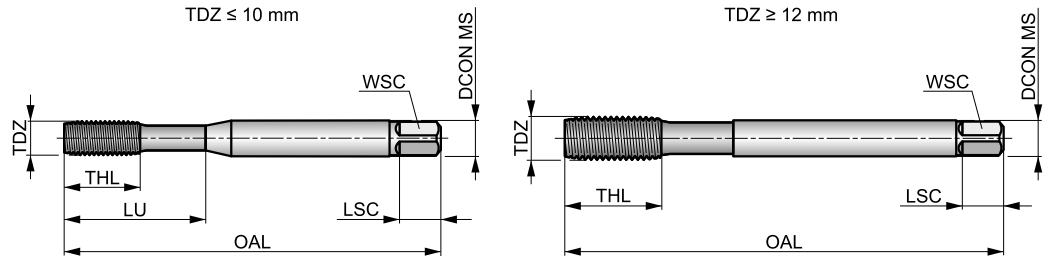


**E293**

**DORMER**

**HSS-E menetformázó, TiN bevonatos, metrikus, DIN standard**

Nagy teljesítményű, horony nélküli menetformázó, zsákfuratokban majdnem teljes hosszában képes menetet formázni. Erős, forgácsnélküli és pontos menetkészítéshez. 6G átmérőű tőrésű menetekhez. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiCN bevonatos.



	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▣ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▣ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▣ 12	<b>M4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 36	<b>N3.3</b> ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E293M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E293M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E293M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E293M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E293M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E293M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E293M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E293M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-



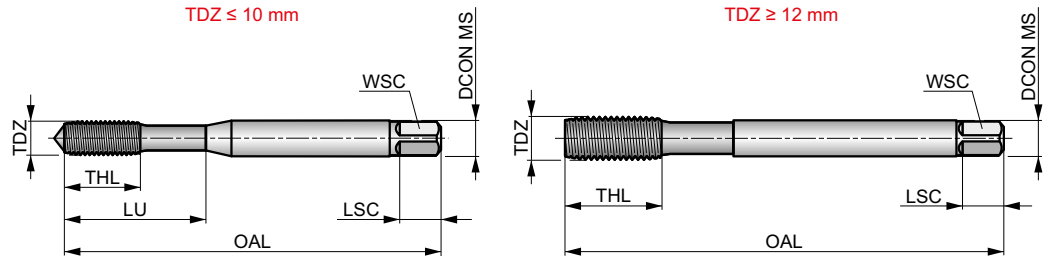
# E295



## HSS-E menetformázo, TiN bevonatos, metrikus, DIN standard

Menetformázo átmérő- és zsákfuratokhoz. Erős, forgácsnélküli és pontos menetkészítéshez. 6G átmérőű menetekhez. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiCN bevonatos.

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▣ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▣ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▣ 12	<b>M4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 36	<b>N3.3</b> ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

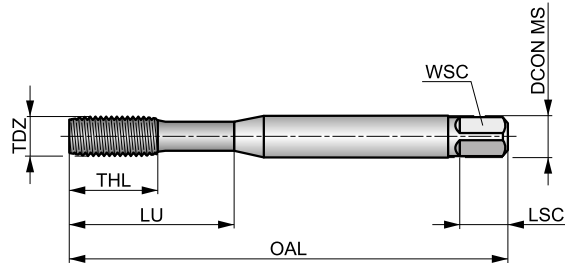


**E296**

**DORMER**

**HSS-E menetformázó, TiN bevonatos, metrikus, DIN standard**

Menetformázó átmenő- és zsákfuratokhoz. Erős, forgácsnélküli és pontos menetkészítéshez. 6G átmérőű tőrésű menetekhez. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiCN bevonatos.



	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▣ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▣ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▣ 12	<b>M4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 36	<b>N3.3</b> ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E296M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
<b>E296M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
<b>E296M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
<b>E296M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
<b>E296M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
<b>E296M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00



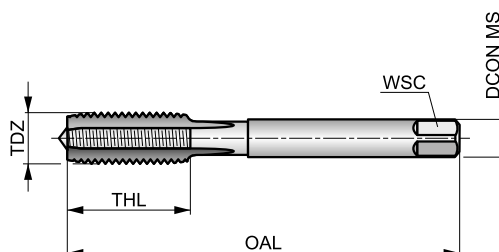
# E105



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, metrikus finom, DIN szabvány

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 2 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni.

	DIN 2181	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3												
■	■	■												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M2.5X.35N03	2.5	0.35	40.0	9	2.80	2.10	3	2.15
E105M2.5X.35N09	2.5	0.35	40.0	9	2.80	2.10	3	2.15
E105M3X.35N03	3	0.35	40.0	9	3.50	2.70	3	2.65
E105M3X.35N09	3	0.35	40.0	9	3.50	2.70	3	2.65
E105M3.5X.35N03	3.5	0.35	45.0	10	4.00	3.00	3	3.20
E105M3.5X.35N09	3.5	0.35	45.0	10	4.00	3.00	3	3.20
E105M4X.5N03	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N03	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M5.5X.5N09	5.5	0.50	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E105M6X.75N03	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M7X.75N03	7	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	6.30
E105M7X.75N09	7	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	6.30
E105M8X.75N03	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N03	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M9X.75N03	9	0.75	63.0	19	7.00	5.50	3	8.30
E105M9X.75N09	9	0.75	63.0	19	7.00	5.50	3	8.30
E105M9X1.0N03	9	1.00	63.0	19	7.00	5.50	3	8.00
E105M9X1.0N09	9	1.00	63.0	19	7.00	5.50	3	8.00
E105M10X.75N03	10	0.75	63.0	16	7.00	5.50	3	9.30
E105M10X.75N09	10	0.75	63.0	16	7.00	5.50	3	9.30
E105M10X1.0N03	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N03	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M11X.75N03	11	0.75	63.0	15	8.00	6.20	3	10.30
E105M11X.75N09	11	0.75	63.0	15	8.00	6.20	3	10.30
E105M11X1.0N03	11	1.00	63.0	15	8.00	6.20	3	10.00
E105M11X1.0N09	11	1.00	63.0	15	8.00	6.20	3	10.00
E105M12X1.0N03	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N03	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N03	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N03	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N03	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N03	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N03	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.0N03	16	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	15.00
E105M16X1.0N09	16	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	15.00
E105M16X1.5N03	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N03	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N03	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N03	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N03	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.0N03	22	1.00	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E105M22X1.0N09	22	1.00	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E105M22X1.5N03	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.0N03	24	1.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M24X1.0N09	24	1.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M24X1.5N03	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N03	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M25X1.5N03	25	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	23.50
E105M25X1.5N09	25	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	23.50
E105M25X2.0N03	25	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M25X2.0N09	25	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M27X1.5N03	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N03	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M28X1.5N03	28	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	26.50
E105M28X1.5N09	28	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	26.50
E105M28X2.0N03	28	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	26.00
E105M28X2.0N09	28	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	26.00
E105M30X1.5N03	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N03	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M32X1.5N03	32	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	30.50
E105M32X1.5N09	32	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	30.50
E105M32X2.0N03	32	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	30.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M32X2.0N09	32	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	30.00
E105M36X1.5N03	36	1.50	100.0	25	28.00	22.00	4	34.50
E105M36X1.5N09	36	1.50	100.0	25	28.00	22.00	4	34.50
E105M36X2.0N03	36	2.00	125.0	40	28.00	22.00	4	34.00
E105M36X2.0N09	36	2.00	125.0	40	28.00	22.00	4	34.00
E105M36X3.0N03	36	3.00	125.0	40	28.00	22.00	4	33.00
E105M36X3.0N09	36	3.00	125.0	40	28.00	22.00	4	33.00
E105M40X1.5N03	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M40X2.0N03	40	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	38.00
E105M40X2.0N09	40	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	38.00
E105M40X3.0N03	40	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	37.00
E105M40X3.0N09	40	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	37.00
E105M42X1.5N03	42	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	40.50
E105M42X1.5N09	42	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	40.50
E105M42X2.0N03	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N03	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00
E105M45X1.5N03	45	1.50	110.0	25	36.00	29.00	6	43.50
E105M45X1.5N09	45	1.50	110.0	25	36.00	29.00	6	43.50
E105M45X2.0N03	45	2.00	125.0	40	36.00	29.00	6	43.00
E105M45X2.0N09	45	2.00	125.0	40	36.00	29.00	6	43.00
E105M45X3.0N03	45	3.00	125.0	40	36.00	29.00	6	42.00
E105M45X3.0N09	45	3.00	125.0	40	36.00	29.00	6	42.00
E105M48X1.5N03	48	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	46.50
E105M48X1.5N09	48	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	46.50
E105M48X2.0N03	48	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	46.00
E105M48X2.0N09	48	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	46.00
E105M48X3.0N03	48	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E105M48X3.0N09	48	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E105M50X1.5N03	50	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	48.50
E105M50X1.5N09	50	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	48.50
E105M50X2.0N03	50	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	48.00
E105M50X2.0N09	50	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	48.00
E105M50X3.0N03	50	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	47.00
E105M50X3.0N09	50	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	47.00



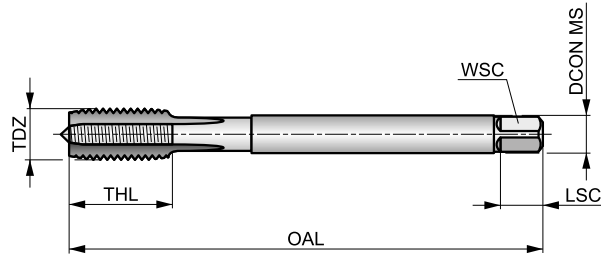


**E268**

**DORMER**

**HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus finom, DIN szabvány**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltpadás veszélyét. Csökkentett szárral.



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 <sup>1)</sup>	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 <sup>1)</sup>	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M40X3.0 <sup>1)</sup>	40	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.00
E268M42X1.5 <sup>1)</sup>	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 <sup>1)</sup>	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 <sup>1)</sup>	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 <sup>1)</sup>	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 <sup>1)</sup>	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 <sup>1)</sup>	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 <sup>1)</sup>	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 <sup>1)</sup>	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 <sup>1)</sup>	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 <sup>1)</sup>	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 <sup>1)</sup>	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00
E268M50X3.0 <sup>1)</sup>	50	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	47.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

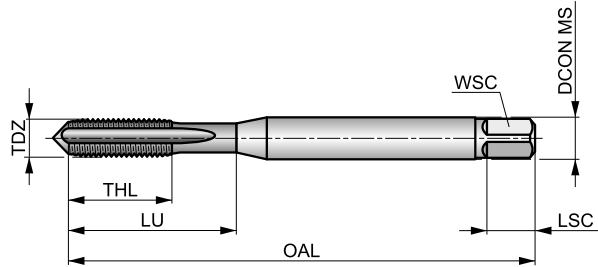


**E242**

**DORMER**

**HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus finom, DIN szabvány, balos**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Erősített szárral.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 13	<b>K3.2</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E242M8X1.0</b>	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
<b>E242M10X1.0</b>	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00



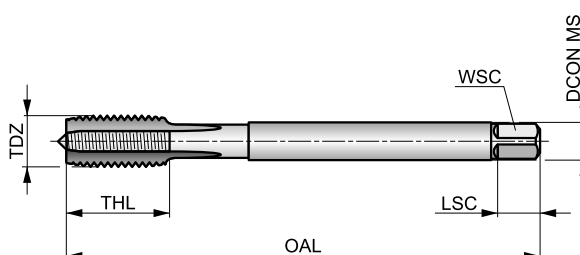
**E290**

**DORMER**



**HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus, finom, DIN szabvány, balos**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Csökkentett szárral.



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

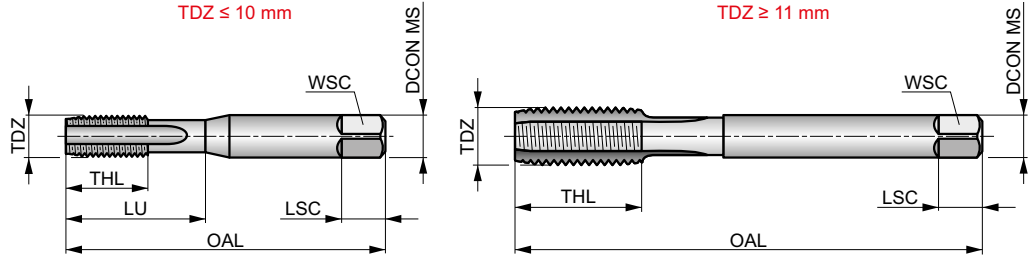
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50



# E513

## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, metrikus-finom, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben különböző N01-el rövid furatokhoz, N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz. Továbbá, elérhető N07-el.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ■ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>K1.1</b> ■ 12	<b>K1.2</b> ■ 9	<b>K1.3</b> ■ 7	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 10
<b>K3.1</b> ■ 11	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K4.1</b> ■ 10	<b>K4.2</b> ■ 8	<b>K5.1</b> ■ 11	<b>K5.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 11	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ■ 5	<b>N4.2</b> ■ 5
<b>N4.3</b> ■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N07	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N07	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N07	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N07	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	–
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	–
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N07	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	—
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N07	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N07	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M20X1.0N01	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N07	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	–
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M39X1.5N02	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	–
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	–
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	–
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	–
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–





# EP10

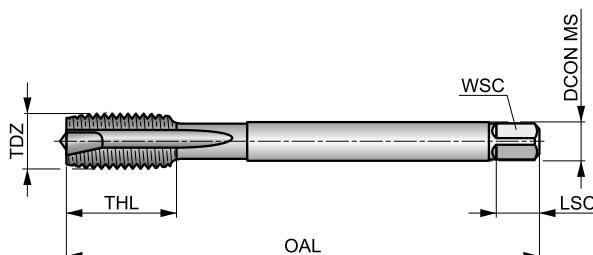


## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, metrikus-finom, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést. Csökkentett szár, hosszabb kinyúlás.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

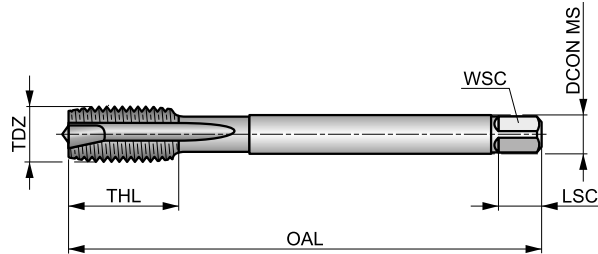


# EP10TIN



## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, TiN bevonatos, metrikus finom, DIN szabvány

Nagy teljesítményű gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Széleskörűen alkalmazható a munkadarab anyagának tekintetében. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb vágósebességek alkalmazását, javítva továbbá a szerszám élettartamot. Csökkentett szárral, nagyobb kinyúlással.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 21	<b>K1.2</b> ■ 16	<b>K1.3</b> ■ 12	<b>K2.1</b> ■ 30	<b>K2.2</b> ■ 24	<b>K3.1</b> ■ 26	<b>K3.2</b> ■ 20	<b>K4.1</b> ■ 24	<b>K4.2</b> ■ 18
<b>K5.1</b> ■ 28	<b>K5.2</b> ■ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ■ 36	<b>N4.1</b> ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50



# EP11

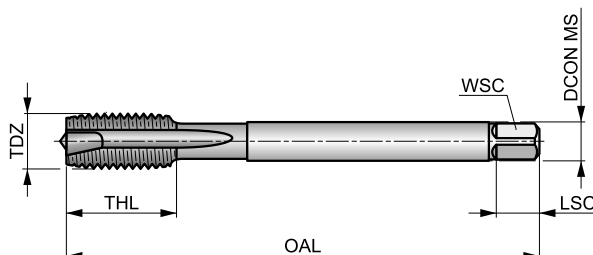


## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, metrikus-finom, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét. Csökkentett szárméret, nagyobb kinyúlás.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00



**E011**

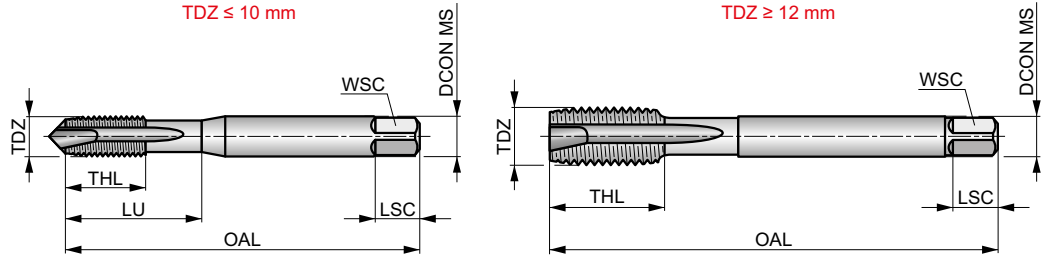
**DORMER**

**HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, metrikus-finom, ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣16	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E011M4X.5	4	0.50	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.50	17.00
E011M5X.5	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E011M6X.5	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E011M6X.75	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E011M8X.75	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E011M8X1.0	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E011M10X1.0	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E011M10X1.25	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E011M12X1.0	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E011M12X1.25	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E011M12X1.5	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E011M14X1.0	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	13.00	-
E011M14X1.25	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.80	-
E011M14X1.5	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	-
E011M16X1.0	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	15.00	-
E011M16X1.5	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	-
E011M18X1.0	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E011M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E011M20X1.0	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E011M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E011M20X2.0	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E011M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E011M24X1.5	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E011M24X2.0	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-



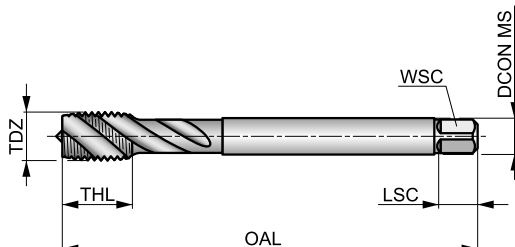
# EX10



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus-finom, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőlével, zsákfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést. Csökkentett szárkialakítás, nagyobb kinyúlás.

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 45°
	Bright	



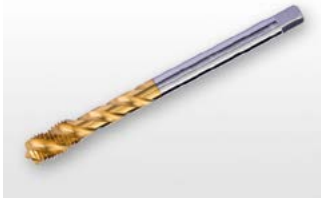
Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

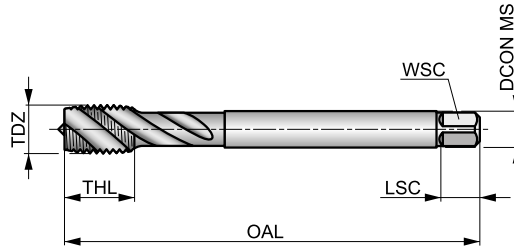


# EX10TIN



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, TiN bevonatos, metrikus finom, DIN szabvány

Nagy teljesítményű gépi menetfúró, csavart horonnyal zsákfuratokhoz. Széleskörűen alkalmazható a munkadarab anyagának tekintetében. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb vágósebességek alkalmazását, javítva továbbá a szerszám élettartamot. Csökkentett szárkialakítás, nagyobb szerszámkilógás.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

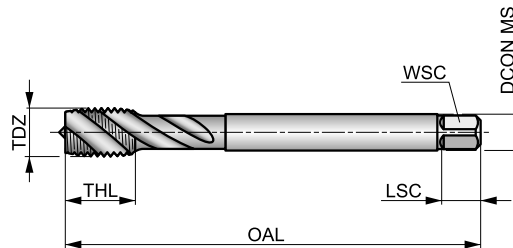


# EX11



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus-finom, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét. Csökkentett szárméret, nagyobb kinyúlás.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00



# E013

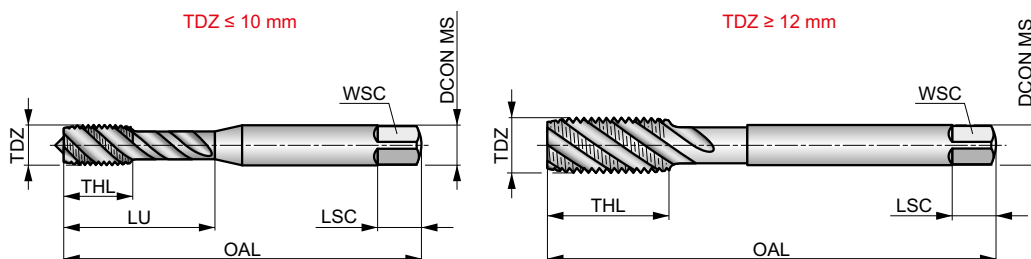


## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus-finom, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 45°
R	ST	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–



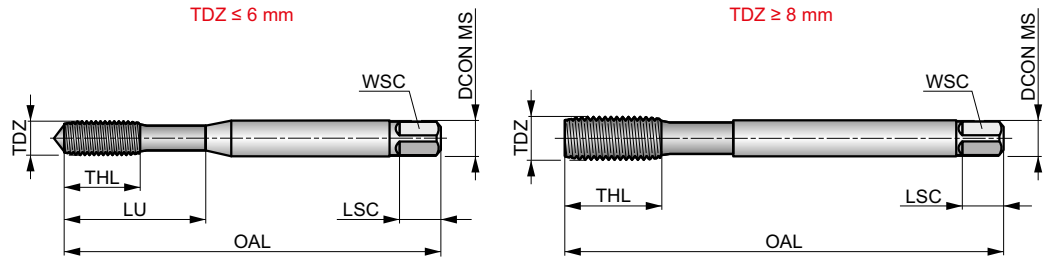


**E288**

**DORMER**

**HSS-E horony nélküli menetfúró, TiN bevonatos, metrikus, DIN standard**

Menetformázó átmenő- és zsákfuratokhoz. Erős, forgácsolás nélküli és pontos menetkészítéshez. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiCN bevonatos.



	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▣ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▣ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▣ 12	<b>M4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 36	<b>N3.3</b> ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E288M5X.5	5	0.50	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.80	25.00
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	–
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	–
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	–
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	–

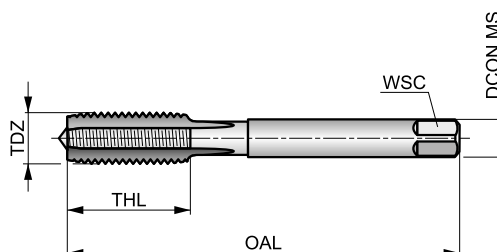


# E108



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, UNC, DIN szabvány

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 3 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni.



	DIN 352	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1085-40N03	5	40	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1085-40N08	5	40	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N03	6	32	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1086-32N08	6	32	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N03	8	32	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E1088-32N08	8	32	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N03	10	24	4.830	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10810-24N08	10	24	4.830	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N03	12	24	5.490	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E10812-24N08	12	24	5.490	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N03	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1081/4N08	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N03	5/16	18	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1085/16N08	5/16	18	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N03	3/8	16	9.530	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1083/8N08	3/8	16	9.530	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N03	7/16	14	11.110	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1087/16N08	7/16	14	11.110	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N03	1/2	13	12.700	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1081/2N08	1/2	13	12.700	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N03	9/16	12	14.290	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1089/16N08	9/16	12	14.290	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N03	5/8	11	15.880	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1085/8N08	5/8	11	15.880	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N03	3/4	10	19.050	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1083/4N08	3/4	10	19.050	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N03	7/8	9	22.230	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1087/8N08	7/8	9	22.230	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1"	8	25.400	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

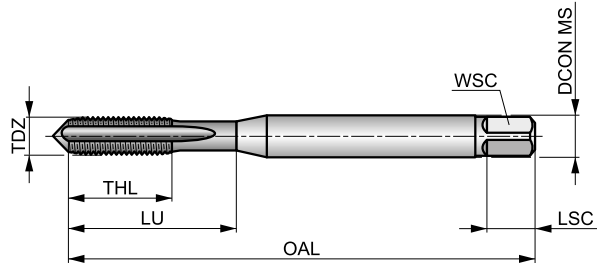


# E225



## HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, UNC, DIN szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos metekészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Erősített szárral.



	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 13	<b>K3.2</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
E2254-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.350	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

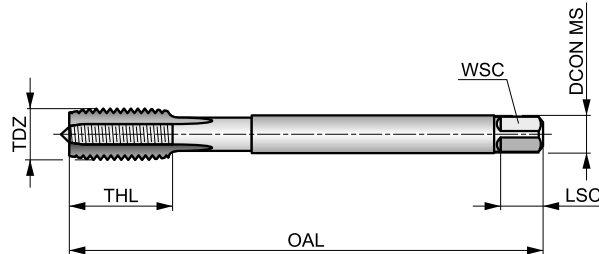


E275

DORMER

**HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, UNC, DIN szabvány**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Csökkentett szárral.



