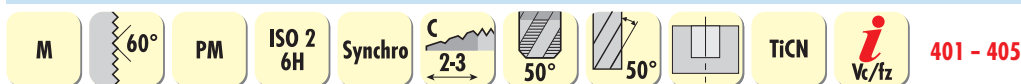


Synchro gépi menetfúrók, Z-SFT

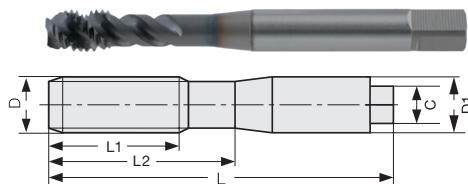


- metrikus ISO-6H menet
- 50°-os, csavart hornyú
- C forma, 2,5 menetes bevágással
- zsákfurathoz
- hűtőcsatornákkal rendelkező kivitel kérésre megrendelhető:
- **szerszámanyag: PM por minőség (Co5 + V5), TiCN-bevonattal (V)**

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas			Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																						
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit./marhénz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																							
	23	18	13	13	15	10						8	45	20	15																										
Választási sebesség Vc m/min.																					A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																				

Vágási sebesség Vc m/min.

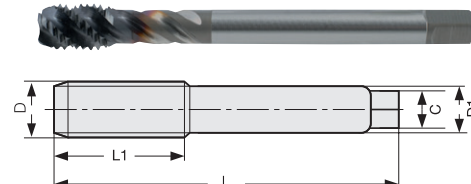
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!



DIN 371

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	D1 mm	L2 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 3	0,5	56	5	3,5	18	2,7	2,5	133155 0030	34,-
M 4	0,7	63	7	4,5	21	3,4	3,3	133155 0040	36,-
M 5	0,8	70	8	6,0	25	4,9	4,2	133155 0050	36,75
M 6	1,0	80	10	6,0	30	4,9	5,0	133155 0060	36,75
M 8	1,25	90	13	8,0	35	6,2	6,75	133155 0080	43,75
M 10	1,5	100	15	10,0	39	8,0	8,5	133155 0100	51,50

1128



DIN 376

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	C mm	Magfurat Ø mm	D1 mm	Cikkszám	€
M 12	1,75	110	18	-	7	10,25	9	133160 0120	65,-
M 14	2,0	110	20	-	9	12,0	11	133160 0140	81,50
M 16	2,0	110	20	-	9	14,0	12	133160 0160	93,50
M 18	2,5	125	25	-	11	15,5	14	133160 0180	121,-
M 20	2,5	140	25	-	12	17,5	16	133160 0200	135,-
M 24	3,0	160	30	-	14,5	21	18	133160 0240	228,-
M 30	3,5	180	35	-	18	26,5	22	133160 0300	346,-

1128

Synchro gépi menetfúrók, Z-POT

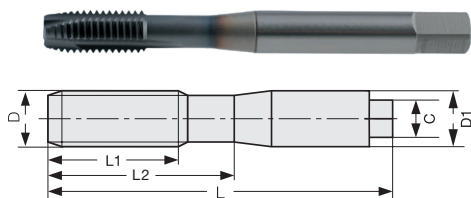


- metrikus ISO-6HX menet
- egyenes hornyú, forgácsterelő éllel
- B forma, 4 menetes bevágással
- átmenő furathoz
- hűtőcsatornákkal rendelkező kivitel kérésre megrendelhető:
- **szerszámanyag: PM por minőség (Co5 + V5), TiCN-bevonattal (V)**

Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas		Acél		Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél																				
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferfit./marhénz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC																			
	23	18	13	13	15	10			10			45	20	15																							
Választási sebesség Vc m/min.																			A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapothoz kell igazítani!																		

Vágási sebesség Vc m/min.

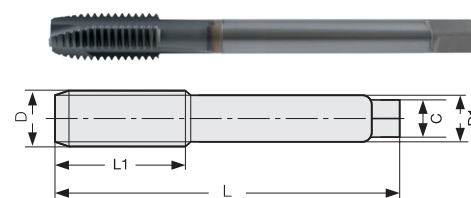
A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!



DIN 371

D mm	Emelkedés mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	1,6	133045 0020	42,-
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2,1	133045 0025	41,75
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	133045 0030	33,25
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	133045 0040	35,50
M 5	0,8	70	16	25	6,0	4,9	4,2	133045 0050	36,-
M 6	1,0	80	19	30	6,0	4,9	5,0	133045 0060	36,50
M 8	1,25	90	22	35	8,0	6,2	6,75	133045 0080	42,75
M 10	1,5	100	24	39	10,0	8,0	8,5	133045 0100	50,-

1128



DIN 376

D mm	Emelkedés mm	L mm	D1 mm	L1 mm	C mm	Magfurat Ø mm	Cikkszám	€
M 12	1,75	110	9	29	7	10,25	133050 0120	64,-
M 14	2,0	110	11	30	9	12,0	133050 0140	80,50
M 16	2,0	110	12	32	9	14,0	133050 0160	92,-
M 18	2,5	125	14	34	11	15,5	133050 0180	118,-
M 20	2,5	140	16	34	12	17,5	133050 0200	132,-

1128