

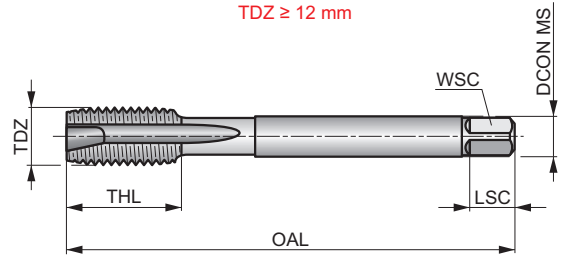
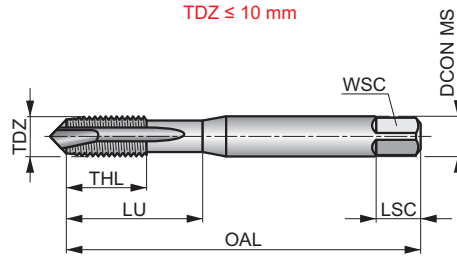
# E000TIN



## 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
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)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-