	DIN 376	2B
	1.5xD	HSS-E PM

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.940	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.530	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.110	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.290	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.880	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.050	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.230	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.400	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.580	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.750	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.100	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

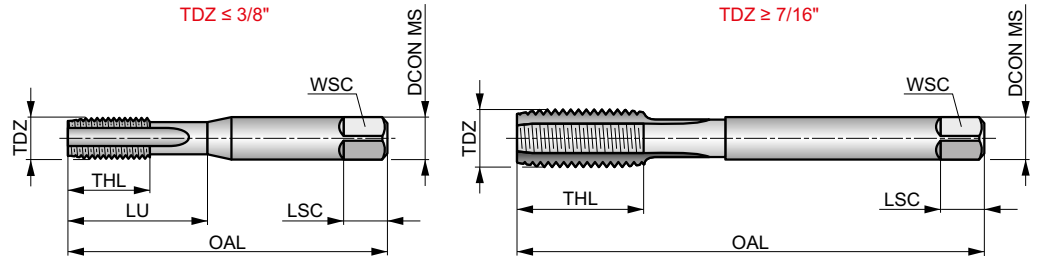


# E515



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, UNC, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben 3 N06-al, vagy különböző N01-el rövid furatokhoz, N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetmetszőkkel. Lásd L120

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E5151-64N01	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N02	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N03	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N06	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N01	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N02	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N03	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E5158-32N06	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51512-24N01	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N02	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N03	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N06	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5151/2N01	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N02	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N03	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N06	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5159/16N01	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N02	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N03	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N06	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5155/8N01	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N02	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N03	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N06	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5153/4N01	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N02	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N03	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N06	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5157/8N01	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N02	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N03	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N06	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5151N03	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N01	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N02	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N06	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5152N03	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-
E5152N01	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-
E5152N02	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-



# EP20

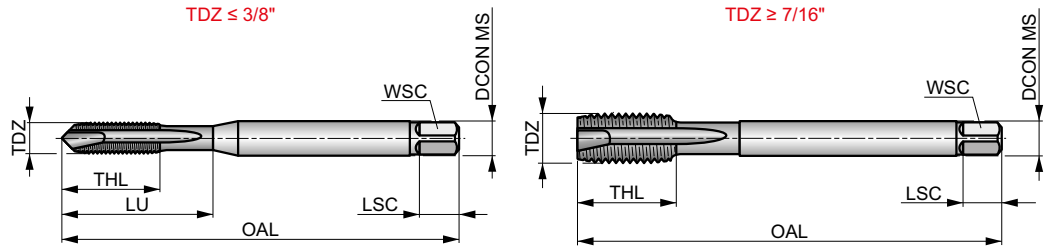


## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, UNC, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP204-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EP201/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EP205/8	5/8	11	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	–
EP203/4	3/4	10	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EP207/8	7/8	9	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP201	1"	8	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	–



# EP21

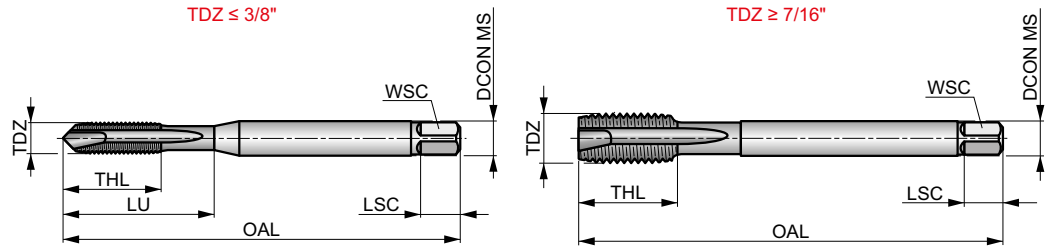


## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, UNC, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣16	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EP214-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2112-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP211/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EP211/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EP215/8	5/8	11	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	-
EP213/4	3/4	10	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EP217/8	7/8	9	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP211	1"	8	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	-





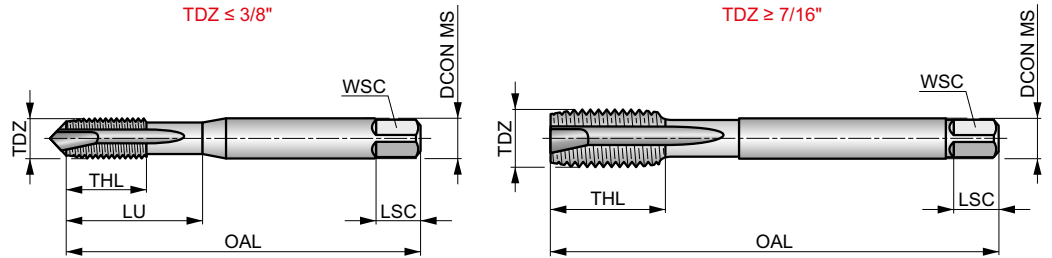
# E021



## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, UNC, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0212-56	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.845	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.505	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E0211/2	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E0215/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	–
E0213/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E0217/8	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E0211	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–



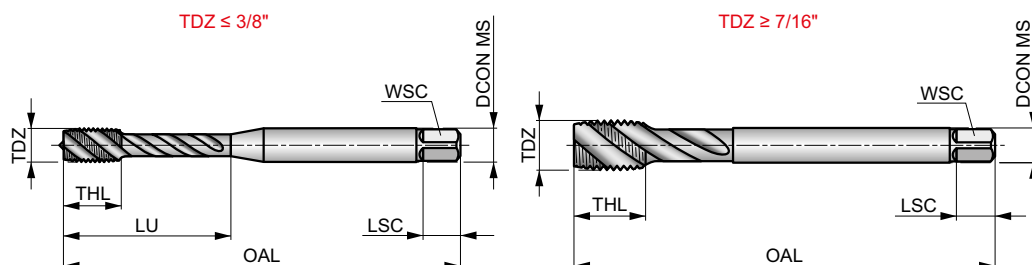
# EX20



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, UNC, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX204-40	4	40	2.845	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.175	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.505	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.486	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EX201/2	1/2	13	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EX205/8	5/8	11	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	–
EX203/4	3/4	10	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EX207/8	7/8	9	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX201	1"	8	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	–



# EX21

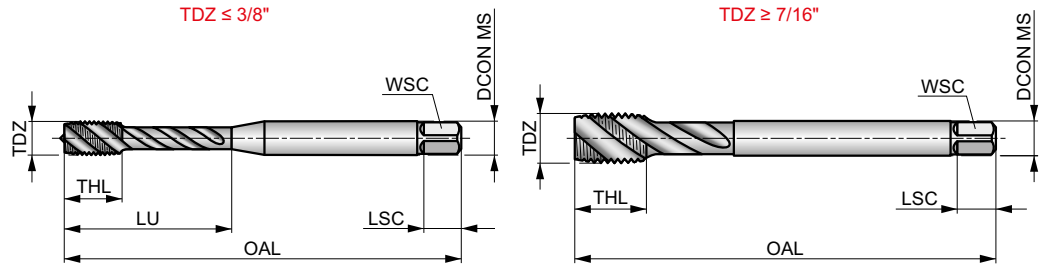


## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, UNC, DIN szabvány

Gépi menetfúró, 2B tűrésű menetek készítéséhez. csavart hornyú kivitel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
EX214-40	4	40	2.845	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.175	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.505	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.486	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EX211/2	1/2	13	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EX215/8	5/8	11	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	–
EX213/4	3/4	10	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EX217/8	7/8	9	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX211	1"	8	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	–



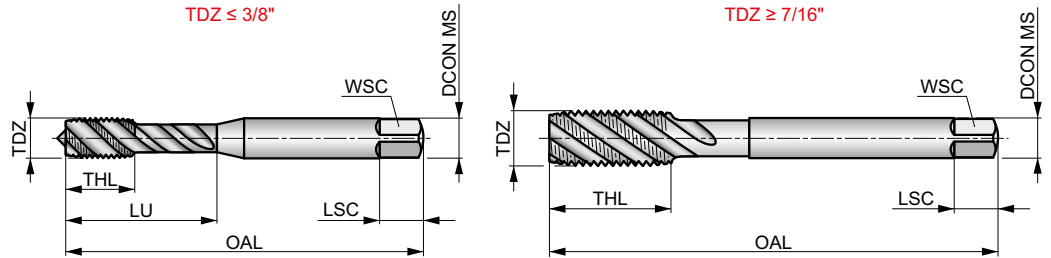
# E023



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, UNC, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0232-56	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.845	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.175	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.505	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.166	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.826	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.350	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.938	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.525	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E0231/2	1/2	13	12.700	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E0235/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E0233/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E0237/8	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E0231	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–



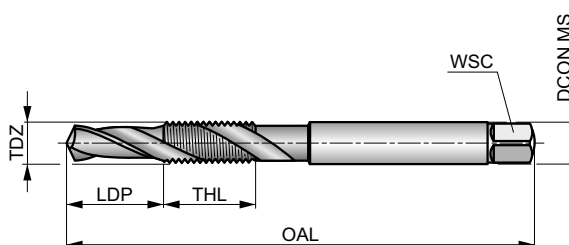
# E651



## HSS fúró-menetfúró kombi, 30 fokos horonyemelkedéssel, UNC, DIN szabvány

Kombinációja a magátmérő fúrónak és a menetfúrónak. Csökkenti a műveleti időtm akár kézi alkalmazásoknál is. Nincs szükség szerszámcsereére. Gőztemperált felület javítja a kenést és a forgácskezelést.

		<b>2B</b>
	<b>1.5xD</b>	<b>HSS</b>
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ <b>30°</b>



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>N1.2</b> ■ 14	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 120	<b>N3.2</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	----------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>E6516-32</b>	6	32	2.850	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2
<b>E6518-32</b>	8	32	3.500	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2
<b>E65110-24</b>	10	24	3.900	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2
<b>E65112-24</b>	12	24	4.500	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2
<b>E6511/4</b>	1/4	20	5.100	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2
<b>E6515/16</b>	5/16	18	6.600	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2
<b>E6513/8</b>	3/8	16	8.000	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2
<b>E6517/16</b>	7/16	14	9.400	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
<b>E6511/2</b>	1/2	13	10.800	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
<b>E6519/16</b>	9/16	12	12.200	124.0	29	28.00	11.20	9.00	2
<b>E6515/8</b>	5/8	11	13.500	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2



**E287**

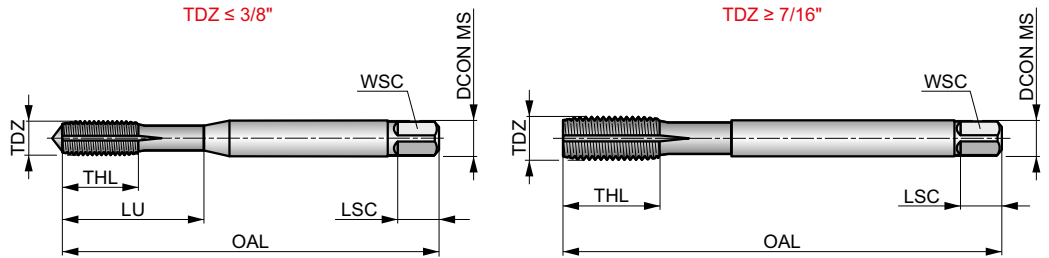
**DORMER**



**HSS-E menetformázo, TiN bevonatos, olajozóhornyos, UNC, DIN standard**

Menetformázo átmenő- és zsákrúfatokhoz. Erős, forgácsolási sebességre és pontos menetkészítésre. Acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiN bevonatos. Belső hűtéssel és olajzó hornyokkal.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E
C 2-3.5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
<b>E2874-40</b>	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
<b>E2876-32</b>	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
<b>E2878-32</b>	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
<b>E28710-24</b>	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
<b>E2871/4</b>	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
<b>E2875/16</b>	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
<b>E2873/8</b>	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
<b>E2877/16</b>	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	-
<b>E2871/2</b>	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	-

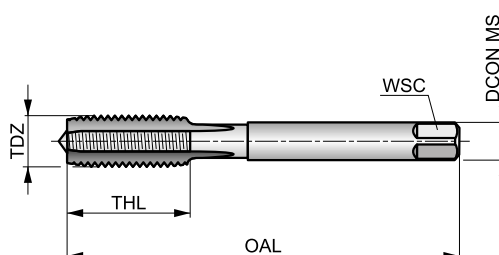


**E111**

**DORMER**

**HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, UNF, DIN szabvány**

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 2 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni.




Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság


Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1115-44N03	5	44	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1115-44N09	5	44	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N03	6	40	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1116-40N09	6	40	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N03	8	36	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E1118-36N09	8	36	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N03	10	32	4.820	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E11110-32N09	10	32	4.820	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N03	1/4	28	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1111/4N09	1/4	28	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N03	5/16	24	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1115/16N09	5/16	24	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N03	3/8	24	9.530	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1113/8N09	3/8	24	9.530	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N03	7/16	20	11.110	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1117/16N09	7/16	20	11.110	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N03	1/2	20	12.700	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1111/2N09	1/2	20	12.700	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N03	9/16	18	14.290	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1119/16N09	9/16	18	14.290	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N03	5/8	18	15.880	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1115/8N09	5/8	18	15.880	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N03	3/4	16	19.050	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1113/4N09	3/4	16	19.050	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N03	7/8	14	22.230	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1117/8N09	7/8	14	22.230	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N03	1"	12	25.400	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25
E1111N09	1"	12	25.400	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25



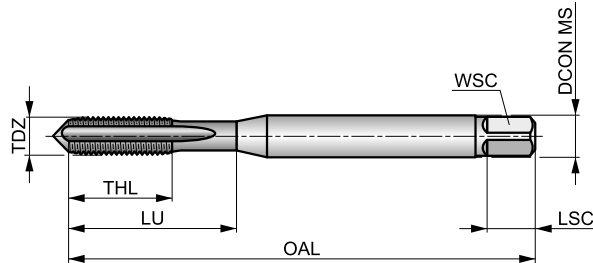
**E229**

**DORMER**



**HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, UNF, DIN szabvány**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a felpadás veszélyét. Erősített szárral.




Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E2292-64</b>	2	64	2.184	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
<b>E2293-56</b>	3	56	2.515	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
<b>E2294-48</b>	4	48	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
<b>E2295-44</b>	5	44	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
<b>E2296-40</b>	6	40	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
<b>E2298-36</b>	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
<b>E22910-32</b>	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
<b>E22912-28</b>	12	28	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
<b>E2291/4</b>	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

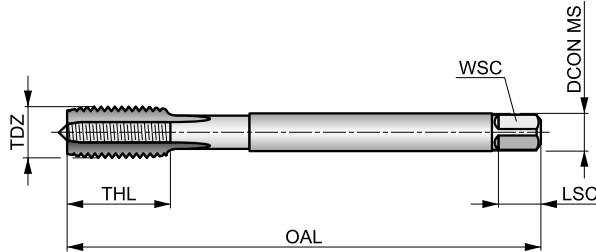




# E278

## HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, UNF, DIN szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Csökkentett szárral.



	DIN 374	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 13	<b>K3.2</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E2785/16</b>	5/16	24	7.940	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
<b>E2783/8</b>	3/8	24	9.530	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
<b>E2787/16</b>	7/16	20	11.110	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
<b>E2781/2</b>	1/2	20	12.700	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
<b>E2789/16</b>	9/16	18	14.290	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
<b>E2785/8</b>	5/8	18	15.880	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
<b>E2783/4</b>	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
<b>E2787/8</b>	7/8	14	22.230	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
<b>E2781</b>	1"	12	25.400	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
<b>E2781.1/8</b>	1.1/8	12	28.580	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
<b>E2781.1/4</b>	1.1/4	12	31.750	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
<b>E2781.3/8</b>	1.3/8	12	34.930	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
<b>E2781.1/2<sup>1)</sup></b>	1.1/2	12	38.100	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

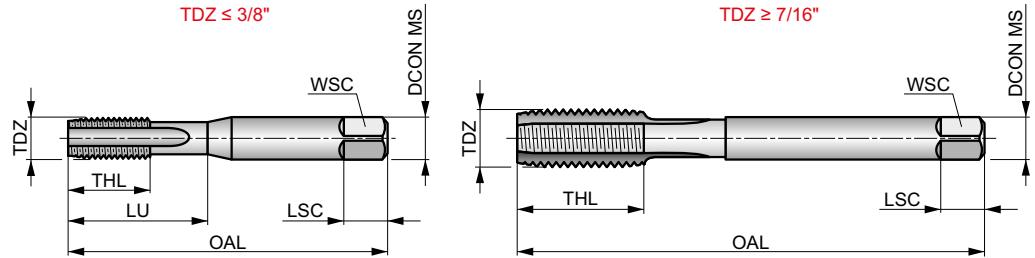


# E524



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, UNF, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben 3 N06-al, vagy különböző N01-el rövid furatokhoz, N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetmetszőkkel. Lásd L120

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E5240-80N01	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N01	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N02	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E52412-28N03	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N06	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N02	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N03	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N06	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5241/2N01	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N02	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N03	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N06	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5249/16N01	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N02	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N03	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N06	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5245/8N01	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N02	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N03	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N06	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5243/4N01	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N02	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N03	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N06	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5247/8N01	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N02	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N03	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N06	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5241N01	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N02	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N03	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N06	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-



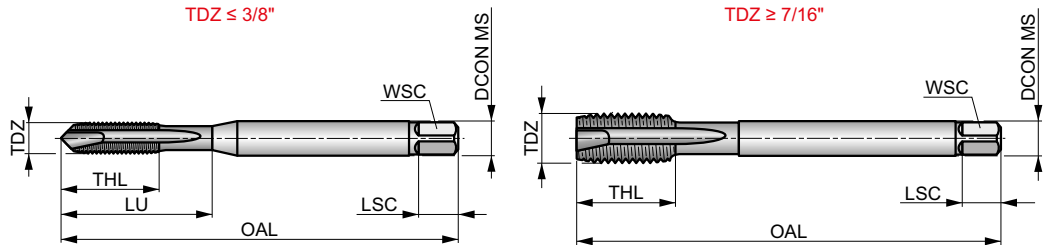
# EP30



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, UNF, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP301/2	1/2	20	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP305/8	5/8	18	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP303/4	3/4	16	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP307/8	7/8	14	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP301	1"	12	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-



# EP31

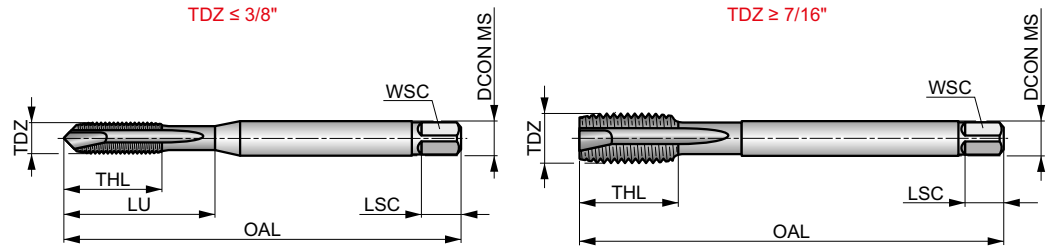


## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, UNF, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> □22	<b>P2.2</b> □16	<b>P2.3</b> ■14	<b>P3.2</b> ■10	<b>P3.3</b> □9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> □6	<b>M1.1</b> □10	<b>M1.2</b> □8	<b>M2.1</b> □9	<b>M2.2</b> □7	<b>M3.1</b> □7	<b>M3.2</b> □6	<b>M3.3</b> □5
<b>M4.1</b> □4	<b>K1.1</b> □13	<b>K1.2</b> □10	<b>K1.3</b> □7	<b>K2.1</b> □16	<b>K2.2</b> □13	<b>K3.1</b> □14	<b>K3.2</b> □10	<b>K4.1</b> □13	<b>K4.2</b> □9	<b>K5.1</b> □15	<b>K5.2</b> □11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP318-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EP311/2	1/2	20	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EP315/8	5/8	18	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	–
EP313/4	3/4	16	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EP317/8	7/8	14	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EP311	1"	12	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	–



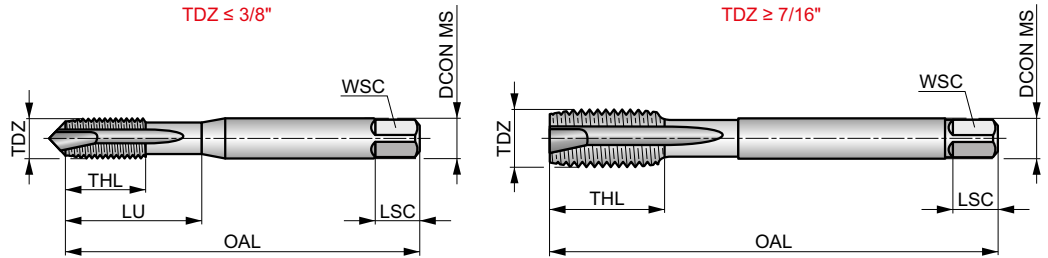
**E031**

**DORMER**



**HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, UNF, ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣16	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E0318-36</b>	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
<b>E03110-32</b>	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
<b>E0311/4</b>	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
<b>E0315/16</b>	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
<b>E0313/8</b>	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
<b>E0317/16</b>	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
<b>E0311/2</b>	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
<b>E0319/16</b>	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	-
<b>E0315/8</b>	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	-
<b>E0313/4</b>	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
<b>E0317/8</b>	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
<b>E0311</b>	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-



# EX30

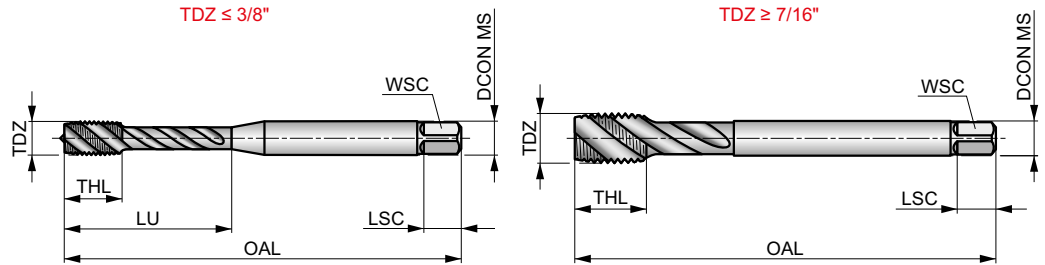


## HSS-E-PM hornyú gépi menetfúró, UNF, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX308-36	8	36	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EX301/2	1/2	20	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EX305/8	5/8	18	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	–
EX303/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EX307/8	7/8	14	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EX301	1"	12	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	–



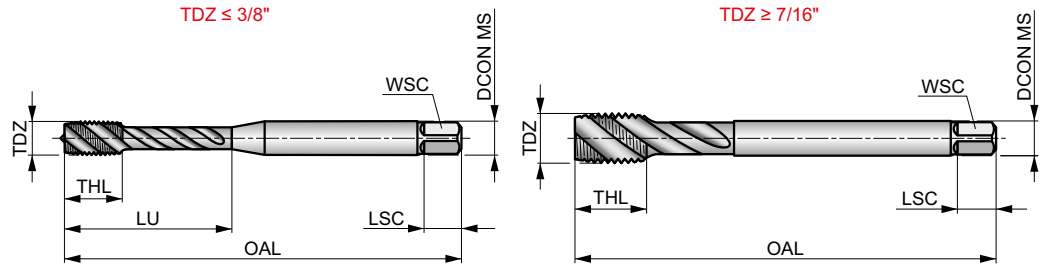
# EX31



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, UNF, DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX318-36	8	36	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EX311/2	1/2	20	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EX315/8	5/8	18	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	-
EX313/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EX317/8	7/8	14	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EX311	1"	12	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	-





# E033

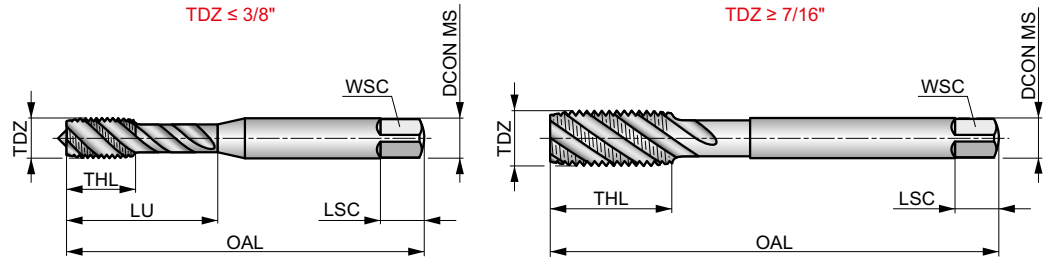


## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, UNF, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0338-36	8	36	4.166	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.826	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.350	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.938	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.525	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E0331/2	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E0339/16	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	–
E0335/8	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E0333/4	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E0337/8	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E0331	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–

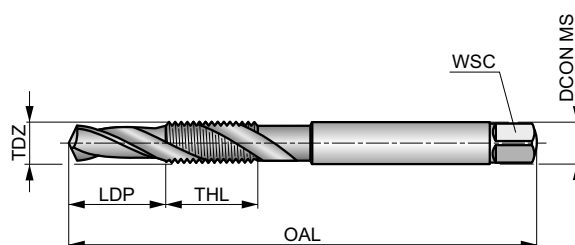


# E654



## HSS fúró-menetfúró kombi, 30 fokos horonyemelkedéssel, UNF, DIN szabvány

Kombinációja a magátmérő fúrónak és a menetfúrónak. Csökkenti a műveleti időt akár kézi alkalmazásoknál is. Nincs szükség szerszámcsereére. Gőztemperált felület javítja a kenést és a forgácskezelést.



		Medium
	1.5×D	HSS
		λ 30°

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF		
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>N1.2</b> ■ 14	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 20	<b>N3.2</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25
<b>E6548-36</b>	8	36	3.500	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2		
<b>E65410-32</b>	10	32	4.100	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2		
<b>E65412-28</b>	12	28	4.700	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2		
<b>E6541/4</b>	1/4	28	5.500	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2		
<b>E6545/16</b>	5/16	24	6.900	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2		
<b>E6543/8</b>	3/8	24	8.500	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2		
<b>E6547/16</b>	7/16	20	9.900	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2		
<b>E6541/2</b>	1/2	20	11.500	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2		
<b>E6545/8</b>	5/8	18	14.500	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2		



# E286

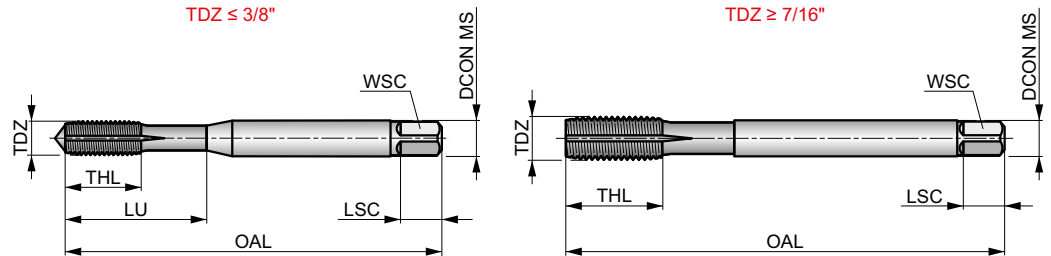


## HSS-E menetformázó, TiN bevonatos, olajzóhornyú, UNF, DIN standard

Horony nélküli menetkészítő szerszám, zsák- és átmenő furatokhoz. Erős, forgács nélküli és pontos menetkészítéshez. Széles körűen alkalmazható, acélokhoz, saválló acélokhoz és nemvas fémekhez. TiN bevonattal. Olajzó hornyok javítják a kenést mély furatoknál.



	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E
	C 2-3.5	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ▣ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 15	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2864-48	4	48	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2868-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.90	21.00
E28610-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	-
E2861/2	1/2	20	12.700	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	-



# E570

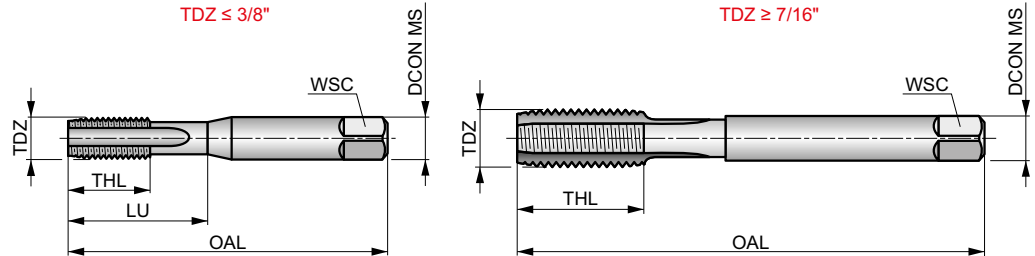


## HSS egyenes hornyú kézi menetfűró, UN, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	–
E5707/16X28N03	7/16	28	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	–
E5701/2X28N03	1/2	28	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	–
E5709/16X24N03	9/16	24	14.288	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	–
E5705/8X24N03	5/8	24	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	–
E5703/4X20N03	3/4	20	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	–
E5707/8X20N03	7/8	20	22.225	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	–
E5701X14N03	1"	14	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	–
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.988	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	–
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.575	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	–
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.163	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	–
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.750	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	–
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.338	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	–

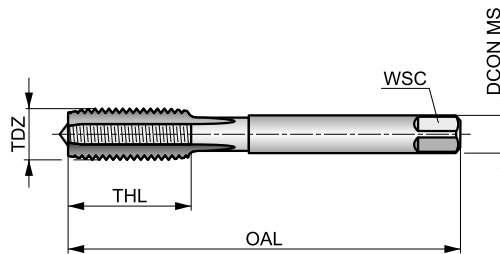


# E115



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, BSW, DIN352 szabvány

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsak- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 3 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni.



