

# E201

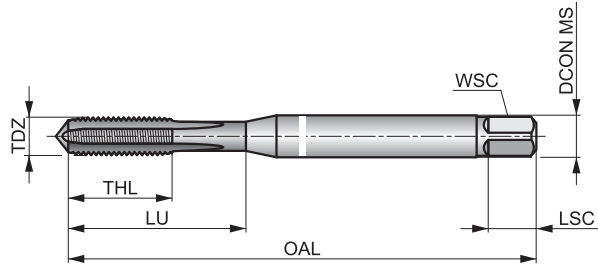
**DORMER**



## 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 szerszámelettartamot. Gőztemperált felületi kialakítás javítja a hűthetőséget, csökkenti az anyagtapadás veszélyét.

## SHARK



	DIN 371	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	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