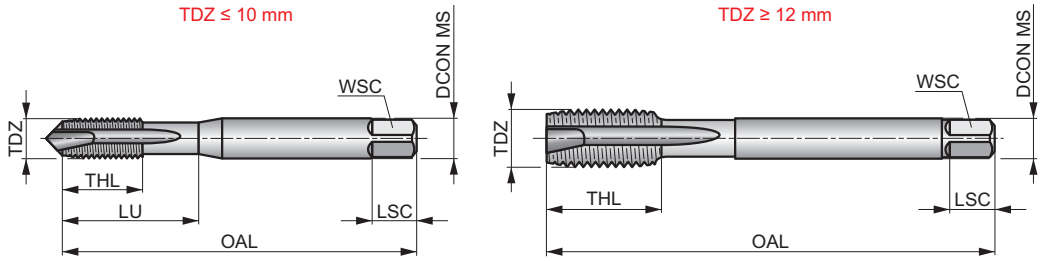
EP00TIN

DORMER

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.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00TINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00TINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00TINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00TINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00TINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00TINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00TINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP00TINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP00TINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP00TINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP00TINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP00TINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP00TINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP00TINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP00TINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–