	DIN 351	Medium
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1151/8N03	1/8	40	3.175	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1151/8N08	1/8	40	3.175	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N03	5/32	32	3.969	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1155/32N08	5/32	32	3.969	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N03	3/16	24	4.763	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1153/16N08	3/16	24	4.763	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N03	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1151/4N08	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N03	5/16	18	7.938	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1155/16N08	5/16	18	7.938	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N03	3/8	16	9.525	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1153/8N08	3/8	16	9.525	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N03	7/16	14	11.113	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1157/16N08	7/16	14	11.113	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N03	1/2	12	12.700	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1151/2N08	1/2	12	12.700	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N03	9/16	12	14.288	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1159/16N08	9/16	12	14.288	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N03	5/8	11	15.875	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1155/8N08	5/8	11	15.875	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N03	3/4	10	19.050	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1153/4N08	3/4	10	19.050	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N03	7/8	9	22.225	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1157/8N08	7/8	9	22.225	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N03	1"	8	25.400	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00
E1151N08	1"	8	25.400	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

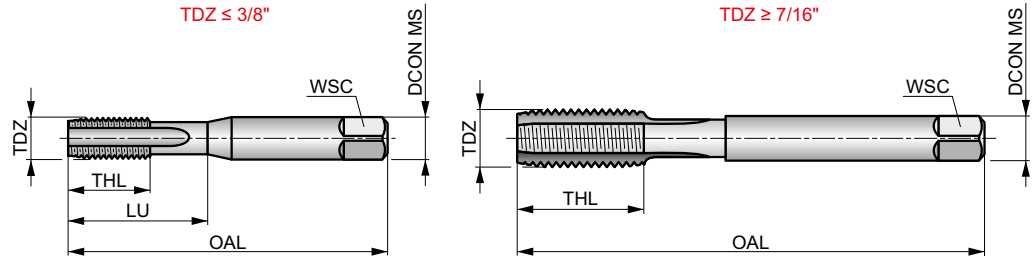


# E531



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, BSW, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben 3 N06-al, vagy különböző N01-el rövid furatokhoz, N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/8N01	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N02	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N03	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N06	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N02	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N03	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N06	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5315/8N01	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N02	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N03	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N06	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5313/4N01	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N02	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N03	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N06	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5311N01	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N02	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N03	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N06	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—



# E534

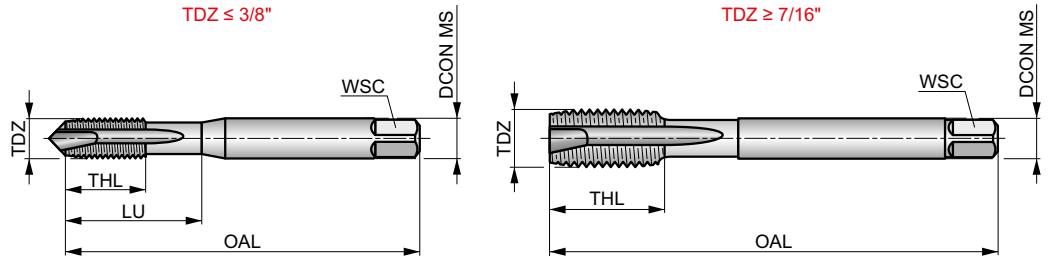


## HSS terelőéles gépi menetfúró, BSW, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>P4.2</b> ■ 4	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5
<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>K1.1</b> ■ 9	<b>K1.2</b> ■ 6	<b>K1.3</b> ■ 4	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 6	<b>K4.1</b> ■ 9	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 11
<b>K5.2</b> ■ 7													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5341/8	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5341/2	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5345/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5343/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–



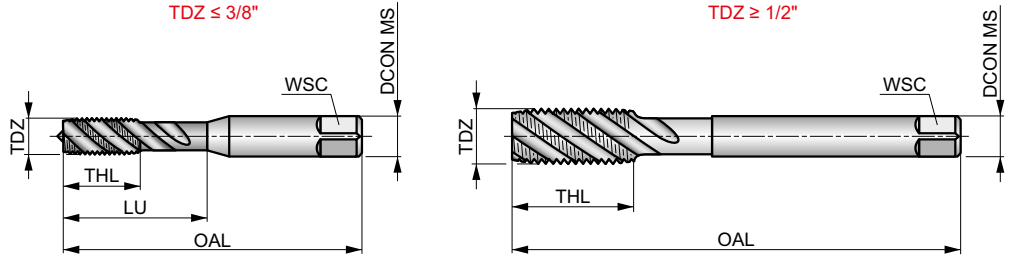


# E533



## HSS csavart hornyú gépi menetfúró, BSW, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Elérhető: fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést, vagy kék gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		$\lambda$ 40°
	Bright ST	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ■ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ■ 5	<b>M2.1</b> ■ 4
<b>M2.2</b> ■ 5	<b>M2.3</b> ■ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 <sup>1)</sup>	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 <sup>1)</sup>	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 <sup>1)</sup>	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 <sup>1)</sup>	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 <sup>1)</sup>	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 <sup>1)</sup>	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5331/2BLUE	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5335/8 <sup>1)</sup>	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5335/8BLUE	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5333/4 <sup>1)</sup>	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–
E5333/4BLUE	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–

<sup>1)</sup> Fényes felülettel.

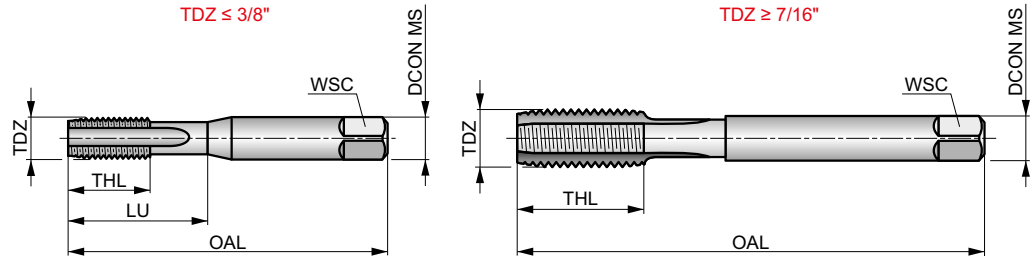


# E536



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, BSF, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben 3 N06-al, vagy különböző N01-el rövid furatokhoz, N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5363/16N01	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N02	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N03	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N06	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4N01	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N02	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N03	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N06	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16N01	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N02	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N03	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N06	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8N01	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N02	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N03	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N06	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16N01	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
E5367/16N02	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
E5367/16N03	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
E5361/2N01	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5361/2N02	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5361/2N03	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5361/2N06	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5369/16N01	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
E5369/16N02	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
E5369/16N03	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
E5365/8N01	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	-
E5365/8N02	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	-



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>E5365/8N03</b>	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	—
<b>E5363/4N01</b>	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
<b>E5363/4N02</b>	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
<b>E5363/4N03</b>	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
<b>E5367/8N01</b>	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
<b>E5367/8N02</b>	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
<b>E5367/8N03</b>	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
<b>E5367/8N06</b>	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
<b>E5361N01</b>	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—
<b>E5361N02</b>	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—
<b>E5361N03</b>	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—



**E539**

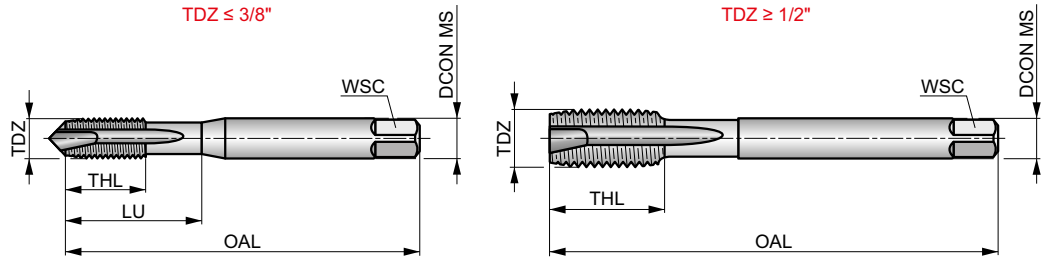
**DORMER**



**HSS terelőéles gépi menetfúró, BSF, ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	ISO <b>529</b>	Medium
	<b>2.5xD</b>	HSS
<b>B</b> 3.5-5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■11	<b>P1.2</b> ■12	<b>P1.3</b> ■14	<b>P2.1</b> ■9	<b>P2.2</b> ■8	<b>P2.3</b> ■7	<b>P3.1</b> ■8	<b>P3.2</b> ■6	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■4	<b>M1.1</b> ■7	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■6	<b>M2.2</b> ■5
<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3	<b>M4.1</b> ■2	<b>K1.1</b> ■9	<b>K1.2</b> ■6	<b>K1.3</b> ■4	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■9	<b>K3.1</b> ■10	<b>K3.2</b> ■6	<b>K4.1</b> ■9	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■11
<b>K5.2</b> ■7													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
<b>E5391/4</b>	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
<b>E5395/16</b>	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
<b>E5393/8</b>	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
<b>E5391/2</b>	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-



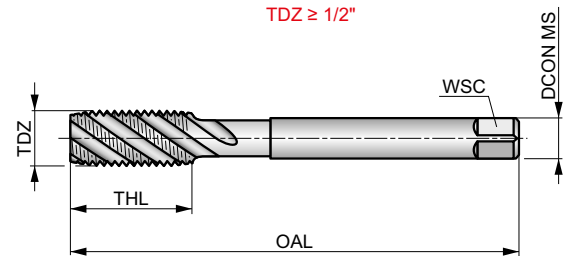
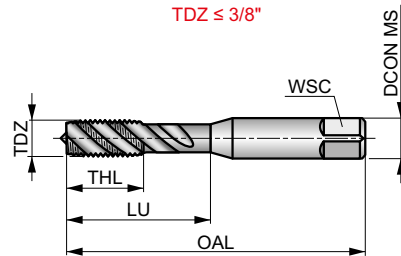
# E538



## HSS csavart hornyú gépi menetfúró, BSF, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Elérhető: fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést, vagy kék gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		$\lambda$ 40°
	Bright ST	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázat az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ■ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ■ 5	<b>M2.1</b> ■ 4
<b>M2.2</b> ■ 5	<b>M2.3</b> ■ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5381/4 <sup>1)</sup>	1/4	26	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 <sup>1)</sup>	5/16	22	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 <sup>1)</sup>	3/8	20	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 <sup>1)</sup>	1/2	16	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–
E5381/2BLUE	1/2	16	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–

<sup>1)</sup> Fényes felülettel.



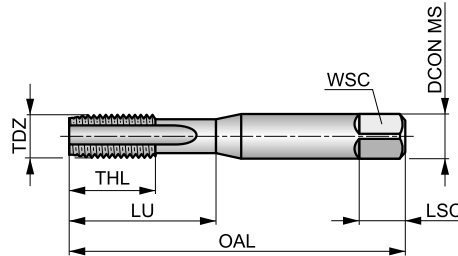
# E542

**DORMER**



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, BA, ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben 3 N06-al, vagy különböző N01-el rövid furatokhoz, N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz.



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E542BA10N01	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N02	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N03	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N06	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA8N01	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N02	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N03	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N06	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA6N01	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N02	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N03	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N06	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA5N01	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N02	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N06	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N01	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N02	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N06	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N01	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N02	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N06	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N01	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N02	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N06	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00



Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>E542BA0N01</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
<b>E542BA0N02</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
<b>E542BA0N03</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
<b>E542BA0N06</b>	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00



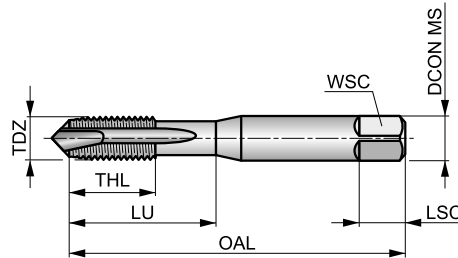
# E545



## HSS terelőéles gépi menetfúró, BA, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	ISO <b>529</b>	Normal
	<b>2.5xD</b>	HSS
<b>B</b> 3.5-5		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■11	<b>P1.2</b> ■12	<b>P1.3</b> ■14	<b>P2.1</b> ■9	<b>P2.2</b> ■8	<b>P2.3</b> ■7	<b>P3.1</b> ■8	<b>P3.2</b> ■6	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■4	<b>M1.1</b> ■7	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■4	<b>M2.2</b> ■5
<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3	<b>M4.1</b> ■2	<b>K1.1</b> ■9	<b>K1.2</b> ■6	<b>K1.3</b> ■4	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■9	<b>K3.1</b> ■10	<b>K3.2</b> ■6	<b>K4.1</b> ■9	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■11
<b>K5.2</b> ■7													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E545BA10	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00





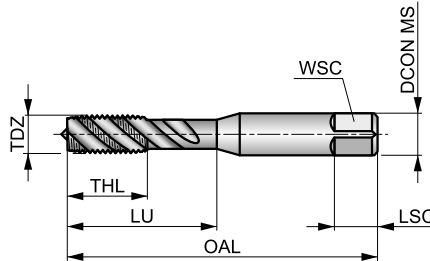
# E544



## HSS csavart hornyú gépi menetfúró, BA, ISO szabvány

Gépi menetfúró, tereőlélel, zsákfuratokhoz. Elérhető: fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést, vagy kék gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

	ISO <b>529</b>	Normal
	<b>2xD</b>	HSS
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ <b>40°</b>



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ■ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ■ 5	<b>M2.1</b> ■ 4
<b>M2.2</b> ■ 5	<b>M2.3</b> ■ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 8				

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E544BA8<sup>1)</sup></b>	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
<b>E544BA8BLUE</b>	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
<b>E544BA6<sup>1)</sup></b>	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
<b>E544BA6BLUE</b>	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
<b>E544BA4<sup>1)</sup></b>	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
<b>E544BA4BLUE</b>	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
<b>E544BA2<sup>1)</sup></b>	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
<b>E544BA2BLUE</b>	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

<sup>1)</sup> Fényes felülettel.

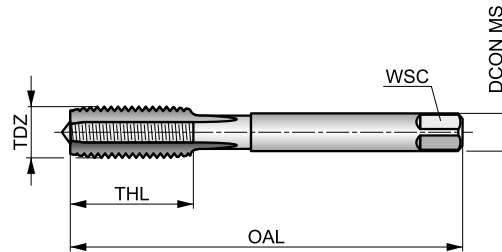


# E119



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, G(BSP), DIN szabvány

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 2 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni.



	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1191/8N03	1/8	28	9.730	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/8N09	1/8	28	9.730	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N03	1/4	19	13.160	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1191/4N09	1/4	19	13.160	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N03	3/8	19	16.660	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1193/8N09	3/8	19	16.660	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N03	1/2	14	20.960	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1191/2N09	1/2	14	20.960	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N03	5/8	14	22.910	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1195/8N09	5/8	14	22.910	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N03	3/4	14	26.440	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1193/4N09	3/4	14	26.440	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N03	7/8	14	30.200	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1197/8N09	7/8	14	30.200	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N03	1"	11	33.250	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191N09	1"	11	33.250	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N03	1.1/8	11	37.900	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.900	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N03	1.1/4	11	41.910	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.910	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N03	1.1/2	11	47.800	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.800	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N03	1.3/4	11	53.750	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.750	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N03	2"	11	59.610	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192N09	2"	11	59.610	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/4N03	2.1/4	11	65.710	160.0	40	50.00	39.00	6	63.00
E1192.1/4N09	2.1/4	11	65.710	160.0	40	50.00	39.00	6	63.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
<b>E1192.1/2N03</b>	2.1/2	11	75.180	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
<b>E1192.1/2N09</b>	2.1/2	11	75.180	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
<b>E1192.3/4N03</b>	2.3/4	11	81.530	160.0	40	50.00	39.00	8	79.00
<b>E1192.3/4N09</b>	2.3/4	11	81.530	160.0	40	50.00	39.00	8	79.00
<b>E1193N03</b>	3"	11	87.880	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50
<b>E1193N09</b>	3"	11	87.880	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50



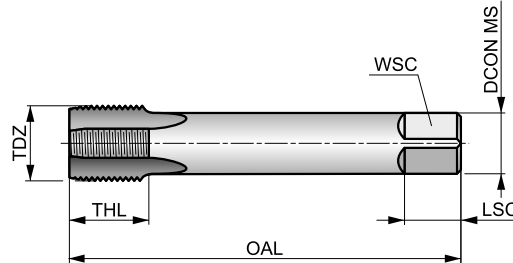
**E282**

**DORMER**



**HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, G(BSP), DIN szabvány**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét. Csökkentett szárral.



<b>G</b>	DIN <b>5156</b>	Normal
<b>1.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>	
<b>C 2-3</b>		<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 13	<b>K3.2</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
<b>E2821/8</b>	1/8	28	9.730	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
<b>E2821/4</b>	1/4	19	13.160	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
<b>E2823/8</b>	3/8	19	16.660	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
<b>E2821/2</b>	1/2	14	20.960	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
<b>E2823/4</b>	3/4	14	26.440	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
<b>E2821</b>	1"	11	33.250	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
<b>E2821.1/4<sup>1)</sup></b>	1.1/4	11	41.910	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
<b>E2821.1/2<sup>1)</sup></b>	1.1/2	11	47.800	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

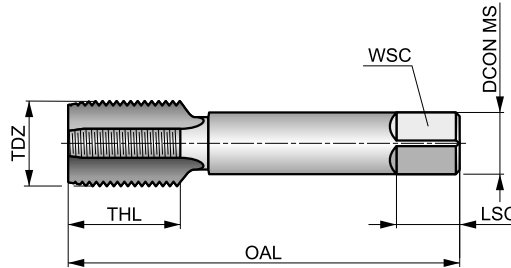


# E547



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, G(BSP), ISO szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben különböző N01-el rövid furatokhoz, N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz. Továbbá, elérhető N07-el.



	ISO <b>2284</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS
	<b>R</b>	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471/8N01	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E5471N02</b>	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
<b>E5471N03</b>	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
<b>E5471.1/4N01</b>	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/4N02</b>	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/4N03</b>	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/2N01</b>	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5471.1/2N02</b>	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5471.1/2N03</b>	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5472N01</b>	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
<b>E5472N02</b>	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
<b>E5472N03</b>	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

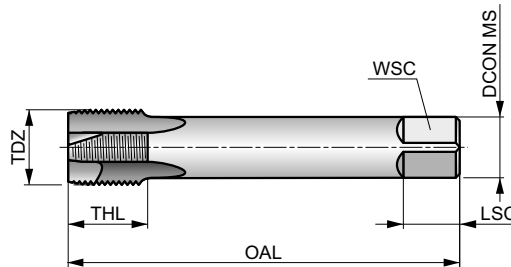


# EP40



## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, G(BSP), DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést. Csökkentett szár, hosszabb kinyúlás.



<b>G</b>	DIN <b>5156</b>	Normal
<b>2.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>	
<b>B</b> 3.5-5	<b>R</b>	
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP401/8	1/8	28	9.728	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.157	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.955	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.911	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.201	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.249	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

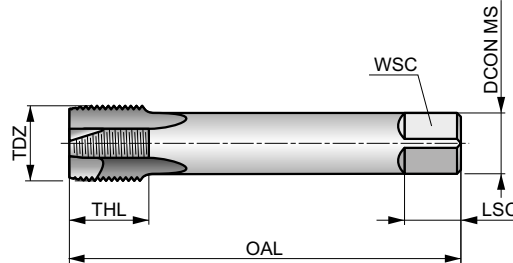


# EP41



## HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, G(BSP), DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét. Csökkentett szárméret, nagyobb kinyúlás.



<b>G</b>	DIN <b>5156</b>	Normal
<b>2.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>	
<b>B</b> 3.5-5	<b>R</b>	
ST		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP411/8	1/8	28	9.728	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.157	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.955	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.911	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.201	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.249	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75





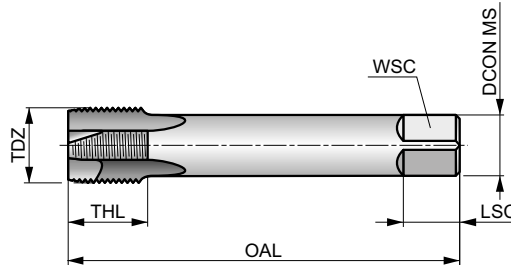
**E041**

**DORMER**



**HSS-E-PM terelőéles gépi menetfúró, G(BPS), ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőéles, átmenőfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét. Csökkentett szárméret, nagyobb kinyúlás.



	ISO 	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> □22	<b>P2.2</b> □16	<b>P2.3</b> ■14	<b>P3.2</b> ■10	<b>P3.3</b> □9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> □6	<b>M1.1</b> □10	<b>M1.2</b> □8	<b>M2.1</b> □9	<b>M2.2</b> □7	<b>M3.1</b> □7	<b>M3.2</b> □6	<b>M3.3</b> □5
<b>M4.1</b> □4	<b>K1.1</b> □13	<b>K1.2</b> □10	<b>K1.3</b> □7	<b>K2.1</b> □16	<b>K2.2</b> □13	<b>K3.1</b> □14	<b>K3.2</b> □10	<b>K4.1</b> □13	<b>K4.2</b> □9	<b>K5.1</b> □15	<b>K5.2</b> □11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E0411/8</b>	1/8	28	9.728	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
<b>E0411/4</b>	1/4	19	13.157	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
<b>E0413/8</b>	3/8	19	16.662	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
<b>E0411/2</b>	1/2	14	20.955	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
<b>E0413/4</b>	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

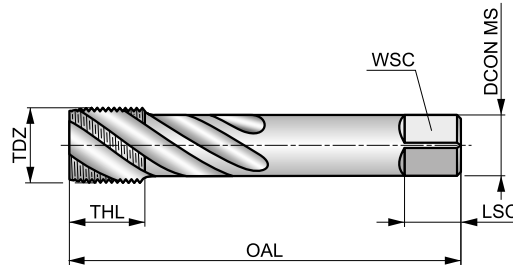


# EX40



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, G(BSP), DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás biztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább metetkészítést. Csökkentett szárkialakítás, nagyobb kinyúlás.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EX401/8	1/8	28	9.728	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.157	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.662	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.955	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.911	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.441	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.201	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1"	11	33.249	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/8	1.1/8	11	37.897	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX401.1/4 <sup>1)</sup>	1.1/4	11	41.910	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	11	47.803	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

<sup>1)</sup> HSS-E.

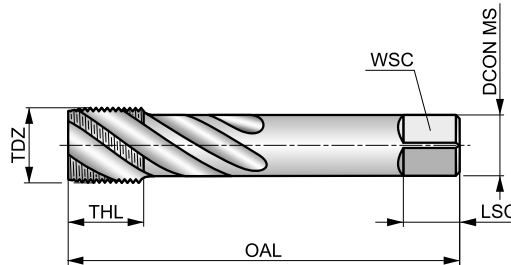


# EX41



## HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, G(BSP), DIN szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét. Csökkentett szárméret, nagyobb kinyúlás.



<b>G</b>	DIN <b>5156</b>	Normal
	<b>2.5xD</b>	<b>HSS-E PM</b>
<b>C</b> 2-3		$\lambda$ <b>45°</b>
<b>R</b>		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX411/8	1/8	28	9.728	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.157	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.662	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.955	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.911	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.441	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.201	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1"	11	33.249	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.897	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 <sup>1)</sup>	1.1/4	11	41.910	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	11	47.803	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

<sup>1)</sup> HSS-E



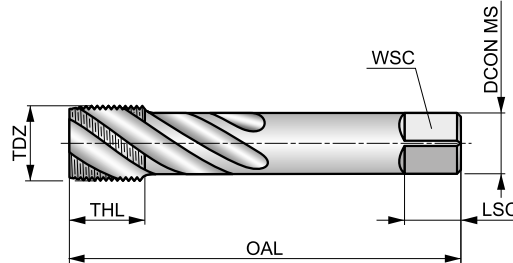
**E043**

**DORMER**



**HSS-E-PM csavart hornyú gépi menetfúró, G(BSP), ISO szabvány**

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Gőztemperált felületi kiképzés, csökkenti az anyagtapadás veszélyét. Csökkentett szárméret, nagyobb kinyúlás.



	ISO DORMER	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 45°
R	ST	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E0431/8</b>	1/8	28	9.728	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
<b>E0431/4</b>	1/4	19	13.157	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
<b>E0433/8</b>	3/8	19	16.662	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
<b>E0431/2</b>	1/2	14	20.955	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
<b>E0433/4</b>	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50



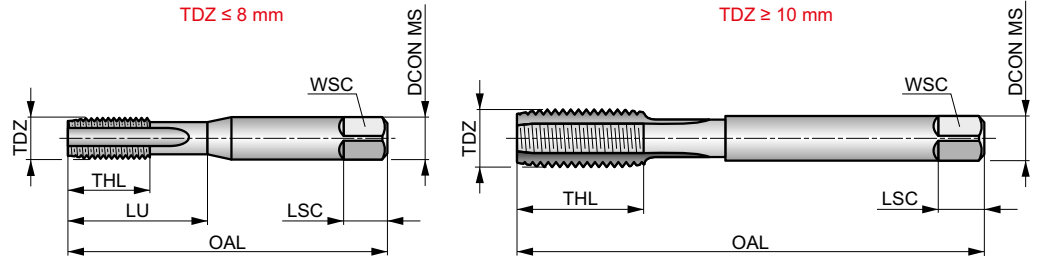
# E620



## HSS egyenes hornyú gépi menetfúró, metrikus helicoil, ISO szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos metekészítést és a tisztább meneteket. Alkalmos betekerhető menetes betétekhez, melyeket sérült menetek feljavítására vagy megerősítésére alkalmaznak.

		<b>6H</b>
	<b>1.5xD</b>	<b>HSS</b>
<b>C</b> 2-3		
Bright		



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)								
<b>E620M3</b>	3	0.50	3.650	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
<b>E620M4</b>	4	0.70	4.910	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
<b>E620M5</b>	5	0.80	6.040	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
<b>E620M6</b>	6	1.00	7.300	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
<b>E620M8</b>	8	1.25	9.620	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
<b>E620M10</b>	10	1.50	11.950	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
<b>E620M12</b>	12	1.75	14.270	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
<b>E620M14</b>	14	2.00	16.600	112.0	29	14.00	11.20	14	4	14.50	–
<b>E620M16</b>	16	2.00	18.600	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–



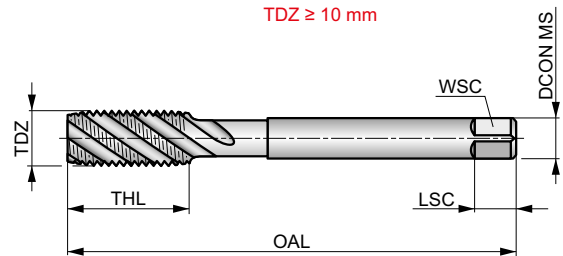
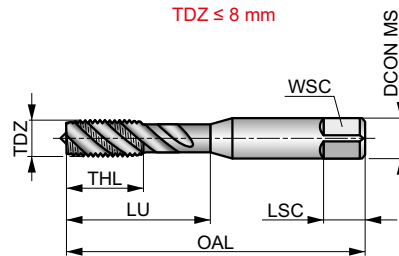
# E621



## HSS csavart hornyú gépi menetfúró, metrikus, helicoil menet, ISO szabvány

Gépi menetfúró, terelőélel, zsákfuratokhoz. Fényezett felületkialakítás piztosítja a pontosabb megmunkálást és tisztább menetkészítést, meneterősítő vagy menetszűkítő betétek alkalmazásához javasolt.

	ISO 	6H
	2xD	HSS
C 2-3		$\lambda$ 40°
	Bright	



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ▣ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 5	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>N1.3</b> ▣ 5	<b>N2.1</b> ▣ 12	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 8
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E621M3	3	0.50	3.650	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E621M4	4	0.70	4.910	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E621M5	5	0.80	6.040	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E621M6	6	1.00	7.300	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00
E621M8	8	1.25	9.620	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00
E621M10	10	1.50	11.950	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E621M12	12	1.75	14.270	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E621M14	14	2.00	16.600	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	–
E621M16	16	2.00	18.600	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	–

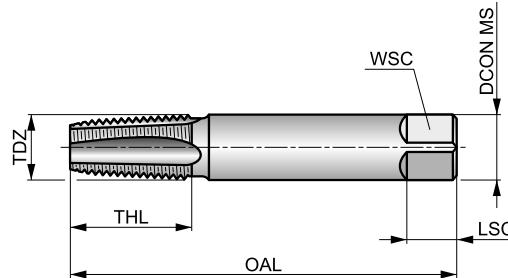


# E550



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, Rc(BSPT), ISO szabvány

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 2 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldalról találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>M1.1</b> ▣5	<b>M1.2</b> ▣4	<b>M2.1</b> ▣5	<b>M2.2</b> ▣4	<b>M3.1</b> ▣5
<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3	<b>M4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣6	<b>K1.2</b> ▣4	<b>K1.3</b> ▣3	<b>K2.1</b> ▣7	<b>K2.2</b> ▣6	<b>K3.1</b> ▣7	<b>K3.2</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣6	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣7	<b>K5.2</b> ▣5
<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5	<b>N4.3</b> ▣3					

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5501/8	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00



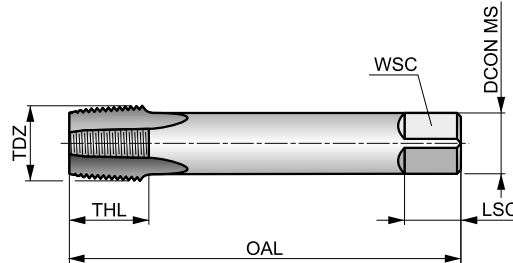
E714

**DORMER**



**HSS-E-PM egyenes hornyú gépi menetfúró, NPT, ANSI szabvány**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetekészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét.



		Normal
	1.5xD	HSS-E PM

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 8	<b>P1.2</b> ■ 9	<b>P1.3</b> ■ 9	<b>P2.1</b> ■ 7	<b>P2.2</b> ■ 6	<b>P2.3</b> ■ 5	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P3.3</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>P4.2</b> ■ 2	<b>K1.1</b> ■ 6	<b>K1.2</b> ■ 4	<b>K1.3</b> ■ 3
<b>K2.1</b> ■ 7	<b>K2.2</b> ■ 6	<b>K3.1</b> ■ 7	<b>K3.2</b> ■ 5	<b>K4.1</b> ■ 6	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 7	<b>K5.2</b> ■ 5	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 11	<b>N2.3</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 18	<b>N3.2</b> ■ 11

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7141/8	1/8	27	10.230	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.600	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.040	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.200	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.540	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1"	11.5	33.200	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00



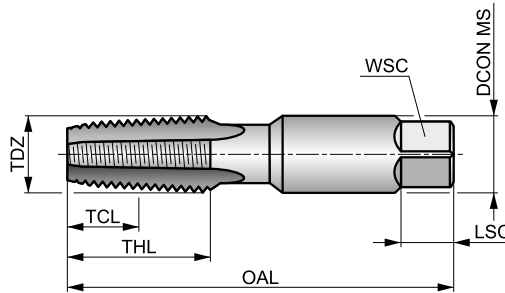


# E710



## HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi, NPT, ANSI szabvány

Szívós anyagok kézi menetfúrásához. Egyenes hornyú kialakítás lehetővé teszi zsák- és átmenő furatok használatához. Elérhető teljes hosszban vagy 2 szériában, hogy teljes furathosszon lehessen menetet fúrni.



	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■6	<b>K1.2</b> ■4	<b>K1.3</b> ■3	<b>K2.1</b> ■7	<b>K2.2</b> ■6
<b>K3.1</b> ■7	<b>K3.2</b> ■5	<b>K4.1</b> ■6	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■7	<b>K5.2</b> ■5	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7101/16N03</b>	1/16	27	7.940	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
<b>E7101/8</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
<b>E7101/8N07</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
<b>E7101/4</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
<b>E7101/4N07</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
<b>E7103/8</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
<b>E7103/8N07</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
<b>E7101/2</b>	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
<b>E7101/2N07</b>	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
<b>E7103/4</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7103/4N07</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7101</b>	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
<b>E7101.1/4</b>	1.1/4	11.5	42.160	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
<b>E7101.1/2</b>	1.1/2	11.5	48.260	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
<b>E7102</b>	2"	11.5	60.330	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00



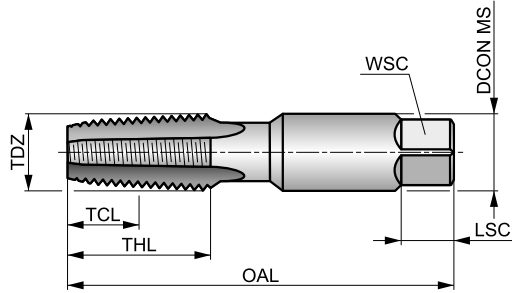
**E721**

**DORMER**



**HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, TiN bevonattal, NPT, ANSI szabvány**

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. TiN bevonat javítja a teljesítményt és az élettartamot.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■12	<b>P1.2</b> ■13	<b>P1.3</b> ■13	<b>P2.1</b> ■12	<b>P2.2</b> ■11	<b>P2.3</b> ■9	<b>P3.1</b> ■7	<b>P3.2</b> ■6	<b>P3.3</b> ■4	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7
<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■10	<b>N2.1</b> ■17	<b>N2.2</b> ■15	<b>N2.3</b> ■11	<b>N3.1</b> ■19	<b>N3.2</b> ■11
<b>N3.3</b> ■6	<b>N4.2</b> ■7	<b>N4.3</b> ■5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7211/8</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
<b>E7211/4</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
<b>E7213/8</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
<b>E7211/2</b>	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
<b>E7213/4</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7211</b>	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

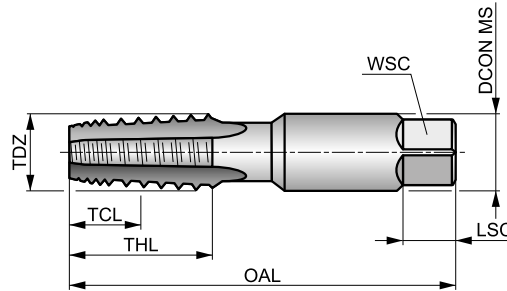


# E711



## HSS egyenes hornyú szakított, kézi menetfúró, NPT, ANSI szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Szakított menetű, javítja a forgácsolást, csökkenti a súrlódást, jobb kenést biztosít. Csökkentett szármérettel.



	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ☑7	<b>P1.2</b> ☑7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ☑6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ☑4	<b>P3.1</b> ☑4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ☑6	<b>K1.2</b> ☑4	<b>K1.3</b> ☑3	<b>K2.1</b> ☑7	<b>K2.2</b> ☑6
<b>K3.1</b> ☑7	<b>K3.2</b> ☑5	<b>K4.1</b> ☑6	<b>K4.2</b> ☑5	<b>K5.1</b> ☑7	<b>K5.2</b> ☑5	<b>N1.3</b> ☑8	<b>N2.1</b> ☑11	<b>N2.2</b> ☑10	<b>N2.3</b> ☑7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ☑5	<b>N4.2</b> ☑5
<b>N4.3</b> ☑3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7111/8</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
<b>E7111/4</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
<b>E7113/8</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
<b>E7111/2</b>	1/2	14	21.330	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
<b>E7113/4</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7111</b>	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
<b>E7111.1/2</b>	1.1/2	11.5	48.260	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

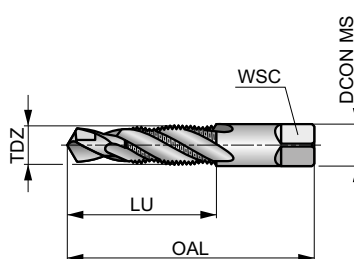


# E653



## HSS fúró-menetfúró kombi, 27 fokos horonyemelkedéssel, NPT, ANSI szabvány

Kombinációja a magátmérő fúrónak és a menetfúrónak. Csökkenti a műveleti időt akár kézi alkalmazásoknál is. Nincs szükség szerszámcsereére. Gőztemperált felület javítja a kenést és a forgácskezelést.



	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	$\lambda$ 27°	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

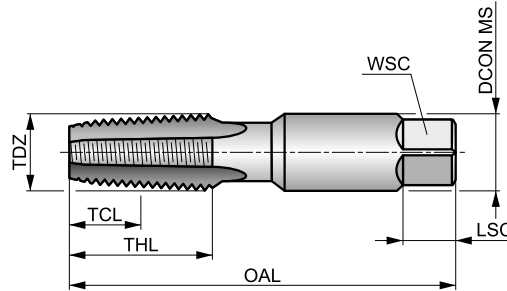
Product	TDZ	TPI	TD (inch)	OAL (inch)	LU (inch)	DCON MS (inch)	WSC (inch)	NOF			
<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>N1.2</b> ■ 14	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 20	<b>N3.2</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25
<b>E6531/8</b>	1/8	27	0.3346	2.7/8	3/4	0.4370	0.3280	2			
<b>E6531/4</b>	1/4	18	0.4331	3.5/16	1.1/16	0.5620	0.4210	2			
<b>E6533/8</b>	3/8	18	0.5709	3.1/2	1.1/16	0.7000	0.5310	2			
<b>E6531/2</b>	1/2	14	0.7087	4.3/8	1.3/8	0.6870	0.5150	2			
<b>E6533/4</b>	3/4	14	0.9055	4.9/16	1.3/8	0.9060	0.6790	2			
<b>E6531</b>	1"	11.5	1.1417	5.3/8	1.3/4	1.1250	0.8430	2			



# E712

## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, NPTF, ANSI szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Fényezett kivitelben, csökkenti az anyagtapadást, biztosítja a tisztább furatképződést.



	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■6	<b>K1.2</b> ■4	<b>K1.3</b> ■3	<b>K2.1</b> ■7	<b>K2.2</b> ■6
<b>K3.1</b> ■7	<b>K3.2</b> ■5	<b>K4.1</b> ■6	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■7	<b>K5.2</b> ■5	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
<b>E7121/16</b>	1/16	27	7.940	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
<b>E7121/8</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
<b>E7121/4</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
<b>E7123/8</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
<b>E7121/2</b>	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
<b>E7123/4</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7121</b>	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
<b>E7121.1/4</b>	1.1/4	11.5	42.160	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75



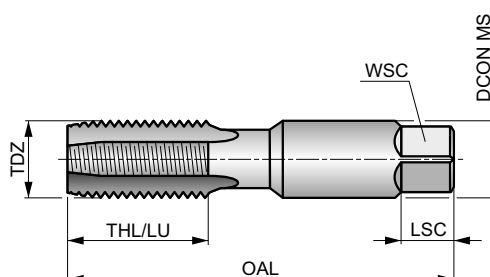
**E709**

**DORMER**



**HSS egyenes hornyú gépi menetfúró, NPSF, ANSI szabvány**

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a feltapadás veszélyét.



	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ▣ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ▣ 3	<b>K1.1</b> ▣ 6	<b>K1.2</b> ▣ 4	<b>K1.3</b> ▣ 3	<b>K2.1</b> ▣ 7	<b>K2.2</b> ▣ 6
<b>K3.1</b> ▣ 7	<b>K3.2</b> ▣ 5	<b>K4.1</b> ▣ 6	<b>K4.2</b> ▣ 5	<b>K5.1</b> ▣ 7	<b>K5.2</b> ▣ 5	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 11	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ▣ 5	<b>N4.2</b> ▣ 5
<b>N4.3</b> ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
<b>E7091/8</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
<b>E7091/4</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
<b>E7093/8</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
<b>E7091/2</b>	1/2	14	21.340	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	18.25
<b>E7093/4</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

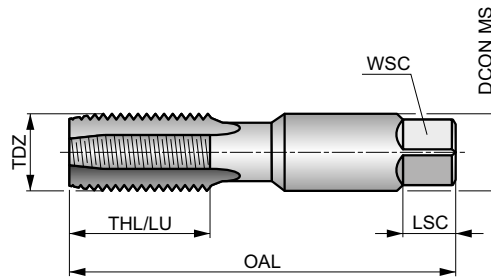


# E720



## HSS egyenes hornyú gépi menetfúró, TiN bevonattal, NPSF, ANSI szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Hosszabb kivitel, nagyobb kinyúlást igénylő műveletekhez. TiN bevonat lehetővé teszi a magasabb teljesítményt és szerszám élettartamot.



	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ☑8	<b>P1.2</b> ☑9	<b>P1.3</b> ■9	<b>P2.1</b> ☑7	<b>P2.2</b> ■6	<b>P2.3</b> ☑5	<b>P3.1</b> ☑4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P3.3</b> ☑3	<b>P4.1</b> ■3	<b>P4.2</b> ☑2	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7
<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ☑10	<b>N2.1</b> ☑17	<b>N2.2</b> ☑15	<b>N2.3</b> ■11	<b>N3.1</b> ■19	<b>N3.2</b> ■11
<b>N3.3</b> ☑6	<b>N4.2</b> ☑7	<b>N4.3</b> ☑5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7201/8N03</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
<b>E7201/4N03</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
<b>E7203/8N03</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
<b>E7201/2N03</b>	1/2	14	21.340	100.0	35	–	17.50	13.10	13	4	18.25
<b>E7203/4N03</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

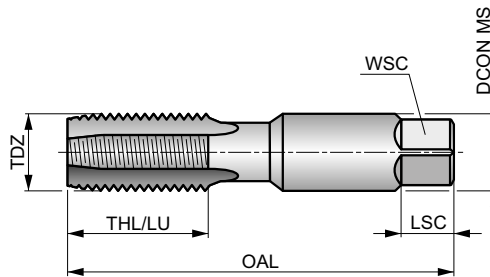


# E708



## HSS egyenes hornyú gépi menetfúró, NPSM, ANSI szabvány

Általános felhasználású, egyenes hornyú gépi menetfúró, átmenő- és zsákfuratokhoz. Fényezett felületi kialakítás biztosítja a pontos menetkészítést és a tisztább meneteket, csökkentve a felpadás veszélyét.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b> ■ 7	<b>P1.2</b> ■ 7	<b>P1.3</b> ■ 8	<b>P2.1</b> ■ 6	<b>P2.2</b> ■ 5	<b>P2.3</b> ▣ 4	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ▣ 3	<b>K1.1</b> ▣ 6	<b>K1.2</b> ▣ 4	<b>K1.3</b> ▣ 3	<b>K2.1</b> ▣ 7	<b>K2.2</b> ▣ 6
<b>K3.1</b> ▣ 7	<b>K3.2</b> ▣ 5	<b>K4.1</b> ▣ 6	<b>K4.2</b> ▣ 5	<b>K5.1</b> ▣ 7	<b>K5.2</b> ▣ 5	<b>N1.3</b> ▣ 8	<b>N2.1</b> ▣ 11	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 7	<b>N3.1</b> ■ 17	<b>N3.2</b> ■ 10	<b>N3.3</b> ▣ 5	<b>N4.2</b> ▣ 5
<b>N4.3</b> ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
<b>E7081/8</b>	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
<b>E7081/4</b>	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
<b>E7083/8</b>	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
<b>E7081/2</b>	1/2	14	21.330	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	19.00
<b>E7083/4</b>	3/4	14	26.670	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	24.50
<b>E7081</b>	1"	11.5	33.400	115.0	43	–	28.60	21.40	21	5	30.50



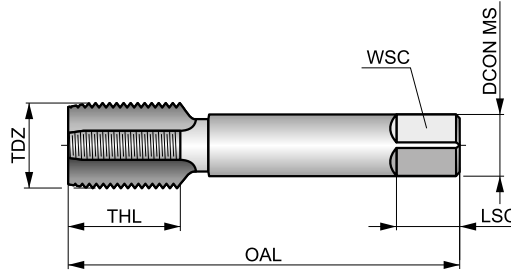


# E243



## HSS egyenes hornyú kézi menetfúró, PG menet, DIN szabvány

Széleskörűen alkalmazható szerszám, kézi és gépi alkalmazásokhoz. Egyenes hornyú, átmenő és zsákfuratokhoz. Elérhető készletben N02-vel mélyebb furatokhoz, N03-al átmenő furatokhoz.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■6	<b>K1.2</b> ■4	<b>K1.3</b> ■3	<b>K2.1</b> ■7	<b>K2.2</b> ■6
<b>K3.1</b> ■7	<b>K3.2</b> ■5	<b>K4.1</b> ■6	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■7	<b>K5.2</b> ■5	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E243PG7N02	7	20	12.500	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.500	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.200	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.200	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.600	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.600	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.400	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.400	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.500	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.500	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.300	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.300	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.000	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.000	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.000	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.000	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50



## L119

DORMER



### HSS egyenes hornyú menetfúró, kézi szériás, 21 darabos, metrikus, DIN szabvány

Fém tároló, 7 szett DIN kézi menetfúróval. Szívós anyagokhoz ajánlott. Egyenes hornyú kialakítás, átmenő- és zsákfuratokhoz. Mindegyik szett szerszámai szükségesek a teljes furathosszú menet készítéséhez.

Nr. =Szett száma, A=Típusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08

## L126

DORMER



### HSS 30 fokos hornyú fúró-menetfúró, kézi szériás, 6 darabos, metrikus, ISO szabvány

Fém tároló, 6 darab fúró-menetfúró, egy műveletes menetesfurat készítéshez. Jelentősen csökkenti a műveleti idő igényt kézi alkalmazásoknál. Nincs szükség szerszámcsereére. Gőztemperált kivitelben.

Nr. =Szett száma, A=Típusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben

Product	Nr.	A	B	C
L126650	Nr. 650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12



## L113

DORMER



### Menetfúró és A002 fúró készlet

Ütésálló műanyag tároló, 7 darab ISO menetfúrót tartalmaz, hozzá tartozó fúrókkal. terelőéles, fényezett kivitel az Nr. 201-ben vagy gőztemperált az Nr. 202-ben. csavart hornyú, fényezett az Nr. 203-ban, gőztemperált az Nr. 204-ben.

Nr. =Szett száma, A=Típusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben, D=Fúró átmérők a szettben.

Product	Nr.	A	B	C	D
L113201	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113202	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113203	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113204	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

## L114

DORMER



### Készlet: EP/EX vagy Shark menetfúró, A002 vagy A108 fúrókkal

Műanyag tároló, 7 darab gépi menetfúró, hozzá tartozó fúróval. Terelőéles, átmenő furatokhoz, fényezett kivitelben az Nr. 301-ben, Nr. 303-ban keménykrómozott sárga Shark, vagy Nr. 305-ben kék shark saválló acéllokhöz. Csavart hornyú, zsákfuratokhoz, Nr. 304-ben sárga Shark vagy Nr. 306-ban kék Shark.

Nr. =Szett száma, A=Típusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben, D=Fúró átmérők a szettben.

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2



## L115

DORMER



### Készlet: E500 menetfúrók, A002 vagy A022 fúrókkal

Ütésálló műanyag tárolóban, egyenes hornyú ISO menetfúrók, hozzá tartozó fúrókkal. Kézi alkalmazásokhoz, Nr. 101-ben N03 menetfúrók zsákfuratokhoz és A002 fúrók, Nr. 100-ban N03 és N02 átmenő furatokhoz és A022 fúrók.

Nr. =Szett száma, A=Típusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben, D=Fúró átmérők a szettben.

Product	Nr.	A	B	C	D
L115100	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3N02, E500M3N03, E500M4N02, E500M4N03, E500M5N02, E500M5N03, E500M6N02, E500M6N03, E500M8N02, E500M8N03, E500M10N02, E500M10N03, E500M12N02, E500M12N03	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
L115101	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3N03, E500M4N03, E500M5N03, E500M6N03, E500M8N03, E500M10N03, E500M12N03	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

## L000

DORMER



### DuoPack, E500 menetfúró és A002 fúró, számos mérettel

DuoPack csomag tartalma: egyenes hornyú kézi menetfúró, a hozzá tartozó fúróval. Elérhető N02-vel átmenő furatokhoz, vagy N03-mal zsákfuratokhoz. Kényelmes, egyszerű kiszereelésben.

Nr. =Szett száma, A=Típusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben, D=Fúró átmérők a szettben.

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3N02XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3N02	A0022.5
L000E500M4N02XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4N02	A0023.3
L000E500M5N02XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5N02	A0024.2
L000E500M6N02XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6N02	A0025.0
L000E500M8N02XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8N02	A0026.8
L000E500M10N02XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10N02	A0028.5
L000E500M12N02XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12N02	A00210.2
L000E500M3N03XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3N03	A0022.5
L000E500M4N03XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4N03	A0023.3
L000E500M5N03XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5N03	A0024.2
L000E500M6N03XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6N03	A0025.0
L000E500M8N03XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8N03	A0026.8
L000E500M10N03XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10N03	A0028.5
L000E500M12N03XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12N03	A00210.2

**L001****DORMER****DuoPack, EP00 vagy EX00 menetfúró és A002 fúró, számos mérettel**

DuoPack csomag tartalma: DIN gépi menetfúró, a hozzá tartozó fúróval. EP00 terelőéles átmenő furathoz, vagy EX00 csavart hornyú zsákfurathoz. Kényelmes, egyszerű kiszereelésben.

Nr. =Szett száma, A=Tipusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben, D=Fúró átmérők a szettben.

Product	Nr.	A	B	C	D
<b>L001EP00M3XA002</b>	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
<b>L001EP00M4XA002</b>	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
<b>L001EP00M5XA002</b>	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
<b>L001EP00M6XA002</b>	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
<b>L001EP00M8XA002</b>	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
<b>L001EP00M10XA002</b>	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
<b>L001EP00M12XA002</b>	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
<b>L001EX00M3XA002</b>	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
<b>L001EX00M4XA002</b>	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
<b>L001EX00M5XA002</b>	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
<b>L001EX00M6XA002</b>	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
<b>L001EX00M8XA002</b>	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
<b>L001EX00M10XA002</b>	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
<b>L001EX00M12XA002</b>	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2



## L002

**DORMER**



### DuoPack, E000 vagy E002 menetfúró és A002 fúró, számos mérettel

DuoPack csomag tartalma: ISO gépi menetfúró, a hozzá tartozó fúróval. E000 terelőéles átmenő furathoz, vagy E002 csavart hornyú zsákfurathoz. Kényelmes, egyszerű kiszerelésben.

Nr.=Szett száma, A=Típusok a szettben, B=Mennyiség a szettben, C=Menetfúró méretek a szettben, D=Fúró átmérők a szettben.

Product	Nr.	A	B	C	D
L002E000M3XA002	Nr.1	E000 + A002	2	E000M3	A0022.5
L002E000M4XA002	Nr.2	E000 + A002	2	E000M4	A0023.3
L002E000M5XA002	Nr.3	E000 + A002	2	E000M5	A0024.2
L002E000M6XA002	Nr.4	E000 + A002	2	E000M6	A0025.0
L002E000M8XA002	Nr.5	E000 + A002	2	E000M8	A0026.8
L002E000M10XA002	Nr.6	E000 + A002	2	E000M10	A0028.5
L002E000M12XA002	Nr.7	E000 + A002	2	E000M12	A00210.2
L002E002M3XA002	Nr.8	E002 + A002	2	E002M3	A0022.5
L002E002M4XA002	Nr.9	E002 + A002	2	E002M4	A0023.3
L002E002M5XA002	Nr.10	E002 + A002	2	E002M5	A0024.2
L002E002M6XA002	Nr.11	E002 + A002	2	E002M6	A0025.0
L002E002M8XA002	Nr.12	E002 + A002	2	E002M8	A0026.8
L002E002M10XA002	Nr.13	E002 + A002	2	E002M10	A0028.5
L002E002M12XA002	Nr.14	E002 + A002	2	E002M12	A00210.2



## L120

**Készlet: menetfúrók, menetvágók, menetvágó befogók, számos méretben**

Menetkészítő készlet, ISO metrikus, UNC vagy UNF menetekhez. Tartalmazza a kézi menetfúrót, hajtókart és menetvágót. Fém tárolóban elhelyezve.

Nr. =Szett száma, A=Mennyiség a szettben, B=Típusok a szettben, C=Átmérok a szettben.

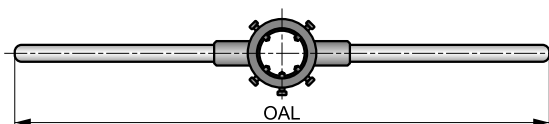
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2



# L110

## Menetvágó befogó

Kézi alkalmazásokhoz tartozék. Biztosítja a menetvágás kézzel történő elvégzését. A menetvágó rögzíthető vele. Az L110 széria több méretű menetvágó rögzítésére alkalmas.



Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetfúrókkal és menetmetszőkkel. Lásd L120

Product	Nr.	OAL (mm)	BD × OAL
L1101	1"	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4"	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1

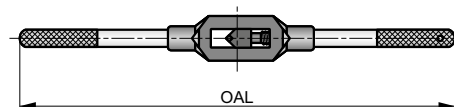
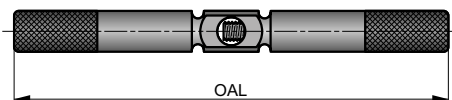


**L112****DORMER****Menetfúró hajtókar**

Állítható kialakítás, több menetfúró méret befogható. A menetfúró négyzetes lelapolásánál befogható. Két fémkar a kézi fúrási művelet könnyítéséhez.

BT1-BT2

NO0-NO7



Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetfúrókkal és menetmetszőkkel. Lásd L120

Product	Nr.	OAL	WSCN	WSCX	WSCN	WSCX	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
		(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)		
<b>L112BT1</b>	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
<b>L112BT2</b>	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
<b>L112N00</b>	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
<b>L112N01.1/2</b>	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
<b>L112N03</b>	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
<b>L112N04</b>	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
<b>L112N06</b>	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
<b>L112N07</b>	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"




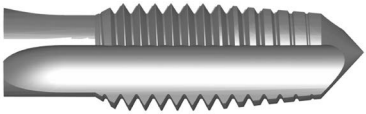

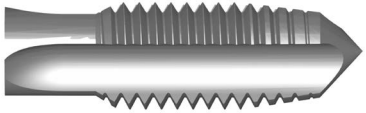

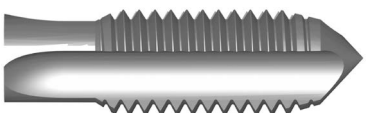
# **MENETFÚRÓK MŰSZAKI INFORMÁCIÓK**

---




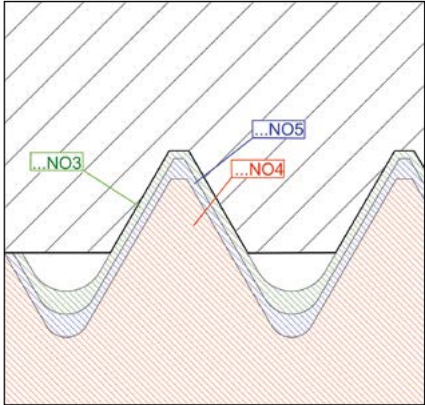


## TAP N01 – N09 – MŰSZAKI SZAKASZ

Különböző élettörési hosszúságú (ISO-szabvány) kézi menetfúrók, amelyek mindegyike teljes menetprofilot készít.

<b>N01 =</b>		<b>A</b> 6-8	
<b>N02 =</b>		<b>B</b> 4-6	
<b>N03 =</b>		<b>C</b> 2-3	
<b>ISO</b>	<b>N06 =</b>	N01 + N02 + N03	
	<b>N07 =</b>	N02 + N03 *	
<b>ANSI</b>	<b>N06 =</b>	N01 (elővágó) + N02 (középvágó) + N03 (készrevágó)	

\* **E550, E710** N07 = N03 (csonkított) + N03

Menetfúró-sorozat (DIN-szabvány), amelyben az egymást követő menetfúrók a profil egyes részeit készítik el, az N03 menetfúró szükséges a teljes menetprofil befejezéséhez.

<b>N04 =</b>		<b>A</b> 6-8	
<b>N05 =</b>		<b>B</b> 3.5-5	
<b>N03 =</b>		<b>C</b> 2-3	
<b>DIN ISO</b>	<b>N08 =</b>	N03 + N04 + N05	
	<b>N09 =</b>	N03 + N05	



# **MENETMARÓK**





## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		WMG ÉS ISO 13399
12	<b>MENETFÚRÓK</b>	UTASÍTÁSOK
15		TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK
25		ANYAGSPECIFIKUS SHARK MENETFÚRÓK
62		HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK
216		MŰSZAKI INFORMÁCIÓK
<b>218</b>		<b>MENETMARÓK</b>
238		MENETVÁGÓK
270		FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK
274		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK



## MENETMARÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL



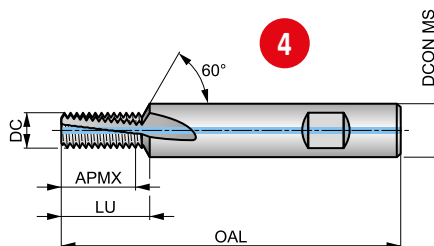
### 1 J205



### 2 Tömör keményfém menetmaró, belső hűtéssel, süllyesztéssel, metrikus

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákfuratokhoz. Alcrona Pro bevonattal. 60 fokos letérítéssel, belső hűtéssel.

		2xD
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HB



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ■ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ■ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ■ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ■ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ■ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ■ 40 A	<b>S1.3</b> ■ 30 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 25 A
<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 21 A	<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 16 A	<b>H1.1</b> ■ 60 A									

Belső menet.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2057.1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2058.1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20

Poz.	Leírás
1	Menetmarók megnevezése
2	Termékleírás
3	Szemléltető ábra
4	A szerszám sematikus rajza

Poz.	Leírás
5	Termékjellemzők
6	Anyagcsoport-ajánlások, beleértve a sebességre és az előtolásra vonatkozó útmutatást
7	Termékkód
8	Termékméret

Tipikus oldal, amelyen menetmarók láthatók – a konkrét oldal részletei eltérnek.



## MENETMARÓK – AZ IKONOK ÁTTEKINTÉSE

### Általános ikonok

	Elsődleges felhasználás
	Lehetséges felhasználás

### Menetforma (THFT)

	Menetforma, British Standard, cső		Menetforma, metrikus, finom		Menetforma, Unified, durva
	Menetforma, metrikus, durva		Menetforma, American National, cső, kúpos		Menetforma, Unified, finom

### Alap szabványcsoport (BSG)

	Dormer-szabványok
--	-------------------

### Hasznos hossz (ULDR)

	1.5×D hasznos szerszámmélység és átmérő arány		2×D hasznos szerszámmélység és átmérő arány
--	---	--	---

### Anyagkód (BMC)

	Keményfém (tömör keményfém)
--	-----------------------------

### Horonygeometria (FDC)

	Csavart hornyú geometria
--	--------------------------

### Horony, spirálszög (FHA)

	10°-os spirálszög (horony)		27°-os spirálszög (horony)
--	----------------------------	--	----------------------------

### Forgácsolási irány

	Jobbos forgás/forgácsolás
--	---------------------------

### Bevonat

	Alumínium-króm-nitrid (speciális optimalizált eljárás)
--	--

### Szár

	DIN 6535 HA hengeres szár		DIN 6535 HB Weldon szár
--	---------------------------	--	-------------------------


### Hűtőközeg-kivezetési stílus (CXSC)

	Szerszámon keresztüli hűtőközeg-hozzávezetés – axiális kivezetés
--	--




## MENETMARÓK – SZERSZÁMANYAGOK ÉS FELÜLETI BEVONATOK NAVIGÁTOR

### HM-anyagok

<b>Keményfém anyagok (vagy kemény anyagok)</b>		<p>Szinterelt, porkohászati eljárással készült hordozó, amelyben a fémkarbid kompozitanyagot fém kötőanyaggal vegyítik. A központi nyersanyaga a volfrám-karbid (WC). A volfrám-karbid adja az anyag keménységét. A tantál-karbid (TaC), titán-karbid (TiC) és nióbbium-karbid (NbC) anyagok kiegészítik a wolfram-karbidot, és segítségükkel beállíthatók a kívánt tulajdonságok. Mindhárom anyag köbös karbid. A kobalt (Co) a kötőanyag, amely összetartja az egész anyagot.</p> <p>A karbidanyagokat gyakran nagy nyomószilárdság, nagy keménység és így nagy kopásállóság is jellemzi, ugyanakkor hajlításiállóságuk és szívósságuk korlátozott. A karbidanyagokat menetfúrókban, dörzsárakban, marókban, fúrókban és menetmarókban alkalmazzák.</p>
--	---	---

### Felületbevonatok

<b>Alcrona bevonatok (Alcrona Pro)</b>		<p>Az Alcrona (AlCrN) bevonatcsalád alumínium-króm-nitrid bevonatokból áll, és főleg marószerszámokon alkalmazzák. Ezen bevonatok két egyedi tulajdonsága a nagy melegsilárdság és a magas oxidációs ellenállás. Komoly mechanikus és hőterhelésnek kitett anyagokat megmunkáló szerszámokon ezek a tulajdonságok kiváló kopásállóságot eredményeznek. Ezeknek a bevonatoknak több szintje, illetve speciális változatai állnak rendelkezésre a különféle szerszámokhoz és alkalmazásokhoz.</p>
--	---	---





		M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	G	NPT			
Menetforma (THFT)														
Alap szabvány csoport (BSG)														
Hasznos hossz (ULDR)		2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D	1.5×D				
Anyag kód (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
Horony geometria (FDC)														
Horony emelkedési szög (FHA)		λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°			
Forgásirány														
Bevonat														
Szár														
Hűtés típus (CXSC)														
Termék Család Kód		<b>J200</b>	<b>J205</b>	<b>J210</b>	<b>J215</b>	<b>J220</b>	<b>J225</b>	<b>J235</b>	<b>J245</b>	<b>J280</b>	<b>J260</b>			
		M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M10 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 3"	1/8 – 2"			
		224	225	226	227	228	229	230	231	232	233			
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	■	■	■	■			
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
<b>S</b>	S1	▣	■	▣	■	▣	■	■	■	■	■			
	S2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	S3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	S4	▣	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣			
<b>H</b>	H1	▣	▣	■	■	■	■	■	■	■	■			
	H2													
	H3			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	H4													

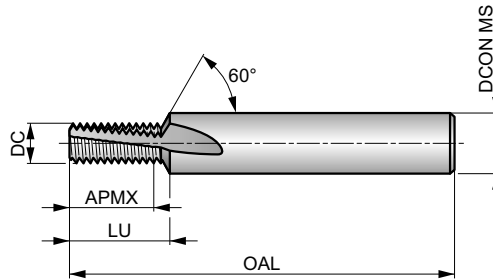


# J200



## Tömör keménységű menetmaró süllyesztéssel, metrikus

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákfuratokhoz. Alcrona Pro bevonattal. 60 fokos letöréssel.



		2xD
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ▣ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ▣ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ▣ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ▣ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ▣ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ▣ 40 A	<b>S1.3</b> ▣ 30 A	<b>S2.1</b> ▣ 33 A	<b>S2.2</b> ▣ 25 A
<b>S3.1</b> ▣ 25 A	<b>S3.2</b> ▣ 21 A	<b>S4.1</b> ▣ 20 A	<b>S4.2</b> ▣ 16 A	<b>H1.1</b> ▣ 60 A									

Belső menet.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

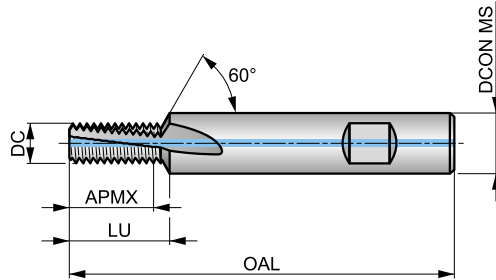


# J205



## Tömör keményfém menetmaró, belső hűtéssel, süllyesztéssel, metrikus

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákrúfatokhoz. Alcrona Pro bevonattal. 60 fokos letöréssel, belső hűtéssel.

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ■ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ■ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ■ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ■ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ■ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ■ 40 A	<b>S1.3</b> ■ 30 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 25 A
<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 21 A	<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 16 A	<b>H1.1</b> ■ 60 A									

Belső menet.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

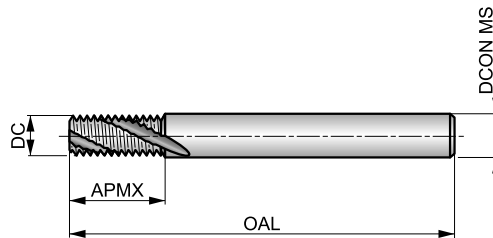


# J210



## Tömör keményfém menetmaró, magas horonyemelkedéssel, metrikus

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákfuratokhoz. Alcrona Pro bevonattal. 27 fokos horonyemelkedéssel



		2xD
HM		$\lambda$ 27°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ▣ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ▣ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ▣ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> ▣ 27 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ▣ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ▣ 42 A	<b>S1.3</b> ▣ 32 A	<b>S2.1</b> ▣ 35 A	<b>S2.2</b> ▣ 26 A
<b>S3.1</b> ▣ 26 A	<b>S3.2</b> ▣ 22 A	<b>S4.1</b> ▣ 21 A	<b>S4.2</b> ▣ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> ▣ 45 A								

Belső menet.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

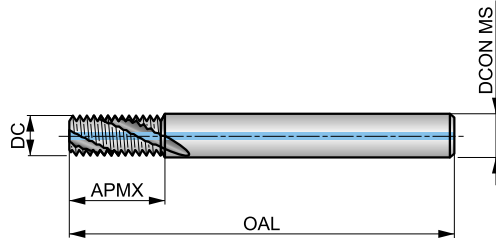


# J215



## Tömör keményfém menetmaró, magas horonyemelkedéssel, belső hűtéssel, metrikus

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákrufatokhoz. Alcrona Pro bevonattal, belső hűtéssel, 27 fokos horonyemelkedéssel




Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ■ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ■ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ■ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> ▣ 127 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ■ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ■ 42 A	<b>S1.3</b> ▣ 32 A	<b>S2.1</b> ■ 35 A	<b>S2.2</b> ▣ 26 A
<b>S3.1</b> ■ 26 A	<b>S3.2</b> ▣ 22 A	<b>S4.1</b> ■ 21 A	<b>S4.2</b> ▣ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> ▣ 45 A								

Belső menet.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

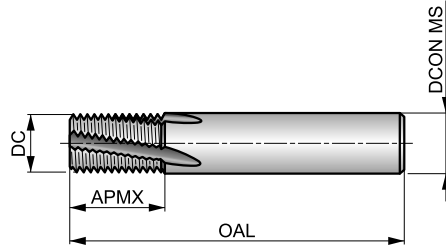


# J220



## Tömör keményfém menetmaró, metrikus-finom

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákfuratokhoz. Alcrona Pro bevonattal.



		1.5×D
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ▣ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ▣ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> ▣ 29 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ▣ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ▣ 44 D	<b>S1.3</b> ▣ 33 D	<b>S2.1</b> ▣ 36 D	<b>S2.2</b> ▣ 28 D
<b>S3.1</b> ▣ 28 D	<b>S3.2</b> ▣ 23 D	<b>S4.1</b> ▣ 22 D	<b>S4.2</b> ▣ 18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> ▣ 48 D								

Belső menet.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

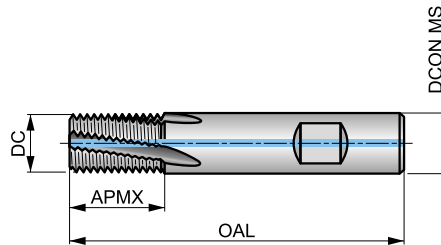


# J225



## Tömör keményfém menetmaró, belső hűtéssel, metrikus-finom

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákrufatokhoz. Alcrona Pro bevonattal. Belső hűtéssel.



		1.5×D
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ■ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ■ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> ▧129 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ■ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ■ 44 D	<b>S1.3</b> ▧33 D	<b>S2.1</b> ■ 36 D	<b>S2.2</b> ▧28 D
<b>S3.1</b> ■ 28 D	<b>S3.2</b> ▧23 D	<b>S4.1</b> ■ 22 D	<b>S4.2</b> ▧18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> ▧48 D								

Belső menet.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2258.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22510.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22512.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

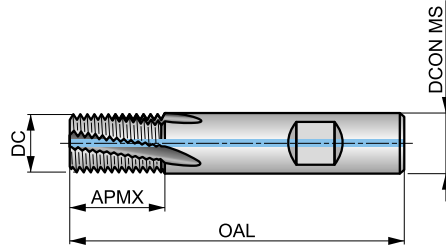


# J235



## Tömör keményfém menetmaró, belső hűtéssel, UNF

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákfuratokhoz. Alcrona Pro bevonattal. Belső hűtéssel.

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 181 H	<b>P1.2</b> ■ 203 H	<b>P1.3</b> ■ 210 H	<b>P2.1</b> ■ 156 H	<b>P2.2</b> ■ 137 H	<b>P2.3</b> ■ 121 H	<b>P3.1</b> ■ 140 H	<b>P3.2</b> ■ 112 H	<b>P3.3</b> ■ 95 H	<b>P4.1</b> ■ 83 H	<b>P4.2</b> ■ 70 H	<b>P4.3</b> ■ 58 H	<b>M1.1</b> ■ 65 H	<b>M1.2</b> ■ 55 H
<b>M2.1</b> ■ 58 H	<b>M2.2</b> ■ 47 H	<b>M2.3</b> ■ 40 H	<b>M3.1</b> ■ 50 G	<b>M3.2</b> ■ 42 G	<b>M3.3</b> ■ 38 G	<b>M4.1</b> ■ 32 G	<b>M4.2</b> ▣ 27 G	<b>K1.1</b> ■ 137 H	<b>K1.2</b> ■ 101 H	<b>K1.3</b> ■ 76 H	<b>K2.1</b> ■ 129 H	<b>K2.2</b> ■ 105 H	<b>K2.3</b> ■ 84 H
<b>K3.1</b> ■ 115 H	<b>K3.2</b> ■ 87 H	<b>K3.3</b> ■ 71 H	<b>K4.1</b> ■ 106 G	<b>K4.2</b> ■ 80 G	<b>K4.3</b> ■ 59 G	<b>K4.4</b> ■ 51 G	<b>K4.5</b> ■ 42 G	<b>K5.1</b> ■ 120 H	<b>K5.2</b> ■ 90 H	<b>K5.3</b> ■ 70 H	<b>N1.1</b> ■ 420 I	<b>N1.2</b> ■ 315 I	<b>N1.3</b> ■ 210 I
<b>N2.1</b> ■ 275 I	<b>N2.2</b> ■ 247 I	<b>N2.3</b> ■ 179 I	<b>N3.1</b> ■ 640 I	<b>N3.2</b> ■ 378 I	<b>N3.3</b> ■ 189 I	<b>N4.1</b> ■ 305 I	<b>N4.2</b> ■ 153 I	<b>N4.3</b> ■ 69 I	<b>S1.1</b> ■ 42 G	<b>S1.2</b> ■ 42 G	<b>S1.3</b> ▣ 32 G	<b>S2.1</b> ■ 35 G	<b>S2.2</b> ▣ 26 G
<b>S3.1</b> ■ 26 G	<b>S3.2</b> ▣ 22 G	<b>S4.1</b> ■ 21 G	<b>S4.2</b> ▣ 17 G	<b>H1.1</b> ■ 63 G	<b>H3.1</b> ▣ 45 G								

Belső menet.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5





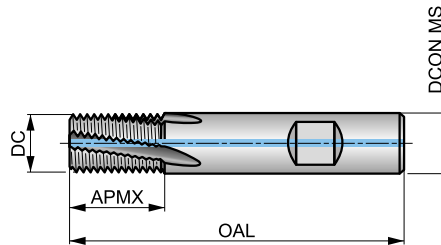
# J245



## Tömör keményfém menetmaró, belső hűtéssel, UNF

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákrúfatokhoz. Alcrona Pro bevonattal. Belső hűtéssel.



Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 181 K	<b>P1.2</b> ■ 203 K	<b>P1.3</b> ■ 210 K	<b>P2.1</b> ■ 156 K	<b>P2.2</b> ■ 137 K	<b>P2.3</b> ■ 121 K	<b>P3.1</b> ■ 140 K	<b>P3.2</b> ■ 112 K	<b>P3.3</b> ■ 95 K	<b>P4.1</b> ■ 83 K	<b>P4.2</b> ■ 70 K	<b>P4.3</b> ■ 58 K	<b>M1.1</b> ■ 65 K	<b>M1.2</b> ■ 55 K
<b>M2.1</b> ■ 58 K	<b>M2.2</b> ■ 47 K	<b>M2.3</b> ■ 40 K	<b>M3.1</b> ■ 50 J	<b>M3.2</b> ■ 42 J	<b>M3.3</b> ■ 38 J	<b>M4.1</b> ■ 32 J	<b>M4.2</b> ■ 27 J	<b>K1.1</b> ■ 137 K	<b>K1.2</b> ■ 101 K	<b>K1.3</b> ■ 76 K	<b>K2.1</b> ■ 129 K	<b>K2.2</b> ■ 105 K	<b>K2.3</b> ■ 84 K
<b>K3.1</b> ■ 115 K	<b>K3.2</b> ■ 87 K	<b>K3.3</b> ■ 71 K	<b>K4.1</b> ■ 106 J	<b>K4.2</b> ■ 80 J	<b>K4.3</b> ■ 59 J	<b>K4.4</b> ■ 51 J	<b>K4.5</b> ■ 42 J	<b>K5.1</b> ■ 120 K	<b>K5.2</b> ■ 90 K	<b>K5.3</b> ■ 70 K	<b>N1.1</b> ■ 420 L	<b>N1.2</b> ■ 315 L	<b>N1.3</b> ■ 210 L
<b>N2.1</b> ■ 275 L	<b>N2.2</b> ■ 247 L	<b>N2.3</b> ■ 179 L	<b>N3.1</b> ■ 640 L	<b>N3.2</b> ■ 378 L	<b>N3.3</b> ■ 189 L	<b>N4.1</b> ■ 305 L	<b>N4.2</b> ■ 153 L	<b>N4.3</b> ■ 69 L	<b>S1.1</b> ■ 42 J	<b>S1.2</b> ■ 42 J	<b>S1.3</b> ■ 32 J	<b>S2.1</b> ■ 35 J	<b>S2.2</b> ■ 26 J
<b>S3.1</b> ■ 26 J	<b>S3.2</b> ■ 22 J	<b>S4.1</b> ■ 21 J	<b>S4.2</b> ■ 17 J	<b>H1.1</b> ■ 63 J	<b>H3.1</b> ■ 45 J								

Belső menet.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

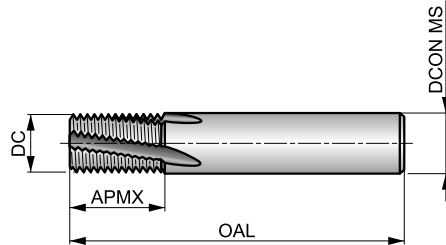


# J280



## Tömör keményfém menetmaró, G(BSP)

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákfuratokhoz. Alcrona Pro bevonattal. Alkalmos belső és külső menetekhez is.



		1.5×D
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 190 N	<b>P1.2</b> ■ 212 N	<b>P1.3</b> ■ 242 N	<b>P2.1</b> ■ 163 N	<b>P2.2</b> ■ 143 N	<b>P2.3</b> ■ 127 N	<b>P3.1</b> ■ 146 N	<b>P3.2</b> ■ 118 N	<b>P3.3</b> ■ 99 N	<b>P4.1</b> ■ 87 N	<b>P4.2</b> ■ 74 N	<b>P4.3</b> ■ 61 N	<b>M1.1</b> ■ 69 N	<b>M1.2</b> ■ 58 N
<b>M2.1</b> ■ 61 N	<b>M2.2</b> ■ 50 N	<b>M2.3</b> ■ 42 N	<b>M3.1</b> ■ 52 M	<b>M3.2</b> ■ 44 M	<b>M3.3</b> ■ 40 M	<b>M4.1</b> ■ 33 M	<b>M4.2</b> ▣ 29 M	<b>K1.1</b> ■ 143 N	<b>K1.2</b> ■ 106 N	<b>K1.3</b> ■ 80 N	<b>K2.1</b> ■ 136 N	<b>K2.2</b> ■ 110 N	<b>K2.3</b> ■ 88 N
<b>K3.1</b> ■ 120 N	<b>K3.2</b> ■ 91 N	<b>K3.3</b> ■ 74 N	<b>K4.1</b> ■ 111 M	<b>K4.2</b> ■ 84 M	<b>K4.3</b> ■ 62 M	<b>K4.4</b> ■ 53 M	<b>K4.5</b> ■ 44 M	<b>K5.1</b> ■ 126 N	<b>K5.2</b> ■ 95 N	<b>K5.3</b> ■ 76 N	<b>N1.1</b> ■ 440 0	<b>N1.2</b> ■ 330 0	<b>N1.3</b> ■ 220 0
<b>N2.1</b> ■ 288 0	<b>N2.2</b> ■ 259 0	<b>N2.3</b> ■ 187 0	<b>N3.1</b> ■ 671 0	<b>N3.2</b> ■ 396 0	<b>N3.3</b> ■ 198 0	<b>N4.1</b> ■ 319 0	<b>N4.2</b> ■ 160 0	<b>N4.3</b> ■ 72 0	<b>S1.1</b> ■ 44 M	<b>S1.2</b> ■ 44 M	<b>S1.3</b> ▣ 33 M	<b>S2.1</b> ■ 36 M	<b>S2.2</b> ▣ 28 M
<b>S3.1</b> ■ 28 M	<b>S3.2</b> ▣ 23 M	<b>S4.1</b> ■ 22 M	<b>S4.2</b> ▣ 18 M	<b>H1.1</b> ■ 66 M	<b>H3.1</b> ▣ 48 M								

Belső és külső menet.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6

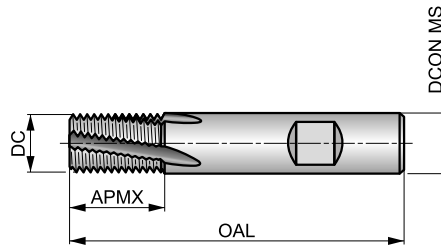


# J260



## Tömör keményfém menetmaró, NPT

Univerzális, nagy teljesítményű menetmaró, azonos vagy nagyobb átmérő, mint a TDZ, azonos menetemelkedéssel. Jobbos vagy balos kivitel. Átmenő vagy zsákfuratokhoz. Alcrona Pro bevonattal.



	$\lambda$ 10°	

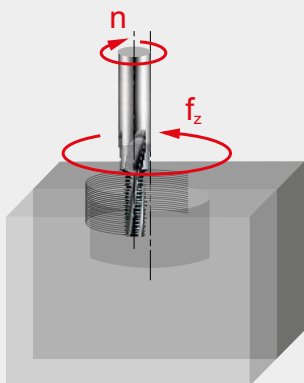
Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság, forgácsolási sebesség (m/min) kiinduló értékek és betűkódok. Táblázatok a fogankénti előtoláshoz és a korrekciós tényezők az 234 oldalon.

<b>P1.1</b> ■ 190 R	<b>P1.2</b> ■ 212 R	<b>P1.3</b> ■ 242 R	<b>P2.1</b> ■ 163 R	<b>P2.2</b> ■ 143 R	<b>P2.3</b> ■ 127 R	<b>P3.1</b> ■ 146 R	<b>P3.2</b> ■ 118 R	<b>P3.3</b> ■ 99 R	<b>P4.1</b> ■ 87 R	<b>P4.2</b> ■ 74 R	<b>P4.3</b> ■ 61 R	<b>M1.1</b> ■ 69 R	<b>M1.2</b> ■ 58 R
<b>M2.1</b> ■ 61 R	<b>M2.2</b> ■ 50 R	<b>M2.3</b> ■ 42 R	<b>M3.1</b> ■ 52 Q	<b>M3.2</b> ■ 44 Q	<b>M3.3</b> ■ 40 Q	<b>M4.1</b> ■ 33 Q	<b>M4.2</b> ■ 29 Q	<b>K1.1</b> ■ 143 R	<b>K1.2</b> ■ 106 R	<b>K1.3</b> ■ 80 R	<b>K2.1</b> ■ 136 R	<b>K2.2</b> ■ 110 R	<b>K2.3</b> ■ 88 R
<b>K3.1</b> ■ 120 R	<b>K3.2</b> ■ 91 R	<b>K3.3</b> ■ 74 R	<b>K4.1</b> ■ 111 Q	<b>K4.2</b> ■ 84 Q	<b>K4.3</b> ■ 62 Q	<b>K4.4</b> ■ 53 Q	<b>K4.5</b> ■ 44 Q	<b>K5.1</b> ■ 126 R	<b>K5.2</b> ■ 95 R	<b>K5.3</b> ■ 73 R	<b>N1.1</b> ■ 440 S	<b>N1.2</b> ■ 330 S	<b>N1.3</b> ■ 220 S
<b>N2.1</b> ■ 288 S	<b>N2.2</b> ■ 259 S	<b>N2.3</b> ■ 187 S	<b>N3.1</b> ■ 671 S	<b>N3.2</b> ■ 396 S	<b>N3.3</b> ■ 198 S	<b>N4.1</b> ■ 319 S	<b>N4.2</b> ■ 160 S	<b>N4.3</b> ■ 72 S	<b>S1.1</b> ■ 44 Q	<b>S1.2</b> ■ 44 Q	<b>S1.3</b> ■ 33 Q	<b>S2.1</b> ■ 36 Q	<b>S2.2</b> ■ 28 Q
<b>S3.1</b> ■ 28 Q	<b>S3.2</b> ■ 23 Q	<b>S4.1</b> ■ 22 Q	<b>S4.2</b> ■ 18 Q	<b>H1.1</b> ■ 66 Q	<b>H3.1</b> ■ 48 Q								

Belső menet.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

## MENETMARÓK – FOGANKÉNTI ELŐTOLÁS TÁBLÁZAT



Fogankénti előtolás fordulatonként ( $f_z$  mm/fordulat mértékegységben).  
A megadott értékek az ajánlott kiindulási értékek a teljes menetmélység egy műveleti menetben történő megmunkálásához.

### A táblázat használata a fogankénti előtolás ( $f_z$ ) megtalálásához:

1. Keresse meg az alfa kódot a termék oldalán (példa: 181B, „B” az alfa kód).
2. Válassza ki a maróátmérőnek megfelelő oszlopot a táblázat felső sorában  $P$  vagy  $TPI$  menetemelkedéssel (a bal oldali, ikonokkal ellátott sorokban).
3. Keresse meg az alfa kódot a táblázat bal oszlopában.
4. Az Átmérő + Menetemelkedés oszlop és az alfa kód metszéspontja (cella) a fogankénti előtolás ( $f_z$ ).

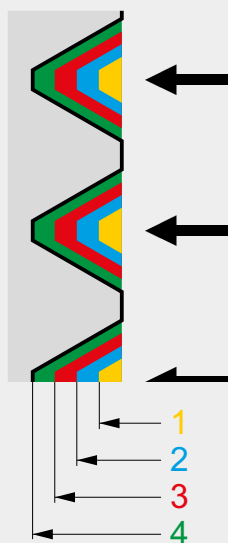
### A fogankénti előtolás korrekciója több műveleti menethez:

5. Abban az esetben, ha a menetet **2 műveleti menetben** munkálják meg, a táblázatban említett előtolási értékeket **30 – 40 %-kal** kell növelni.
6. Abban az esetben, ha a menetet **3 műveleti menetben** munkálják meg, a táblázatban említett előtolási értékeket **55 – 65 %-kal** kell növelni.
7. Abban az esetben, ha a menetet **4 műveleti menetben** munkálják meg, a táblázatban említett előtolási értékeket **80 – 90 %-kal** kell növelni.

(Példa: J2003.2X.7 a WMG M4.1 megmunkálásához A előtolási sebességgel 4 műveleti menetben, az  $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$  mm/fog).

		ø DC (mm)																											
		3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00
Előtolási sebességek		0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>A</b>	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>B</b>	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
	<b>C</b>	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
		–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
	<b>D</b>	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067	–	0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
	<b>E</b>	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
	<b>F</b>	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
		–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–
	<b>G</b>	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–	–
<b>H</b>	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–	–	
<b>I</b>	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–	
	–	–	–	28	24	–	–	–	20	–	–	–	–	–	18	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–	
<b>J</b>	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–	
<b>K</b>	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–	
<b>L</b>	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–	
	–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	14	11	
<b>M</b>	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131	
<b>N</b>	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175	
<b>O</b>	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219	
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–	
<b>Q</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	–	
<b>R</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	–	
<b>S</b>	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	–	


## MENETMARÓK – MŰVELETI MENETEK SZÁMA TÁBLÁZAT




### A táblázatok használata a műveleti menetenkénti mélységnövekmények meghatározásához:

1. Válassza ki a szálprofil tábláját (példa: „M12” metrikus menet).
2. Keresse meg a menetemelkedésnek megfelelő oszlopot a táblázat felső sorában.
3. Keresse meg az oszlopban az ajánlott műveleti menetszám alatt és minden egyes műveleti menethez a radiális fogásmélység növekményét. (példa: 1,75-ös menetemelkedéshez az ajánlott műveleti menetszám 5, az 1. műveleti menet radiális mélysége 0.277 mm, a 2. meneté 0.228 mm stb.).
4. A nehezebben megmunkálható anyagok esetében ajánlott növelni a menetszámot.
5. A szupersimításhoz a bevált gyakorlat az utolsó műveleti menet megismétlése.

Belső metrikus menethez (60°) ajánlott műveleti menetszám és az egyes műveleti menetszámokhoz tartozó fogásmélység.

		Radiális fogásmélység az egyes műveleti menetekhez (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
Műveleti menetek száma	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Teljes mélység		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732


Belső unified menethez (60°) ajánlott műveleti menetszám és az egyes műveleti menetszámokhoz tartozó fogásmélység.

		Radiális fogásmélység az egyes műveleti menetekhez (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
Műveleti menetek száma	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Teljes mélység		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466




## MENETMARÓK – MŰVELETI MENETEK SZÁMA TÁBLÁZAT

Belső G (BSP)-menethez (55°) ajánlott műveleti menetszám és az egyes műveleti menetszámokhoz tartozó fogásmélység.

 1"		Radiális fogásmélység az egyes műveleti menetekhez (mm)			
		28	19	14	11
Műveleti menetek száma	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Teljes mélység		0.581	0.856	1.162	1.479

Belső NPT-menethez (60°) ajánlott műveleti menetszám és az egyes műveleti menetszámokhoz tartozó fogásmélység.

 1"		Radiális fogásmélység az egyes műveleti menetekhez (mm)			
		27	18	14	11.5
Műveleti menetek száma	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Teljes mélység		0.730	1.100	1.423	1.728

**ÁLTALÁNOS TIPPEK A MENETMARÁSSAL KAPCSOLATBAN**

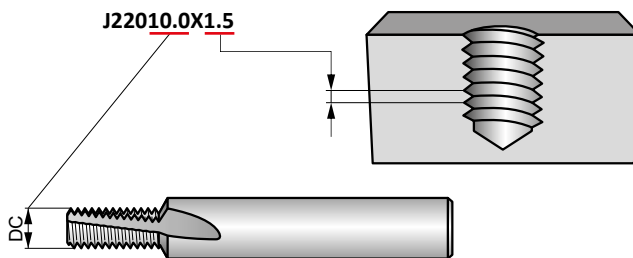
1. A menetmarás során a menet egy olyan marószerszám körkörös interpolációjával készül, amelynek kerületén egy adott menetgeometria lett köszörüléssel kialakítva.
2. Menetmaró használatához olyan vezérelt szerszámgépre van szükség, amely képes a körkörös pályák bejárására.
3. A legtöbb korszerű CNC-gép rendelkezik menetmaráshoz szükséges megmunkálási ciklusokkal.
4. További információkat a gép kézikönyvében talál vagy a gép gyártójától kérhet.

**Jellemzők és előnyök**

1. A menetmarás növeli a megbízhatóságot és a szerszám élettartamát.
2. A menetmarók kis forgácsokat generálnak, ami problémamentes menetmegmunkálást eredményez.
3. Tűrésbeállítási lehetőség pontos koordinátákkal.
4. Teljes menet hozható létre egészen a furat aljáig.
5. Számos különféle anyag megmunkálására képes.
6. Egy adott marószerszám képes különböző méretű meneteket kialakítani, feltéve, hogy a menetemelkedés azonos.
7. Ugyanazzal a szerszámmal létrehozhatók balos és jobbos menetek is.
8. Egyes menetmarók képesek a belépési élettörés megmunkálására is (J200 és J205).

**A szerszám kiválasztása**

A szerszám cikkszámát a típus, az átmérő *DC* és a menetemelkedés *TP* határozza meg. Rendeléskor a cikkszámot használja. Mindig ellenőrizze a katalógusban, hogy a megfelelő menetméretekkel rendelkezik-e.



A fenti menetmaró szerszám olyan menetek készítésére alkalmas, amelyek mérete  $\geq M12 \times 1,5$  (M14x1,5, M18x1,5 stb.)

**Programozás Rprg-vel**

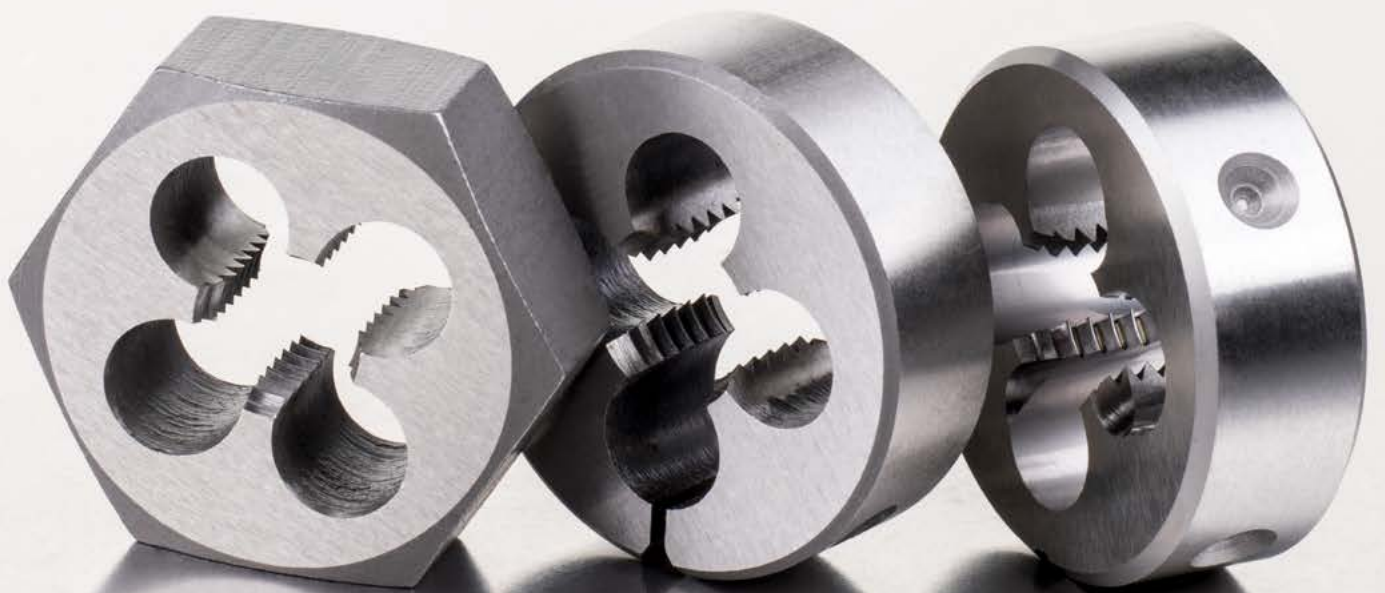
- A menettűrés egyszerű beállításához mindig rádiuszkorrekcióval (Rprg) programozzon.
- Az Rprg érték egy új marószerszám kezdőértéke, és megtalálható a maró szárára nyomtatva. Ezt ofszetként meg kell adni a szerszámvezérlési paramétereknél.
- Az Rprg alapját a menet elméleti nullavonala adja, ez azt jelenti, hogy amikor a programozáshoz az Rprg értéket használja, a menet sohasem túlméretes, hanem normálisan szoros lesz.
- A programkoordináták kis mértékű módosításával tehát létrehozható a kívánt menetméret.

**Alkalmazási javaslatok**

- Mindig a helyes forgácsolási adatokat használja.
- A menet átmérőjéhez az ajánlott fúróméret ugyanaz, mint a hagyományos menetfúrók esetében.
- A menettűrés könnyű beállításához mindig kezdjen a menetmaró szárán látható Rprg értékkel.
- Egy kaliberszerszám segítségével ellenőrizze az első menet tűrését, hogy megállapítsa, szükség van-e rádiuszkorrekcióra. A rádiusz 2-3 alkalommal korrigálható, mielőtt a menetmaró elhasználnódik.
- Száraz megmunkálásnál sűrített levegőt érdemes használni a forgácsok eltávolítása érdekében.
- Komolyabb kihívást jelentő anyagok menetmegmunkálása esetén érdemes több műveleti menetet végezni.



# **MENETVÁGÓK**







## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6	<b>MENETFÚRÓK</b>	WMG ÉS ISO 13399
12		UTASÍTÁSOK
15		TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK
25		ANYAGSPECIFIKUS SHARK MENETFÚRÓK
62		HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK
216		MŰSZAKI INFORMÁCIÓK
218		MENETMARÓK
238	<b>MENETVÁGÓK</b>	
270	FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK	
274	ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK	



## HSS MENETVÁGÓK – ÁTTEKINTÉSI OLDAL

**DORMER**

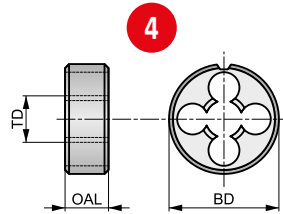
**1 F201**



**HSS menetvágó, metrikus, balos**

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácsoló felület kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

**2**



<b>M</b>	ISO <b>2568</b>	<b>6g</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>L</b>
Bright		<b>5</b>

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>K1.1</b>
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	■ 8	■ 8	■ 7	■ 5	■ 7	■ 6	■ 6	■ 5	■ 11
<b>K1.2</b>	<b>K1.3</b>	<b>K2.1</b>	<b>K2.2</b>	<b>K2.3</b>	<b>K3.1</b>	<b>K3.2</b>	<b>K3.3</b>	<b>K5.1</b>	<b>K5.2</b>	<b>K5.3</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>
■ 8	■ 6	■ 11	■ 9	■ 7	■ 10	■ 8	■ 6	■ 10	■ 8	■ 6	■ 20	■ 15	■ 10
<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>	<b>N4.2</b>	<b>N4.3</b>					
■ 10	■ 9	■ 6	■ 11	■ 6	■ 3	■ 11	■ 4	■ 4					

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F201M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.000	2.50	45.00	18.0

Poz.	Leírás
<b>1</b>	A menetfűrók megnevezése
<b>2</b>	Termékleírás
<b>3</b>	Szemléltető ábra
<b>4</b>	A szerszám sematikus rajza

Poz.	Leírás
<b>5</b>	Termékjellemezők
<b>6</b>	Anyagcsoport-ajánlások, beleértve a sebességre és az előtolásra vonatkozó útmutatást
<b>7</b>	Termékkód
<b>8</b>	Termékméret



## HSS MENETVÁGÓK – AZ IKONOK ÁTTEKINTÉSE

### Általános ikonok

	Elsődleges felhasználás
	Lehetséges felhasználás

### Alap szabványcsoport (BSG)

	BS 1127:1950 – szabványok, kerek menetvágók
	DIN 382 – szabványok, hatlapú menetvágók

	ISO 2568 – szabványok, menetvágó
--	-------------------------------------

### Anyagkód (BMC)

	Kobaltos gyorsacél, szerszámanyag
--	-----------------------------------

	Gyorsacél, szerszámanyag
--	--------------------------

### Bevonat

	Fényes (bevonat nélküli)
--	--------------------------

### Menetvágó élettörés/menetemelkedés aránya (DCPR)

	Menetvágó menetélettörés/menetemelkedés aránya (1.75×TP)
--	--

	Menetvágó menetélettörés/menetemelkedés aránya (2.25×TP)
--	--

### Forgácsolási irány

	Balos forgás/forgácsolás
--	--------------------------

	Jobbos forgás/forgácsolás
--	---------------------------

### Menetforma típusa (THFT)

	Menetforma, American National, cső, kúpos
--	---

	Menetforma, British Standard, Whitworth
--	---

	Menetforma, acélvezeték DIN 40430 (elektromos)
--	--

	Menetforma, British Standard, finom
--	-------------------------------------

	Menetforma, metrikus, durva
--	-----------------------------

	Menetforma, Unified, durva
--	----------------------------

	Menetforma, British Standard, cső
--	-----------------------------------

	Menetforma, metrikus, finom
--	-----------------------------

	Menetforma, Unified, finom
--	----------------------------

### Thread tolerance class (TCTR)

	Közepes menetilleszkedési osztály
--	-----------------------------------

	Közepes colos menetilleszkedési osztály
--	---

	Normál illeszkedési osztály csőmenethez
--	---



	Külső colos menet, közepes illeszkedési osztály
--	---

	Közepes colos menetilleszkedési osztály
--	---




## HSS MENETVÁGÓK – SZERSZÁMANYAG-NAVIGÁTOR

### Szerszámanyagok

<b>Gyorsacél</b>		Közepesen ötvözött, gyorsacél jó megmunkálhatósággal és teljesítménnyel. A HSS nagy keménységű, szívósságú és kopásállóságú, és ezek alkalmazások széles körében teszik vonzó választássá, például fúrók és menetfúrók esetén.
<b>Kobaltos gyorsacél</b>		Ez a gyorsacél kobaltot tartalmaz a nagyobb hőállóság eléréséhez. A HSSCo összetételek a szívósság és keménység jó kombinációját kínálják. Jól megmunkálható, jó kopásállóságú, ezért kiválóan alkalmazható fúrókhoz, menetfúrókhoz, dörzsárokhoz és marókhoz.

### Felületbevonatok

<b>Fényes (bevonat nélküli)</b>		A fényes felület (bevonat nélküli felület) javítja a forgácsolást lággy vagy színesfém anyagokban, és megőrzi az éles forgácsolóéleket abrazív anyagokban.
---------------------------------	---	--

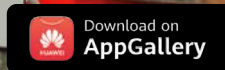
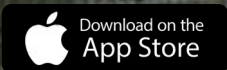
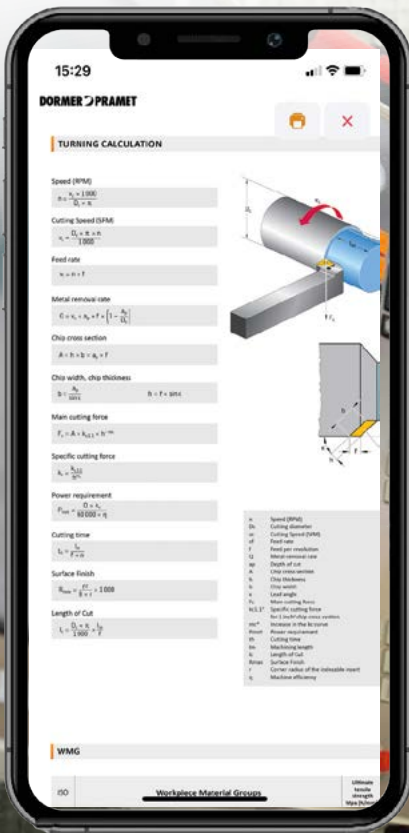


# DORMER PRAMET



# KÖZEL A SEGÍTSÉG

Műszaki támogató csapatunk mindig elérhető applikációnkon keresztül, ha segítségre van szüksége vagy kérdése van. **Egyszerűen megbízható.**





Menetforma (THFT)						
Alap szabvány csoport (BSG)	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Menet tűrés osztály (TCTR)	6g	6g	6g	6g	2A	2A
Menetmetsző letörés me- netemelkedés aránya (DCPR)	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Anyag kód (BMC)	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS
Forgásirány						
Bevonat	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Termék Család Kód	<b>F100</b>	<b>F201</b>	<b>F108</b>	<b>F110</b>	<b>F120</b>	<b>F130</b>
	M2 – M42	M3 – M20	M2 – M20	M4 – M40	No.8 – 1"	No.10 – 1"
	248	249	250	251	252	253
<b>P</b>	P1	■	☑	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■
	P3	☑	☑	■	☑	☑
	P4	☑	☑	■	☑	☑
<b>M</b>	M1	■	■	☑	■	■
	M2	☑	☑	■	☑	☑
	M3			■		
	M4			☑		
<b>K</b>	K1	■	■		■	■
	K2	■	■		■	■
	K3	■	■		■	■
	K4			■		
	K5	■	■		■	■
<b>N</b>	N1	☑	☑	☑	☑	☑
	N2	☑	☑	☑	☑	☑
	N3	☑	☑	☑	☑	☑
	N4	☑	☑	☑	☑	☑
	N5					
<b>S</b>	S1			☑		
	S2					
	S3					
	S4					
<b>H</b>	H1					
	H2					
	H3					
	H4					

■ Elsődleges felhasználás ☑ Lehetséges felhasználás



**BSW**  
ISO  
**2568**  
Medium  
**1.75**  
XP  
HSS  
**R**  
Bright

**BSF**  
ISO  
**2568**  
Medium  
**1.75**  
XP  
HSS  
**R**  
Bright

**G**  
ISO  
**2568**  
Class  
**A**  
**1.75**  
XP  
HSS  
**R**  
Bright

**NPT**  
ISO  
**2568**  
Normal  
**1.75**  
XP  
HSS  
**R**  
Bright

**PG**  
ISO  
**2568**  
Normal  
**1.75**  
XP  
HSS  
**R**  
Bright

**M**  
BS  
**1127:1950**  
**1.75**  
XP  
HSS  
**R**  
Bright

**MF**  
BS  
**1127:1950**  
**1.75**  
XP  
HSS  
**R**  
Bright



	<b>F140</b>	<b>F150</b>	<b>F170</b>	<b>F180</b>	<b>F190</b>	<b>F300</b>	<b>F310</b>
	1/8 – 1"	3/16 – 1/2	1/8 – 2"	1/8 – 1"	No.7 – No.36	M2 – M36	M3 – M30
	254	255	256	257	258	259	260
<b>P1</b>	■	■	■	■	■	■	■
<b>P2</b>	■	■	■	■	■	■	■
<b>P3</b>	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>P4</b>	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>M1</b>	■	■	■	■	■	■	■
<b>M2</b>	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>M3</b>							
<b>M4</b>							
<b>K1</b>	■	■	■	■	■	■	■
<b>K2</b>	■	■	■	■	■	■	■
<b>K3</b>	■	■	■	■	■	■	■
<b>K4</b>							
<b>K5</b>	■	■	■	■	■	■	■
<b>N1</b>	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N2</b>	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N3</b>	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N4</b>	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N5</b>							
<b>S1</b>							
<b>S2</b>							
<b>S3</b>							
<b>S4</b>							
<b>H1</b>							
<b>H2</b>							
<b>H3</b>							
<b>H4</b>							

■ Elsődleges felhasználás

▣ Lehetséges felhasználás



Menetforma (THFT)						
Alap szabvány csoport (BSG)	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950
Menet tűrés osztály (TCTR)				6g	6g	6g
Menetmetsző letörés me- netemelkedés aránya (DCPR)	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Anyag kód (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Forgásirány						
Bevonat	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Termék Család Kód	<b>F320</b>	<b>F330</b>	<b>F370</b>	<b>F202</b>	<b>F302</b>	<b>F312</b>
	No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24
	261	262	263	264	265	266
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■
	M2	▣	▣	▣	▣	▣
	M3					
	M4					
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■
	K4					
	K5	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣
	N5					
<b>S</b>	S1					
	S2					
	S3					
	S4					
<b>H</b>	H1					
	H2					
	H3					
	H4					

■ Elsődleges felhasználás    ▣ Lehetséges felhasználás





DIN 382

Class A

1.75 XP

HSS



Bright



F272

1/8 – 1.1/2

267

P1	■																					
P2	■																					
P3	☒																					
P4	☒																					
M1	■																					
M2	☒																					
M3																						
M4																						
K1	■																					
K2	■																					
K3	■																					
K4																						
K5	■																					
N1	☒																					
N2	☒																					
N3	☒																					
N4	☒																					
N5																						
S1																						
S2																						
S3																						
S4																						
H1																						
H2																						
H3																						
H4																						

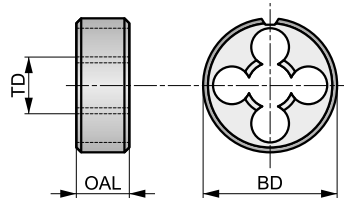


# F100



## HSS menetvágó, metrikus, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



<b>M</b>	ISO <b>2568</b>	<b>6g</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetfúrókkal. Lásd L120

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
<b>F100M2</b> <sup>1)</sup>	2.000	0.40	16.00	5.0
<b>F100M2.5</b> <sup>1)</sup>	2.500	0.45	16.00	5.0
<b>F100M2.6</b> <sup>1)</sup>	2.600	0.45	16.00	5.0
<b>F100M3</b>	3.000	0.50	20.00	5.0
<b>F100M3.5</b>	3.500	0.60	20.00	5.0
<b>F100M4</b>	4.000	0.70	20.00	5.0
<b>F100M4.5</b>	4.500	0.75	20.00	7.0
<b>F100M5</b>	5.000	0.80	20.00	7.0
<b>F100M6</b>	6.000	1.00	20.00	7.0
<b>F100M7</b>	7.000	1.00	25.00	9.0
<b>F100M8</b>	8.000	1.25	25.00	9.0
<b>F100M9</b>	9.000	1.25	25.00	9.0
<b>F100M10</b>	10.000	1.50	30.00	11.0
<b>F100M11</b>	11.000	1.50	30.00	11.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
<b>F100M12</b>	12.000	1.75	38.00	14.0
<b>F100M14</b>	14.000	2.00	38.00	14.0
<b>F100M16</b>	16.000	2.00	45.00	18.0
<b>F100M18</b>	18.000	2.50	45.00	18.0
<b>F100M20</b>	20.000	2.50	45.00	18.0
<b>F100M22</b>	22.000	2.50	55.00	22.0
<b>F100M24</b>	24.000	3.00	55.00	22.0
<b>F100M27</b>	27.000	3.00	65.00	25.0
<b>F100M30</b>	30.000	3.50	65.00	25.0
<b>F100M33</b>	33.000	3.50	65.00	25.0
<b>F100M36</b>	36.000	4.00	65.00	25.0
<b>F100M39</b>	39.000	4.00	75.00	30.0
<b>F100M42</b>	42.000	4.50	75.00	30.0

<sup>1)</sup> Forgácstörő nélkül.



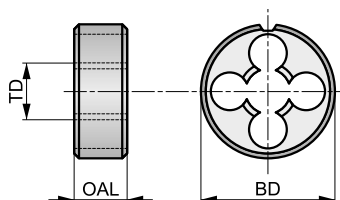
# F201

**DORMER**



## HSS menetvágó, metrikus, balos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



<b>M</b>	ISO <b>2568</b>	<b>6g</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>L</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F201M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.000	2.50	45.00	18.0

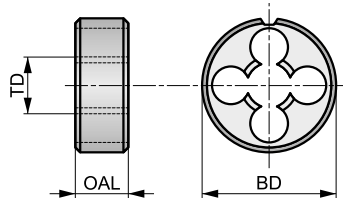


# F108



## HSS-E menetvágó, metrikus, jobb kezes

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókárokban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét. Specifikus geometria, saválló acélokhoz.



<b>M</b>	ISO <b>2568</b>	<b>6g</b>
<b>2.25</b> XP	HSS-E	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■12	<b>P1.2</b> ■13	<b>P1.3</b> ■14	<b>P2.1</b> ■10	<b>P2.2</b> ■9	<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.1</b> ■8	<b>P3.2</b> ■7	<b>P3.3</b> ■6	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■4	<b>M1.1</b> ■7	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■6
<b>M2.2</b> ■5	<b>M2.3</b> ■5	<b>M3.1</b> ■6	<b>M3.2</b> ■5	<b>M3.3</b> ■4	<b>M4.1</b> ■5	<b>K4.1</b> ■9	<b>K4.2</b> ■7	<b>K4.3</b> ■5	<b>K4.4</b> ■4	<b>K4.5</b> ■4	<b>N1.1</b> ■20	<b>N1.2</b> ■15	<b>N1.3</b> ■10
<b>N2.1</b> ■10	<b>N2.2</b> ■9	<b>N2.3</b> ■6	<b>N3.1</b> ■11	<b>N3.2</b> ■6	<b>N3.3</b> ■3	<b>N4.1</b> ■11	<b>N4.2</b> ■4	<b>N4.3</b> ■4	<b>S1.1</b> ■5				

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
<b>F108M2</b> <sup>1)</sup>	2.000	0.40	16.00	5.0
<b>F108M2.5</b> <sup>1)</sup>	2.500	0.45	16.00	5.0
<b>F108M3</b>	3.000	0.50	20.00	5.0
<b>F108M4</b>	4.000	0.70	20.00	5.0
<b>F108M5</b>	5.000	0.80	20.00	7.0
<b>F108M6</b>	6.000	1.00	20.00	7.0
<b>F108M8</b>	8.000	1.25	25.00	9.0
<b>F108M10</b>	10.000	1.50	30.00	11.0
<b>F108M12</b>	12.000	1.75	38.00	14.0
<b>F108M14</b>	14.000	2.00	38.00	14.0
<b>F108M16</b>	16.000	2.00	45.00	18.0
<b>F108M18</b>	18.000	2.50	45.00	18.0
<b>F108M20</b>	20.000	2.50	45.00	18.0

<sup>1)</sup> Forgácsolás nélkül.

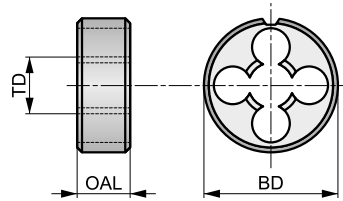


# F110



## HSS menetvágó, metrikus-finom, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácsoló kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



<b>MF</b>	ISO <b>2568</b>	<b>6g</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.000	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.000	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.000	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.000	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.000	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.000	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.000	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.000	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.000	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.000	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.000	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.000	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.000	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.000	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.000	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.000	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.000	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.000	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.000	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.000	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.000	1.00	45.00	14.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.000	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.000	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.000	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.000	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.000	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.000	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.000	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.000	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.000	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.000	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.000	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.000	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.000	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.000	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.000	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.000	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.000	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.000	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.000	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.000	1.50	75.00	20.0

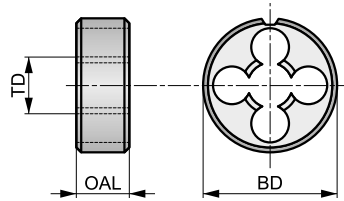


# F120



## HSS menetvágó, UNC, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



<b>UNC</b>	ISO <b>2568</b>	<b>2A</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1208-32	8	32	4.170	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.830	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.350	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.940	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.530	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.110	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.700	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.290	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.880	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.050	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.230	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.400	55.00	22.0

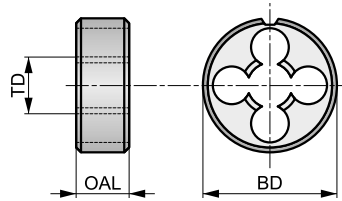


# F130



## HSS menetvágó, UNF, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F13010-32	10	32	4.830	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.350	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.940	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.530	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.110	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.700	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.290	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.880	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.050	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.230	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.400	55.00	16.0

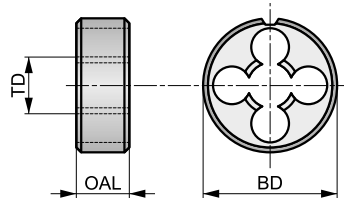


# F140



## HSS menetvágó, BSW, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



<b>BSW</b>	ISO <b>2568</b>	Medium
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1401/8	1/8	40	3.170	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.760	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.350	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.940	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.530	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.110	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.700	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.880	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.050	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.230	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.400	55.00	22.0



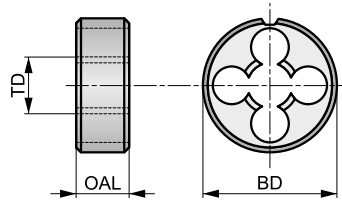


# F150



## HSS menetvágó, BSF, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácsoló kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



<b>BSF</b>	ISO <b>2568</b>	Medium
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
<b>F1503/16</b>	3/16	32	4.760	20.00	7.0
<b>F1501/4</b>	1/4	26	6.350	20.00	7.0
<b>F1505/16</b>	5/16	22	7.940	25.00	9.0
<b>F1503/8</b>	3/8	20	9.530	30.00	11.0
<b>F1507/16</b>	7/16	18	11.110	30.00	11.0
<b>F1501/2</b>	1/2	16	12.700	38.00	10.0

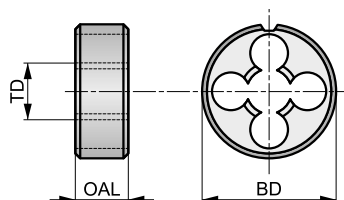


# F170



## HSS menetvágó, G(BSP), jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1701/8	1/8	28	9.730	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.160	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.660	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.960	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.910	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.440	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.200	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.250	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.890	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.910	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.800	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.610	105.00	22.0

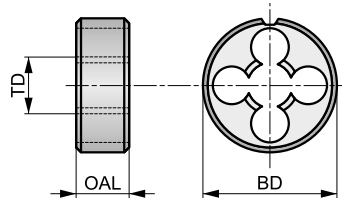


# F180



## HSS menetvágó, NPT, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



	ISO <b>2568</b>	Normal
<b>1.75</b> XP	HSS	
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1801/8	1/8	27	9.490	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.490	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.930	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.770	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.120	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.460	65.00	25.0

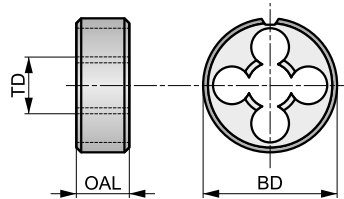


# F190



## HSS menetvágó, PG menet, jobbos

Tömör menetvágó, apamenetekhez. Esztergákon, vagy kézi hajtókarban történő alkalmazásokhoz. A forgácselvezető kialakítás elvezeti a forgácsot a forgácsolási zónából. Fényezett kivitel, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.



<b>PG</b>	ISO <b>2568</b>	Normal
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F190PG7	7	20	12.500	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.200	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.600	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.400	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.500	55.00	16.0
F190PG21	21	16	28.300	65.00	18.0
F190PG29	29	16	37.000	65.00	18.0
F190PG36	36	16	47.000	90.00	22.0

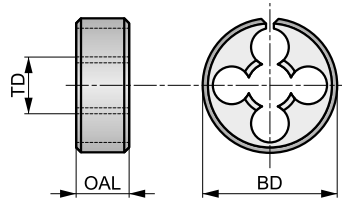


# F300



## HSS állítható menetvágó, metrikus, jobbos

Hasított menetvágó, apamenetekhez, kézi alkalmazásokhoz. Számos menetkialakítás beállítható- laza, normál vagy szoros. Javitáshoz, menettisztításhoz vagy részleges-menet készítéshez is használható.



<b>M</b>	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	<b>R</b>	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetfúrókkal. Lásd L120

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.000	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.500	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.000	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.500	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.000	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.000	0.80	13/16	1/4
F300M5X1	5.000	0.80	1"	3/8
F300M6X13/16	6.000	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.000	1.00	1"	3/8
F300M6X1.5/16	6.000	1.00	1.5/16	7/16
F300M7X13/16	7.000	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.000	1.00	1"	3/8
F300M8X1	8.000	1.25	1"	3/8
F300M8X1.5/16	8.000	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.000	1.25	1"	3/8
F300M9X1.5/16	9.000	1.25	1.5/16	7/16
F300M10X1	10.000	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.000	1.50	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1.1/2	10.000	1.50	1.1/2	1/2
F300M11X1.5/16	11.000	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.000	1.75	1.5/16	7/16
F300M12X1.1/2	12.000	1.75	1.1/2	1/2
F300M14X1.5/16	14.000	2.00	1.5/16	7/16
F300M14X1.1/2	14.000	2.00	1.1/2	1/2
F300M16X1.1/2	16.000	2.00	1.1/2	1/2
F300M16X2	16.000	2.00	2"	5/8
F300M18X1.1/2	18.000	2.50	1.1/2	1/2
F300M18X2	18.000	2.50	2"	5/8
F300M20X1.1/2	20.000	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X2	20.000	2.50	2"	5/8
F300M22X2	22.000	2.50	2"	5/8
F300M24X2	24.000	3.00	2"	5/8
F300M27X3	27.000	3.00	3"	7/8
F300M30X3	30.000	3.50	3"	7/8
F300M36X3	36.000	4.00	3"	7/8

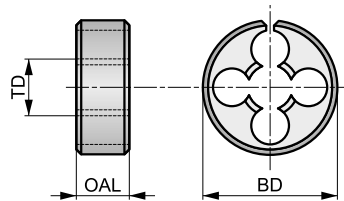


# F310



## HSS állítható menetvágó, metrikus-finom, jobbos

Hasított menetvágó, apamenetekhez, kézi alkalmazásokhoz. Számos menetkialakítás beállítható- laza, normál vagy szoros. Javításhoz, menettisztításhoz vagy részleges-menet készítéshez is használható.



<b>MF</b>	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	<b>R</b>	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.000	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.000	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.000	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.000	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.000	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.000	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.000	0.75	1"	3/8
F310M8X1.0X1	8.000	1.00	1"	3/8
F310M9X1.0X1	9.000	1.00	1"	3/8
F310M10X.75X1	10.000	0.75	1"	3/8
F310M10X1.0X1	10.000	1.00	1"	3/8
F310M10X1.25X1	10.000	1.25	1"	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.000	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.000	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.000	1.50	2"	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.000	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.000	1.50	2"	5/8
F310M24X1.5X2	24.000	1.50	2"	5/8
F310M24X2.0X2	24.000	2.00	2"	5/8
F310M25X1.5X2	25.000	1.50	2"	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.000	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.000	2.00	2.1/4	11/16

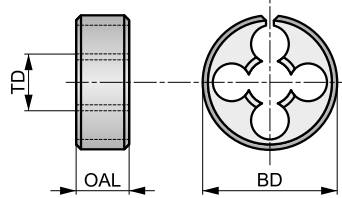


# F320



## HSS állítható menetvágó, UNC, jobbos

Hasított menetvágó, apamenetekhez, kézi alkalmazásokhoz. Számos menetkialakítás beállítható- laza, normál vagy szoros. Javitáshoz, menettisztításhoz vagy részleges-menet készítéshez is használható.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetfúrókkal. Lásd L120

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL	Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)				(mm)	(inch)	(inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.850	13/16	1/4	F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.530	1.1/2	1/2
F3205-40X13/16	5	40	3.180	13/16	1/4	F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.110	1.5/16	7/16
F3206-32X13/16	6	32	3.510	13/16	1/4	F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.110	1.1/2	1/2
F3208-32X13/16	8	32	4.170	13/16	1/4	F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.700	1.5/16	7/16
F3208-32X1	8	32	4.170	1"	3/8	F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.700	1.1/2	1/2
F32010-24X13/16	10	24	4.830	13/16	1/4	F3201/2X2	1/2	13	12.700	2"	5/8
F32010-24X1	10	24	4.830	1"	3/8	F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.290	1.1/2	1/2
F32012-24X13/16	12	24	5.490	13/16	1/4	F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.880	1.1/2	1/2
F3201/4X13/16	1/4	20	6.350	13/16	1/4	F3205/8X2	5/8	11	15.880	2"	5/8
F3201/4X1	1/4	20	6.350	1"	3/8	F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.050	1.1/2	1/2
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.350	1.5/16	7/16	F3203/4X2	3/4	10	19.050	2"	5/8
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.350	1.1/2	1/2	F3207/8X2	7/8	9	22.230	2"	5/8
F3205/16X1	5/16	18	7.940	1"	3/8	F3201X2	1"	8	25.400	2"	5/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.940	1.1/2	1/2	F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.580	3"	7/8
F3203/8X1	3/8	16	9.530	1"	3/8	F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.750	3"	7/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.530	1.5/16	7/16						

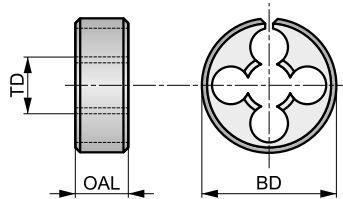


# F330



## HSS állítható menetvágó, UNF, jobbos

Hasított menetvágó, apamenetekhez, kézi alkalmazásokhoz. Számos menetkialakítás beállítható- laza, normál vagy szoros. Javításhoz, metettisztításhoz vagy részleges-menet készítéshez is használható.




Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Ezek a termékek szettben is elérhetőek menetfúrókkal. Lásd L120

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.850	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.180	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.510	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.170	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.830	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.830	1"	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.490	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.350	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.350	1"	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.350	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.940	1"	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.940	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.940	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.530	1"	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.530	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.530	1.1/2	1/2

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.110	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.110	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.110	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.700	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.700	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.290	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.290	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.880	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.880	2"	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.050	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.050	2"	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.230	2"	5/8
F3301X2	1"	12	25.400	2"	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.580	3"	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.750	3"	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.100	3"	7/8



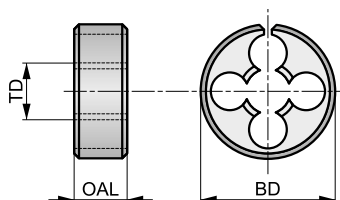


# F370



## HSS állítható menetvágó, G(BSP) jobbos

Hasított menetvágó, apamenetekhez, kézi alkalmazásokhoz. Számos menetkialakítás beállítható- laza, normál vagy szoros. Javításhoz, menettisztításhoz vagy részleges-menet készítéshez is használható.



<b>G</b>	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	<b>R</b>	Bright

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD		BD	OAL
			(mm)	(inch)		
F3701/8X1	1/8	28	9.730	1"	3/8	
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.160	1.5/16	7/16	
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.660	1.1/2	1/2	
F3701/2X2	1/2	14	20.960	2"	5/8	
F3705/8X2	5/8	14	22.910	2"	5/8	
F3703/4X2	3/4	14	26.440	2"	5/8	
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.200	2.1/4	11/16	
F3701X2.1/4	1"	11	33.250	2.1/4	11/16	
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.910	3"	7/8	
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.800	4"	1"	

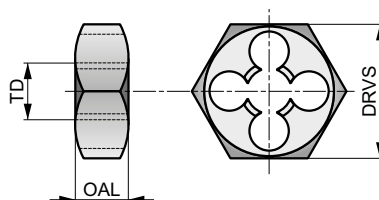


# F202



## HSS menetvágó, metrikus, jobbos

Hatlapú menetvágó, meglévő menetek javításához, újrávágásához vagy tisztításához. Hajtókar vagy kulcs használható a forgatásához.



<b>M</b>	DIN <b>382</b>	<b>6g</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F202M3	3.000	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.000	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.000	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.000	1.00	19.00	7.0
F202M7	7.000	1.00	22.00	9.0
F202M8	8.000	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.000	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.000	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.000	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.000	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.000	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.000	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.000	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.000	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.000	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.000	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.000	4.00	60.00	25.0

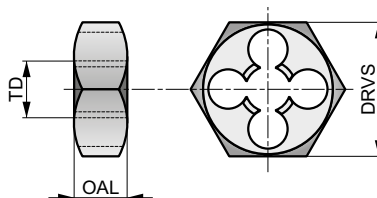


# F302



## HSS menetvágó, metrikus, jobbos

Hatlapú menetvágó, meglévő menetek javításához, újrávágásához vagy tisztításához. Hajtókar vagy kulcs használható a forgatásához.



<b>M</b>	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F302M3	3.000	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.000	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.000	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.000	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.000	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.000	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.000	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.000	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.000	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.000	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.000	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.000	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.000	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.000	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.000	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.000	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.000	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.000	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.000	4.00	2.7600	1.1/4



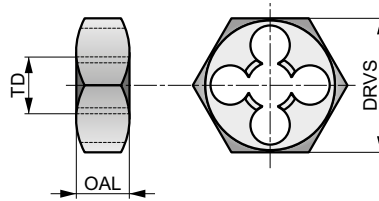
# F312

**DORMER**



## HSS menetvágó, metrikus finom, jobbos

Hatlapú menetvágó, meglévő menetek javításához, újrávágásához vagy tisztításához. Hajtókar vagy kulcs használható a forgatásához.



<b>MF</b>	BS 1127-1950	<b>6g</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatóak.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F312M8X.75	8.000	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.000	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.000	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.000	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.000	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.000	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.000	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.000	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.000	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.000	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.000	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.000	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.000	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.000	2.00	2.0500	15/16

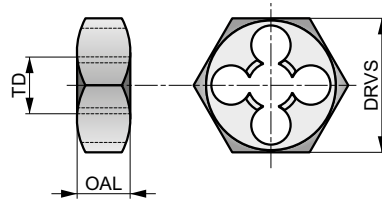


# F272



## HSS menetvágó, G(BSP) jobbos

Hatlapú menetvágó, meglévő menetek javításához, újravágásához vagy tisztításához. Hajtókar vagy kulcs használható a forgatásához.



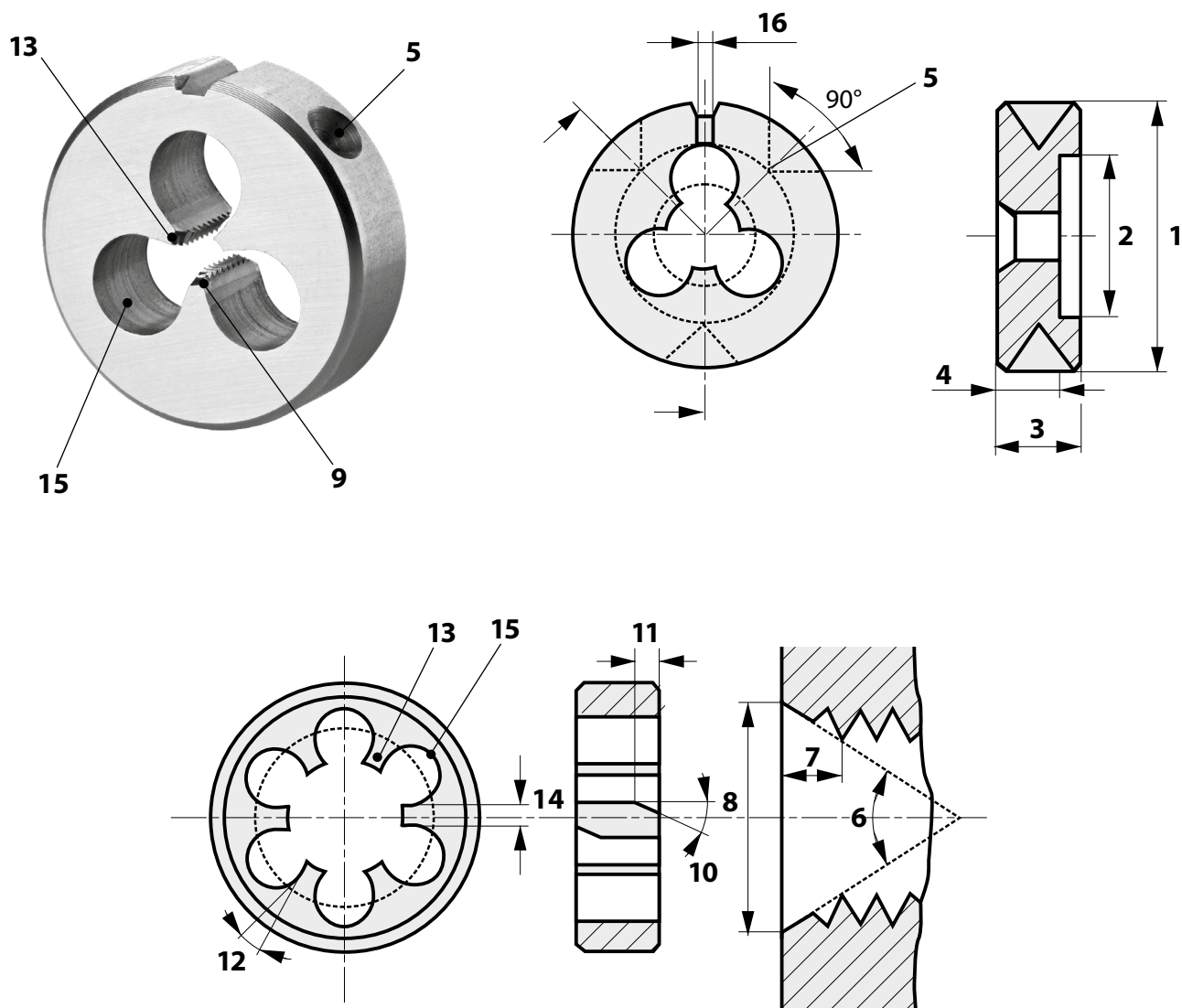
<b>G</b>	DIN <b>382</b>	Class <b>A</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

Munkadarab alapanyag csoport alkalmazhatóság és forgácsolási sebesség (m/min) kezdő érték és előtolás betű kódja. Az előtolás táblázatok az XY oldaltól találhatók.

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	DRVS	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F2721/8	1/8	28	9.730	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.160	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.660	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.960	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.440	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.250	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.910	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.800	85.00	22.0

Nevezérendszer



<b>1</b>	Külső átmérő
<b>2</b>	Horony átmérője
<b>3</b>	Vastagság
<b>4</b>	Menethossz
<b>5</b>	Kúpos furat rögzítőcsavarhoz
<b>6</b>	Élletörés szöge
<b>7</b>	Élletörés hossza
<b>8</b>	Élletörés átmérője

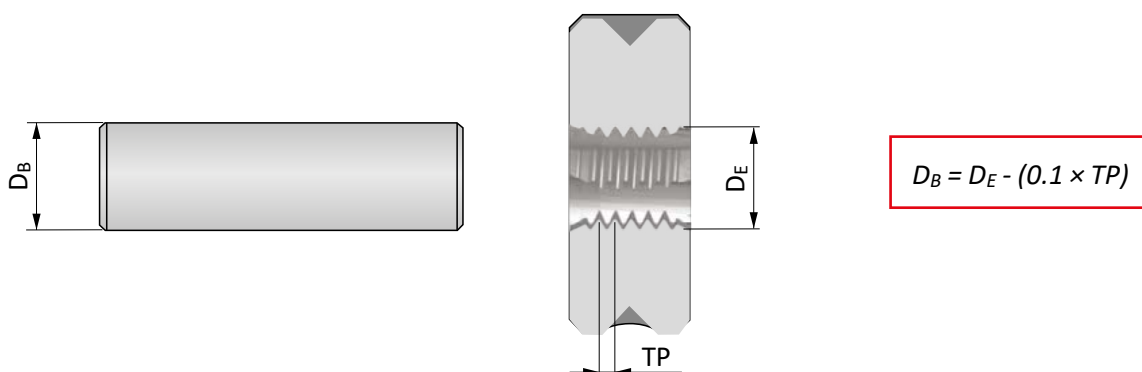
<b>9</b>	Puskavégű
<b>10</b>	Spirálszög
<b>11</b>	Spirálhossz
<b>12</b>	Homlokszög
<b>13</b>	Élszalag
<b>14</b>	Élszalag szélessége
<b>15</b>	Hézagfurat
<b>16</b>	Rés a beállításhoz

**Műszaki tippek a menetkészítéshez menetvágókkal**

1. A menetvágó vagy a betét bekezdése előtt törje le a rúd élét 45 fokban a vezető élék hirtelen terhelésének elkerülésére. Győződjön meg arról, hogy a menetvágó vagy a betét merőlegesen áll a csavarhoz képest.
2. Használja ki a csavar főátmérőjéhez kapcsolódó nagy tűréshatárokat, a rúd átmérőjének csökkentésével (lásd alább). Ezzel minimálisan csökkentheti a forgácsolóerőket.
3. Használjon puskavégű (Gun Nose) menetvágót, mivel ez biztosítja a forgács elvezetését a forgácsolási zónából.
4. Adagoljon megfelelő mennyiségű kenőanyagot a forgácsolási zónába.
5. A hasított menetvágók beállításánál kerülje a szerszám kinyitását, mert ezzel dörzsölést válthat ki. A hasított menetvágók kb. 0,15 mm-re összezárhatók a beállítócsavarok egyenlő meghúzásával. Ha csak az egyik oldalon feszíti a szerszámot, az eltörhet.
6. Általában véve a menetvágó betétek a létező menetek kézi javítására vagy tisztítására szolgálnak. Robosztus felépítésűek, és csak kivételes alkalmakkor javasolt használni őket tömör anyagra való menetvágáskor.

**Előmegmunkálási méretek**

A csavarelőgyártmány átmérőjének kisebbnek kell lennie, mint a csavarmenet max. külső átmérője.



**Menetkészítési hibaelhárítás menetvágók használata esetén**

Probléma	Ok	Megoldás
<b>Túlméretes/alulméretes</b>	Illesztési hiba	Korrigálja az illesztést, gondoskodjon a tisztaságról
	Helytelen axiális előtolási sebesség	Gondoskodjon az axiális előtolási sebesség pontos szabályozásáról
<b>Rossz felületi minőség</b>	A homlokszög nem megfelelő az anyaghoz	Próbáljon ki más menetvágókat vagy speciális menetvágót
	Helytelen vagy hiányzó kenőanyag	Lásd a kenőanyagokkal kapcsolatos részt
	Helytelen sebesség	Kövesse a katalógus ajánlásait
	A rúd átmérője túl nagy	Csökkentse a megfelelő méretre
	A rúd végén nincs élettörés	Gondoskodjon arról, hogy a rúd végén legyen élettörés
<b>Csorbulás/törés</b>	Rossz típusú menetvágó	Kövesse a katalógus ajánlásait
	Túl nagy sebesség	Kövesse a katalógus ajánlásait
	A rúd átmérője túl nagy	Csökkentse a megfelelő méretre
	A rúd végén nincs élettörés	Gondoskodjon arról, hogy a rúd végén legyen élettörés
	Illesztési hiba	Korrigálja az illesztést, gondoskodjon a tisztaságról
<b>Gyors szerszámkopás</b>	Helytelen vagy hiányzó kenőanyag	Lásd a kenőanyagokkal kapcsolatos részt
	Túl nagy sebesség	Kövesse a katalógus ajánlásait
<b>Élratétképződés</b>	Helytelen vagy hiányzó kenőanyag	Lásd a kenőanyagokkal kapcsolatos részt
	A rúd átmérője túl nagy	Csökkentse a megfelelő méretre
	Túl alacsony sebesség	Kövesse a katalógus ajánlásait



# FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK







## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		WMG ÉS ISO 13399
12	<b>MENETFÚRÓK</b>	UTASÍTÁSOK
15		TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK
25		ANYAGSPECIFIKUS SHARK MENETFÚRÓK
62		HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK
216		MŰSZAKI INFORMÁCIÓK
218		MENETMARÓK
238		MENETVÁGÓK
270		<b>FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK</b>
274		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK



## M200-1



### M200 no. 1 kék, vágóolaj, nagy teljesítményű megmunkáláshoz

Nagy teljesítményű vágóolaj nehéz műveletekhez, mint menetmegmunkálás, kézi vagy gépipírás. Biztosítja a növelt szerszámtartamot és a kiváló felületi minőséget. Első választás magas szilárdságú acélokhoz, saválló acélokhoz és szuperötvözetekhez.

Product	Nr.
M2000.25NR.1BLUE	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.1BLUE	1 Ltr.
M2005.0NR.1BLUE	5 Ltr.
M20020.0NR.1BLUE	20 Ltr.

## M200-2



### M200 no. 2 piros, vágóolaj, nemvas fémekhez

Vékony vágóolaj forgácsoláshoz, alumínium és ötvözetekhez. Kenéshez és hűtéshez alkalmazható, növeli a szerszámtartamot. Alacsony környezeti hatás a kiváló ködképződés gátló hatása miatt, magas oxidációs stabilitással.

Product	Nr.
M2000.25NR.2RED	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.2RED	1 Ltr.
M2005.0NR.2RED	5 Ltr.



## M200-3



### **M200 no. 3 zöld, vágóolaj, általános megmunkálásokhoz**

Nagy teljesítményű vágóolaj, EP extrém nyomóterhelésre való adalékkal, így biztosítva a magas szerszám élettartamot. Általános megmunkálásokhoz, képlékeny alakításhoz, acélokhoz, öntvényekhez és saválló acélokhoz.

Product	Nr.
M2000.25NR.3GREEN	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.3GREEN	1 Ltr.
M2005.0NR.3GREEN	5 Ltr.



# ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

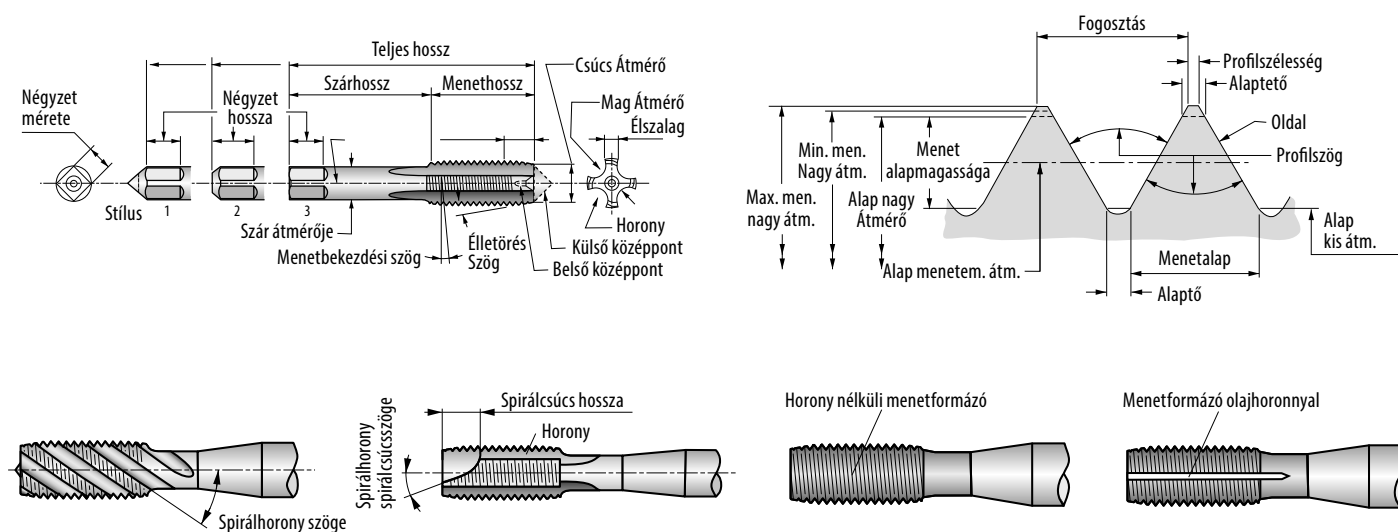




## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS TARTALOM

6		WMG ÉS ISO 13399
8	<b>MENETFÚRÓK</b>	UTASÍTÁSOK
16		TÖMÖR KEMÉNYFÉM MENETFÚRÓK
24		ANYAGSPECIFIKUS SHARK MENETFÚRÓK
60		HSS KÉZI ÉS GÉPI MENETFÚRÓK
214		MŰSZAKI INFORMÁCIÓK
216		MENETMARÓK
236		MENETVÁGÓK
268		FORGÁCSOLÓ FOLYADÉKOK
272		ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK



**Illesztés:** az apa- és az anyamenet tűrései által meghatározott méreteltérés.

**Profilszög:** A menet felületei közötti szög az axiális síkban mérve.

**Hátkúp:** Enyhe kúp a menetfűró menet részén, amely miatt a szár közelében a menetemelkedési átmérő kisebb, mint az életörésnél.

**Középvátmérő:** Az elméleti vagy névleges szabványméret, amelyből az összes variációt elkészítik.

**Élletörés:** A kúpos és kiköszörült forgácsolófogak a menetes szakasz elülső részén. Az életörések általános típusai az elővágó (8 – 10 menet), a középvágó (3 – 5 menet) és a készrevágó (1 – 2 menet).

**Profilszélesség:** A menet két oldalát összekötő felső felület.

**Forgácsolófelület:** Az élszalag vezető oldala.

**Horony:** A menetfűró kialakított hosszanti csatornák forgácsolóélek létrehozásához a menetprofilon.

**Sarok:** Az élszalag követő oldala.

**Menetmagasság:** Profilban a tető és a menet alsó része közötti távolság a tengelyre merőlegesen mérve.

**Horogfelület:** Az élszalag egy konkáv forgácsolófelülete. Ez eltérő lehet a különböző anyagok és feltételek esetén.

**Megszakított menet:** Az alternatív fogak hiányoznak a menet spiráljában a menetfűró; általában a páratlan horonyszámúakra korlátozódik.

**Élszalag:** Az egyik menetes szakasz egy menetfűró hornyai között.

**Menet bekezdése:** A csavarmenet által megtett axiális távolság egy fordulat során.

**Nagy átmérő:** A csavar vagy anya legnagyobb átmérője egy egyenes csavarmeneten.

**Kis átmérő:** A csavar vagy anya legkisebb átmérője egy egyenes csavarmeneten.

**Menetbeszűrés:** A csökkentett átmérő, bizonyos menetfűrókon, a menetes rész és a szár között.

**Menetemelkedés:** A csavarmenet egy pontja és a következő menet megfelelő pontja közötti távolság a tengellyel párhuzamosan.

**Menetemelkedési átmérő:** Egyenes csavarmeneten egy képzeletbeli henger átmérője, ahol a menet szélessége és a menetek közötti tér szélessége megegyezik.

**Csúcsátmérő:** Az átmérő az életöréses szakasz vezető végén.

**Radiális:** Egy élszalag egyenes felülete, amelynek síkja áthalad a menetfűró tengelyén.

**Homlokszög:** Az élszalag forgácsolófelületének szöge a forgácsolófelületet a nagy átmérőnél metsző axiális síkhoz viszonyítva.

**Aláköszörülés:** Fém eltávolítása a forgácsolóél mögött, hogy hézagot biztosítson a menetes élszalag egy része és az alkatrész között, amelyen a menet készül. Lásd még: hátkúp.

**Élletörés aláköszörülés:** Az élszalag magasságának fokozatos csökkenése a forgácsolóéltől a sarokig a menetfűró életöréses részén, hogy radiális hézagot biztosítson a forgácsolóél számára.

**Koncentrikus aláköszörülés:** Radiális kiköszörülés a menetformában egy koncentrikus határ hátuljától kezdve.

**Excenter aláköszörülés:** Radiális aláköszörülés a menetformában a forgácsolóéltől kezdve a sarokig.

**Menettő:** Két szomszédos menet oldalait összekötő alsó felület.

**A menet oldala:** A menet azon felülete, amely összeköti a menettövet a menettetővel.

**Szár:** A menetfűró azon része, amelyen keresztül be lehet fogni és meg lehet hajtani.

**Terelőél:** Egy ferde forgácsolóél az élszalagokba köszörülve, amely nyíró forgácsolóerőt fejt ki az első pár menetben.

**Lelapolás:** A menetfűrószár négyzetes vége.

**Menet:** A menetfűró spirál formájú foga, amely létrehozza a menetet a furatban.

**Menetbekezdési szög:** Az a szög, amelyet a menetspirál a menetemelkedési átmérőnél bezár egy, a tengelyre merőleges síkkal.

**Menet/col:** A menetek száma egy col hosszúságon.

**MENET:**

**Egyszeres:** Egy menet, amelynél a bekezdés megegyezik a menetemelkedéssel.

**Kettős:** Egy menet, amelynél a bekezdés a menetemelkedés kétszerese.

**Hármas:** Egy menet, amelynél a bekezdés a menetemelkedés háromszorosa.



## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

### Általános tanácsok a menetfúráshoz

A megfelelő menetfúráshoz számos tényező függvénye, melyek mind befolyásolják a végtermék minőségét.









1. Az anyag minőségéhez és a furat típusához (átmenő és zsákfurat) megfelelő menetfúró kiválasztása. Anyagtípus kiválasztásához használja az Anyagbesorolás táblázatot.
2. Bizonyosodjon meg a munkadarab stabil, merev megfogásáról. Az oldalirányú elmozdulás rossz minőségű menetet vagy a szerszám törését okozhatja.
3. Válasszon megfelelő méretű fúrókat a katalógus vonatkozó oldaláról. Mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a munkadarabon a felkeményedés mértéke minimális.
4. Válassza a katalógus termékoldalán javasolt forgácsolási sebességet.
5. A tökéletes megmunkálás érdekében mindig a megfelelő hűtő-kenő folyadékot használja.
6. NC gépek esetében a programhoz megfelelő előtolási értéket válasszon. Menetfúró befogó esetén javasolt, hogy a menetemelkedés 95-97%-ig generálja a menetfúró saját menetemelkedését.
7. Ha lehetséges, a menetfúró jó minőségű nyomatékhatárolós befogóval használja, amely biztosítja a menetfúró szabad tengelyirányú mozgását, és pontosan megvezeti azt a furatban. A jó befogóválasztás egy esetleges megfeneklésnél a szerszámtörést is megakadályozza.
8. A menetfúrókat mindig finoman indítsa a furatba. Az egyenlőtlen előtolás harangszáj kialakulásához vezethet.

### Menetfúró-tűrések a belső menet (anya) tűrése függvényében

Tűrésosztály, menetfúró			Tűrés, belső menet (anya)					Alkalmazás
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Illesztés ráhagyás nélkül
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Normál illeszkedés
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Illesztés nagy ráhagyással
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Laza illesztés utókezeléshez vagy bevonatoláshoz

## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

### Koppintson a Geometria és alkalmazások elemre

Leírás	Forgácsok	Leírás	Forgácsok
<p><b>Egyenes hornyú menetfúrók</b> Az egyenes hornyú menetfúrók a leggyakrabban használt menetfúrók. Megfelelők a legtöbb anyaghoz, főleg rövid forgácsú acélhoz és öntöttvashoz, így ezek alkotják a választék alapját.</p>		<p><b>Csak az élettöréssel bevezetésen horonyozott menetfúrók</b> A menetfúró forgácsolórésze puskavégű, ugyanúgy, mint egy spirálcúcsos menetfúrónál, azzal a funkcióval, hogy a forgácsot előre terelje a forgácsolóélek előtt. Ez a kialakítás rendkívül merev, ami elősegíti a jó megmunkálási eredményeket. A puskavég rövid hossza azonban kb. 1,5xØ-nél kisebb furatmélységre korlátozza alkalmazását.</p>	
<p><b>Megszakított metes menetfúrók</b> A megszakított metes kevesebb sűrűdást és ennél fogva kisebb ellenállást biztosít, ami különösen fontos, ha ellenálló és nehezen megmunkálható anyagot (pl. alumínium, bronz) kell megmunkálni. A kenőanyag is könnyebben behatol a forgácsolóélekhez, ezáltal minimalizálva a keletkező nyomatókat</p>		<p><b>Csavart hornyú menetfúrók</b> A csavart hornyú menetfúrók elsősorban zsákfuratokban történő menetkészítéshez használatosak. A csavart horony elvezeti a forgácsokat a forgácsolóéltől a furaton kívülre, így segít elkerülni a forgácselakadást a hornyokban vagy a furat alján. Ily módon a menetfúró törésének és a menet károsodásának veszélye minimálisra csökken.</p>	
<p><b>Terelőéles menetfúrók</b> A menetfúró egy egyenes, meglehetősen sekély horonnyal rendelkezik, és gyakran puskavégű vagy spirálcúcsos menetfúróknak hívják. A puskavég vagy spirálcúcs előretereli a forgácsokat. A viszonylag sekély hornyok biztosítják a keresztmetszeti szilárdság maximalizálását. Emellett segítenek a kenőanyagnak eljutni a forgácsolóélekhez. Ez a fajta menetfúró átmenő furatokban történő menetkészítéshez ajánlott.</p>		<p><b>Hidegen alakító menetformázók</b> A menetformázók abban különböznek a menetfúróktól, hogy a menet kialakítása – szemben a hagyományos forgácsolási művelettel – a munkadarab anyagának képlékeny alakításával történik. Ez azt is jelenti, hogy a folyamat alatt nem képződik forgács. Különösen jól alakítható anyagokhoz javasoljuk. A szakítószilárdság ne legyen 1200 N/mm<sup>2</sup> alatt, a nyúlási tényező (A<sub>2</sub>) pedig ne legyen kevesebb, mint 10%.  A horony nélküli menetformázók használata normál megmunkáláshoz, különösen függőleges irányú zsákfurat készítéséhez javasolt. Belső hűtőcsatornás kivitelben is elérhető.</p>	
<p><b>Anyamenetfúrók</b> Ezeket a menetfúrókat általában anyák menetezésére használják, de mély átmenő furatoknál is használhatók. Szárátmérőjük kisebb, mint a névleges, és a teljes hosszuk nagyobb, mert funkciójuk az anyák felhalmozása.  Ezeket speciális gépeken használják, amelyekkel nagy mennyiségben lehet menetet készíteni anyákban. Dolgozhatnak acélban és rozsdamentes acélban.  Az első menetfúróknak nagyon hosszú az élettörése, hogy a forgácsolási terhelést a menethossz majdnem kétharmadára eloszlassa.</p>		<p><b>Belső hűtőcsatornás menetfúrók</b> A belső hűtőcsatornás menetfúrók teljesítménye magasabb, mint az azonos, külső kenésű menetfúróké. Az ilyen típusú menetfúrók lehetővé teszik a jobb forgácselvezetést, mivel elszállítják a forgácsot a forgácsolási zónából. Csökken a forgácsolóél kopása, mivel a forgácsolási zónában a hűtés hatása nagyobb, mint a hőtermelésé.  A kenőanyag lehet olaj, emulzió vagy olajpermetes sűrített levegő. Legalább 15 bar üzemi nyomás szükséges, de minimális kenéssel is jó eredményeket lehet elérni.</p>	



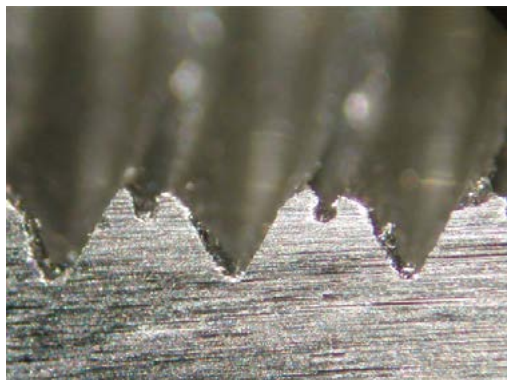


## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

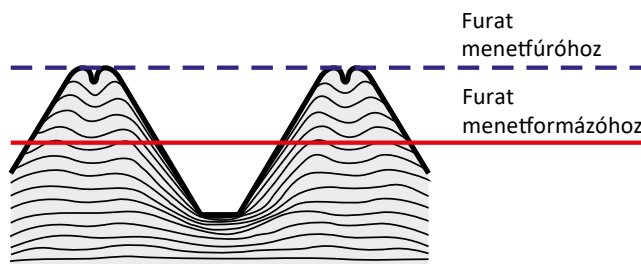
### Anyágramlás a menet kialakításakor

Az előfúrás mérete a megmunkált anyag minőségétől, a választott forgácsolási paraméterektől és az alkalmazott szerszám minőségétől függ. Ha az anyag a menetbemenetnél tömörödik, és/vagy a menet-

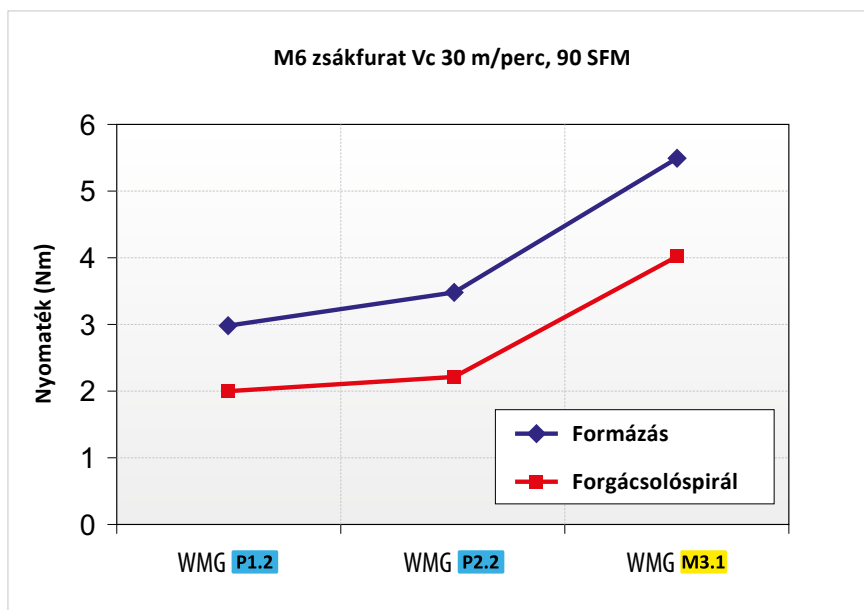
fúró éltartama nagyon rövid, válasszon kissé nagyobb fúróátmérőt. Ha a menetprofil nem megfelelő, válasszon némileg kisebb átmérőjű előfúrót.



Menetszakasz, amelyet C45 acélon hoztak létre menetformázóval.



A hidegen alakító menetformázók nagyobb orsóteljesítményt igényelnek, mint az azonos méretű menetfúrók, mivel nagyobb forgatónyomatékokat generálnak.



Nyomaték összehasonlítása a menetfúrók és a menetformázók között különböző anyagcsoportokban.



## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

### Hibaelhárítás – Menetfúrásnál

Probléma	Ok	Megoldás
<b>felméretes menet</b>	Nem megfelelő tűrés.	Alacsonyabb menettűrésű szerszámot válasszon.
	Nem megfelelő axiális előtolás.	Csökkentse az előtölási rátát 5 – 10 %-kal, vagy növelje a menetfúró befogó szorítását.
	Az alkalmazáshoz rosszul megválasztott menetfúró.	Használjon terelőéles menetfúrót az átmenő furathoz, és csavart hornyút a zsákfurathoz. Használjon bevonatolt menetfúrót az élrátétképződés megelőzése érdekében. Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait az alkalmazáshoz.
	A menetfúró nem központos a furatban.	Ellenőrizze a menetfúró befogót és pozícionálja a menetfúró közepet a furaton.
	Hűtő-kenő folyadék hiánya.	Az élrátétképződések elkerülése érdekében, használja a megfelelő hűtő-kenő folyadékot. (Lásd: Hűtő-kenő folyadék fejezet a műszaki kézikönyvben.
	Menetfúró sebessége túl alacsony .	Kövesse a katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait.
<b>Alulméretes menet</b>	Az alkalmazáshoz rosszul megválasztott menetfúró.	Használjon terelőéles menetfúrót az átmenő furathoz, és csavart hornyút a zsákfurathoz. Használjon bevonatolt menetfúrót az élrátétképződés megelőzése érdekében. Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait az alkalmazáshoz.
	Nem megfelelő tűrés.	Válasszon magasabb tűrésű szerszámot, különösen a felméretezésre kevésbé hajlamos anyagok, mint öntvény, rozsdamentes acél esetén.
	Nem megfelelő vagy nem elegendő hűtő-kenő folyadék.	Használja a megfelelő minőségű és mennyiségű hűtő-kenő folyadékot, hogy megakadályozza a forgács furatba történő torlódását. (Lásd: Hűtő-kenő folyadék fejezet a műszaki kézikönyvben.
	Túl kicsi magfurat.	Növelje az előfúró átmérőjét a maximálisra. Ellenőrizze a menetfúró méretét.
	Rugalmas alakváltozás menetfúrás után.	Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait az alkalmazáshoz.
<b>Forgácsképződés</b>	Az alkalmazáshoz rosszul megválasztott menetfúró.	Használjon terelőéles menetfúrót az átmenő furathoz, és csavart hornyút a zsákfurathoz. Használjon bevonatolt menetfúrót az élrátétképződés megelőzése érdekében. Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait az alkalmazáshoz.
	Nem megfelelő vagy nem elegendő hűtő-kenő folyadék.	Használja a megfelelő minőségű és mennyiségű hűtő-kenő folyadékot, hogy megakadályozza az élrátétképződést. (Lásd: Hűtő-kenő folyadék fejezet a műszaki kézikönyvben.
	Megfeneklett menetfúró.	Növelje az előfúrás, vagy csökkentse a menetfúrás mélységét.
	Felkeményedések a felszínen.	Csökkentse a vágósebességet, használjon bevonatos szerszámot és megfelelő hűtő-kenő folyadékot. Lásd: "Rozsdamentes acélok megmunkálása" című fejezet a műszaki kézikönyvben.
	Ellenkező irányú forgácsleválás.	Kerülje a menetfúró hirtelen visszafele történő mozdítását.
	A bekezdőkúp a furatbemenetnek ütközik.	Ellenőrizze a menetfúró pontos tengelyirányú pozícionálását.
	Túl kicsi magfurat.	Növelje az előfúró átmérőjét a maximálisra. Ellenőrizze a menetfúró méretét.



## MENETKÉSZÍTÉS – ÁLTALÁNOS MŰSZAKI INFORMÁCIÓK

### Hibaelhárítás – Menetfúrásnál

Probléma	Ok	Megoldás
<b>Szerszám törés</b>	Elkopott menetfúró.	Használjon egy új szerszámot, vagy élezze újra a régijt.
	Nem megfelelő vagy nem elegendő hűtő-kenő folyadék.	Használja a megfelelő minőségű és mennyiségű hűtő-kenő folyadékot, hogy megakadályozza az élrátét képződést. (Lásd: Hűtő-kenő folyadék fejezet a műszaki kézikönyvben.
	Megfeneklett menetfúró.	Növelje az előfúrás, vagy csökkentse a menetfúrás mélységét.
	Túl nagy vágósebesség.	Csökkentse a vágósebességet. Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait.
	Felkeményedések a felszínen.	Csökkentse a vágósebességet, használjon bevonatos szerszámot és megfelelő hűtő-kenő folyadékot. Lásd: "Rozsdamentes acélok megmunkálása" című fejezet a műszaki kézikönyvben.
	Túl kicsi magfurat.	Növelje az előfúró átmérőjét a maximálisra. Lásd: előfúró táblázat.
	Túl nagy nyomaték.	Használjon nyomatékhatárolóval ellátott menetfúró-befogót.
	Rugalmas alakváltozás menetfúrás után.	Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait.
<b>Gyors szerszámkopás</b>	Az alkalmazáshoz rosszul megválasztott menetfúró.	Használjon alacsonyabb homlokszöggel és/vagy magasabb hátszöggel és/vagy hosszabb bekezdőkúppal ellátott szerszámot. Használjon bevonatos szerszámot. Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait az alkalmazáshoz.
	Nem megfelelő vagy nem elegendő hűtő-kenő folyadék.	Használja a megfelelő minőségű és mennyiségű hűtő-kenő folyadékot, hogy megakadályozza az élrátét képződést és a termikus sokkot a vágóéleken. (Lásd: Hűtő-kenő folyadék fejezet a műszaki kézikönyvben.
	Túl gyors vágósebesség.	Csökkentse a vágósebességet. Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait.
<b>Élrátét képződés</b>	Az alkalmazáshoz rosszul megválasztott menetfúró.	Használjon alacsonyabb homlokszöggel és/vagy magasabb hátszöggel. Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait az alkalmazáshoz.
	Nem megfelelő vagy nem elegendő hűtő-kenő folyadék.	Használja a megfelelő minőségű és mennyiségű hűtő-kenő folyadékot, hogy megakadályozza az élrátét képződést. (Lásd: Hűtő-kenő folyadék fejezet).
	Nem megfelelő felületi kezelés.	Válasszon szerszámot az ajánlott felületkezeléssel.
	Túl alacsony vágósebesség.	Ellenőrizze a Katalógus vagy a TermékVálasztó program ajánlásait az alkalmazáshoz.









# SIMPLY RELIABLE

Az ember szakértőként a forgácsot szemlélve meg tudja ítélni a munka minőségét. A forgács egy tiszta, egyszerű forma, ami képes elmondani a saját történetét.

Egy érthető és ellentmondás mentes jelzés, ezért használjuk az **egyszerű megbízhatóság** szimbólumaként.

## DORMER PRAMET

### Austria

T: +31 10 2080 240  
info.at@dormerpramet.com

### Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01  
info.be@dormerpramet.com

### Brazil

T: +55 11 5660 3000  
info.br@dormerpramet.com

### Canada

T: (888) 336 7637  
En Français: (888) 368 8457  
cs.canada@dormerpramet.com

### China

T: +86 21 2416 0508  
info.cn@dormerpramet.com

### Croatia

T: +385 98 407 489  
info.hr@dormerpramet.com

### Czech Republic

T: +420 583 381 111  
info.cz@dormerpramet.com

### Denmark

T: 808 82106  
info.se@dormerpramet.com

### Finland

T: 0205 44 7003  
info.fi@dormerpramet.com

### France

T: +33 (0)2 47 62 57 01  
info.fr@dormerpramet.com

### Germany

T: +49 9131 933 08 70  
info.de@dormerpramet.com

### Hungary

T: +36-96 / 522-846  
info.hu@dormerpramet.com

### India

T: +91 11 4601 5686  
info.in@dormerpramet.com

### Italy

T: +39 02 30 70 54 44  
info.it@dormerpramet.com

### Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45  
info.kz@dormerpramet.com

### Mexico

T: +52 (555) 7293981  
cs.mexico@dormerpramet.com

### Netherlands

T: +31 10 2080 240  
info.nl@dormerpramet.com

### Norway

T: 800 10 113  
info.se@dormerpramet.com

### Poland

T: +48 32 78-15-890  
info.pl@dormerpramet.com

### Portugal

T: +351 21 424 54 21  
info.pt@dormerpramet.com

### Romania

T: +4(0)730 015 885  
info.ro@dormerpramet.com

### Russia

T: +7 (495) 775 10 28  
info.ru@dormerpramet.com

### Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60  
info.sk@dormerpramet.com

### Slovenia

T: +385 98 407 489  
info.si@dormerpramet.com

### Spain

T: +34 935717722  
info.es@dormerpramet.com

### Sweden

responsible for Iceland  
T: +46 35 16 52 96  
info.se@dormerpramet.com

### Switzerland

T: +31 10 2080 240  
info.ch@dormerpramet.com

### Turkey

T: +90 533 212 45 47  
info.tr@dormerpramet.com

### Ukraine

T: +38 067 566 38 80  
T: +38 067 566 81 51  
info.ua@dormerpramet.com

### United Kingdom

responsible for Ireland  
T: 0870 850 4466  
info.uk@dormerpramet.com

### United States of America

T: (800) 877-3745  
cs@dormerpramet.com

### Other countries

#### South America

T: +55 11 5660 3000  
info.br@dormerpramet.com

#### Adria

T: +420 583 381 527  
info.rcee@dormerpramet.com

#### Rest of the World

Dormer Pramet International UK  
T: +44 1246 571338  
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ  
T: +420 583 381 520  
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-THREADING-2021-HU

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet