

Menetszerszámok



Menetfúrók	204
------------	-----

Menetformázók	316
---------------	-----

Menetmetszők	325
--------------	-----

Menetszerszám készletek, tartozékok	341
--	-----

Menetmarók	354
------------	-----

Menetmetsző és menetgörgőző fejek	359
--------------------------------------	-----

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	M kézi menetfúró készletek						
Gyártó	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Bučovice Tools	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 352	DIN 352	CSN	DIN 352	DIN 352	DIN 352	DIN 352
Mérettartomány	M3–M48	M2–M30	M2–M30	M3 LH – 20 LH	M3–M20	M2–M30	M3–M12
Bekezdés	C	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	■	■	■	■	■	■	■
Zsákfuratokhoz	■	■	■	■	■	■	■
Bevonat	–	–	–	–	OX	VAP	NID
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	2N (~6H)	ISO 2 6H	ISO 2 6H	6HX	6HX
Alapanyag	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-Co	Hss-Co	HSS-Co
Oldalszám	230	230	231	232	233	233	233
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	■	■	□
Acél < 1.000 N/mm²	□	□		□	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm²						■	■
Acél < 1.400 N/mm²							■
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox					■	■	□
Ti és ötvözetek, speciális acélok							■
Öntöttvas	■	■	□	□	■	■	□
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□	□
Műanyagok	□	□	□	□	□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	M gépi menetfúrók egyes horonnyal						
Gyártó	Bučovice Tools	Bučovice Tools	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice
Szabvány	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 376
Mérettartomány	M2-M10	M12-M20	M3-M10	M2-M10	M3-M10	M3-M10	M3-M56
Bekezdés	C	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	1xD	1xD	1xD	1xD	1xD	1xD	1xD
Zsákfuratokhoz	1xD	1xD	1xD	1xD	1xD	1xD	1xD
Bevonat	-	-	-	-	AZE	TiCN	-
Tűrés	2N (~6H)	2N (~6H)	ISO 2 6H	ISO 2 6H	6HX	6HX	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS	HSS	HSS-CO	HSS-CO	HSS-CO	HSS-CO	HSS-Co
Oldalszám	234	234	235	235	236	236	237
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■			■
Acél < 1.000 N/mm ²				■			
Acél < 1.200 N/mm ²							
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox							
Ti és örvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	□	□	□	□	■	■	□
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	■	■	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz			□	□			□
Műanyagok			□	□			□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	M gépi menetfúrók egyes horonnyal						
Gyártó	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Narex Ždánice
Szabvány	DIN 376	DIN 376	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 376
Mérettartomány	M2 - M24	M3 LH - M30 LH	M2 - M10	M2 - M10	M3 - M10	M3 - M36	M3 - M36
Bevezetés	C	C	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	1xD	1xD	●	●	●	●	●
Zsákfuratokhoz	1xD	1xD	-	-	-	-	-
Bevonat	-	-	-	TiN	OX	-	TiN
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	237	238	239	239	239	240	240
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm²	■			□			□
Acél < 1.200 N/mm²							
Acél < 1.400 N/mm²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox							
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	□	□	□	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□	□
Műanyagok	□	□	□	□	□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	M gépi menetfúrók egyenes horonnyal						
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter	Walter
Szabvány	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 376	DIN 376
Mérettartomány	M2-M10	M3-M10	M4-M10	M3-M10	M2-M45	M12-M20	M12-M20
Bevezetés	B	B	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	●	●	●	●	●	●	●
Zsákfuratokhoz	-	-	-	-	-	-	-
Bevonat	-	VAP	TiN	-	-	VAP	TiN
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	241	241	241	242	242	242	242
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²							
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox		□	□			□	□
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	□	□	□	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	□	■	■	□	□	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	■	■	□	□	■	■
Műanyagok	□			□	□	■	■

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	M gépi menetfúrók egyes horonnyal						
Gyártó	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice
Szabvány	DIN 376	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 376
Mérettartomány	M5–M20	M3–M10	M2–M10	M3–M10	M1–M10	M2–M10	M3–M30
Bekezdés	B	B	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	■	■	■	■	■	■	■
Zsákfuratokhoz	–	–	–	–	–	–	–
Bevonat	–	ALS	–	TiCN	–	TiCN	TiCN
Tűrés	ISO 3 6G	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	6HX	6HX	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-Co
Oldalszám	243	244	244	245	245	245	246
Acél < 850 N/mm²	■	□	□	□			□
Acél < 1.000 N/mm²	■			■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm²				□	■	■	□
Acél < 1.400 N/mm²					■	■	
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox					■	■	
Ti és örvözei, speciális acélok			□		■	■	
Öntöttvas	□			□			□
Al, Mg és ötvözei	□	■	■	□			□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□	□
Műanyagok	□	□	□	□			□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	M gépi menetfúrók egyenes horonnyal						
Gyártó	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	NX Precision
Szabvány	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 371
Mérettartomány	M3–M10	M1,2–M10	M2–M10	M3–M30	M5–M36	M5–M24	M2–M10
Bevezetés	B	B	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	■	■	■	■	■	■	■
Zsákfuratokhoz	–	–	–	–	–	–	–
Bevonat	TiN	VAP	TiN	TiN	VAP	TiCN	HL
Tűrés	ISO 2 6H	6HX	6HX	ISO 2 6H	6HX	6HX	6HX
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM
Oldalszám	247	247	247	248	248	248	249
Acél < 850 N/mm ²	□	□	□	□	□	□	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	□	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	□	■	■	□	■	■	■
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox	■	■	■	■	■	■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas							□
Al, Mg és ötvözetek							■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□			□			■
Műanyagok	□			□			■

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfűrés



	M gépi menetfűrés egyenes horonnyal			M gépi menetfűrés egyenes horonnyal			
Gyártó	Walter Prototyp	NX Precision	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 371	DIN 376	DIN 376	~DIN 371 (XL)	~DIN 371 (XL)	~DIN 376 (XL)	DIN371 / DIN 376
Mérettartomány	M2–M10	M12–M30	M12–M30	M4–M12	M3–M10	M8–M20	M2 LH – M20 LH
Bevezetés	B	B	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	●	●	●	●	●	●	●
Zsákfuratokhoz	–	–	–	–	–	–	–
Bevonat	THL	HL	THL	–	–	–	–
Tűrés	6HX	6HX	6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	249	250	250	251	251	252	252
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm²	■	■	■	□	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm²	■	■	■				
Acél < 1.400 N/mm²	□		□				
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox	■	■	■				
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	■	□	■	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	■	■	■	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	■	■	□	□	□	□
Műanyagok		■		□	□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	M gépi menetfúrók csavart horonnyal						
Gyártó	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Bučovice Tools	Narex Ždánice	Narex Ždánice
Szabvány	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 376	DIN 371	DIN 371	DIN 371
Mérettartomány	M2–M10	M3–M10	M4–M36	M3–M24	M3–M10	M2–M10	M2–M10
Bekezdés	C	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	1 x D	–	–
Zsákfuratokhoz	1,5xD	1,5xD	1,5 x D	1,5 x D	1 x D	2 x D	2 x D
Bevonat	–	–	–	–	–	–	TiN
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	2N (~6H)	ISO 2 6H	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	253	253	254	254	255	255	255
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	□	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■		■				
Acél < 1.200 N/mm ²							
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox							
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	■		■		□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	□		□		□	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	□	■	■	□	□	□
Műanyagok	□		□			□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	M gépi menetfúrók csavart horonnyal						
Gyártó	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 371	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 371	DIN 371	DIN 371
Mérettartomány	M3–M10	M3–M36	M3–M36	M6–M30	M2–M10	M2–M10	M2–M10
Bevezetés	C	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	–	–	–
Zsákfuratokhoz	2 x D	2 x D	2 x D	2 x D	3 x D	3 x D	3 x D
Bevonat	OX	–	TiN	OX	–	–	TiN
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	255	256	256	256	257	257	257
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm²					■	■	■
Acél < 1.200 N/mm²							
Acél < 1.400 N/mm²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox							
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	□	□	□	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	□	■	■	□	■	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz		□	□		■	□	□
Műanyagok	□	□	□	□	□		

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	M gépi menetfúrók csavart horonnyal						
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice
Szabvány	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN371 / DIN 376	DIN 371
Mérettartomány	M3–M36	M1–M20	M12–M20	M3–M10	M12–M20	M3–M20	M3–M10
Bekezdés	C	C	C	C	C	E	C
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	–	–	–
Zsákfuratokhoz	3 x D	3 x D	3 x D	3 x D	3 x D	3 x D	2,5 x D
Bevonat	–	–	TiN	–	–	TiN	ALS
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	ISO 3 6G	ISO 2 6H	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	258	258	258	259	259	260	260
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	□
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	
Acél < 1.200 N/mm ²							
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox						□	
Ti és örvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	□	□	□	□	□	□	
Al, Mg és ötvözetek	■	□	□	■	■	□	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	□	□	■	■	□	
Műanyagok	□			□	□		□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	M gépi menetfúrók csavart horonnyal						
Gyártó	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice
Szabvány	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 376
Mérettartomány	M1,6–M10	M3–M10	M3–M30	M3–M10	M1,6–M10	M2–M10	M3–M30
Bevezetés	C	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	–	–	–
Zsákfuratokhoz	3 x D	2 x D	2 x D	2 x D	2,5 x D	2,5 x D	2 x D
Bevonat	–	TiCN	TiCN	TiN	VAP	TiN	TiN
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	6HX	6HX	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	260	261	262	263	263	263	264
Acél < 850 N/mm²		☐	☐	☐	☐	☐	☐
Acél < 1.000 N/mm²		☒	☒	☒	☒	☒	☒
Acél < 1.200 N/mm²		☐	☐	☐	☒	☒	☐
Acél < 1.400 N/mm²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox				☒	☒	☒	☒
Ti és ötvözetek, speciális acélok	☐						
Öntöttvas		☐	☐	☐			☐
Al, Mg és ötvözetek	☒						
Vörösréz, sárgaréz, bronz				☐			☐
Műanyagok	☐						

☒ ajánlott ☐ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	M gépi menetfúrók csavart horonnyal						
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	NX Precision	Walter Prototyp	Walter Prototyp	NX Precision	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 376	DIN 376	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 376	DIN 376
Mérettartomány	M6–M36	M6–M30	M2–M10	M2–M10	M4–M10	M12–M30	M12–M30
Bevezetés	C	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	–	–	–
Zsákfuratokhoz	2,5 x D	2,5 x D	2,5 x D	3 x D	3 x D	3 x D	3 x D
Bevonat	VAP	TiCN	HL	THL	THL	HL	THL
Tűrés	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Oldalszám	264	264	265	265	265	266	266
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox	■	■	■	■	■	■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas			■	■	■	■	■
Al, Mg és ötvözetek			■	■	■	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz			■	■	■	■	■
Műanyagok			■			■	

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	M gépi menetfúrók csavart horonnyal		M gépi menetfúrók		M anyamenetfúró	M fúró-menetfúró
Gyártó	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Bučovice tools
Szabvány	DIN 376	~ DIN 371	~DIN 376 (XL)	DIN 371/DIN 376	DIN 357	–
Mérettartomány	M12–M24	M4–M10	M8–M20	M3 LH – M30 LH	M3–M30	M4–M12
Bevezetés	C	C	C	C	A	–
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	–	–
Zsákfuratokhoz	3 x D	2 x D	3 x D	3 x D	3 x D	1 x D
Bevonat	THL	-	-	-	-	-
Tűrés	6HX	ISO 2 6H	6HX	6HX	6HX	2N (~6H)
Alapanyag	HSS-E PM	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS	HSS
Oldalszám	266	267	267	268	269	270
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm²	■			■	■	
Acél < 1.200 N/mm²	■					
Acél < 1.400 N/mm²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox	■					
Ti és örvözei, speciális acélok						
Öntöttvas	■	□	□	□	□	
Al, Mg és ötvözei	■	■	■	■	□	
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	■	■	■	□	
Műanyagok		□	□	□	□	

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	EGM (M) gépi menetfúrók menetbetétekhez				M keményfém menetfúrók	
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 40435	DIN 40435	DIN 40435	DIN 40435	~ DIN 371	~ DIN 371
Mérettartomány	M2,5–M12	M2,5–M8	M10–M20	M2,5–M16	M3–M16	M3–M16
Bekezdés	B	C	C	C	C	D
Átmenő furatokhoz	●	–	–	–	2 x D	2 x D
Zsákfuratokhoz	–	3 x D	3 x D	3 x D	2 x D	2 x D
Bevonat	–	–	–	–	TiCN	TiCN
Tűrés	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	VHM	VHM
Oldalszám	270	271	271	271	272	272
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■			
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■			
Acél < 1.200 N/mm ²						
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC					□	
Acél < 56 HRC					■	■
Acél < 62 HRC					■	■
Acél > 62 HRC					□	■
Inox						
Ti és örvözei, speciális acélok				□	□	□
Öntöttvas	□	□	□			
Al, Mg és ötvözeik	□	■	■	■		
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	■	■			
Műanyagok	□	□	□	□		

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	MF kézi menetfúró készlet	MF egyenes hornyú gépi menetfúrók			MF egyenes hornyú gépi menetfúrók	
Gyártó	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 2181	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Mérettartomány	M4x0,5–M52x3	M4x0,5–M52x1,5	M4x0,5 LH – M52x3 LH	M4x0,5 – M24x1,5	M4x0,5 – M36x3	M4x0,5 – M50x1,5
Bevezetés	C	C	C	C	B	B
Átmenő furatokhoz	●	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D	●	●
Zsákfuratokhoz	●	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D	–	–
Bevonat	–	–	–	–	–	–
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	272	274	274	276	277	277
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	□		■	■		■
Acél < 1.200 N/mm ²						
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox						
Ti és örvözetek, speciális acélok						
Öntöttvas	■	□	□	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□
Műanyagok	□	□	□	□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	MF egyenes hornyú gépi menetfúrók				
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Mérettartomány	M4x0,5 – M24x1,5	M8x0,5 – M24x1,5	M8x0,5 – M20x1,5	M6x0,75 – M22x1,5	M8x1 LH – M20x1,5 LH
Bevezetés	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	■	■	■	■	■
Zsákfuratokhoz	–	–	–	–	–
Bevonat	–	VAP	TiN	THL	–
Tűrés	ISO 3 6G	6HX	6HX	6HX	ISO 2 6H
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM	HSS-Co
Oldalszám	279	280	280	281	282
Acél < 850 N/mm ²	■	□	□	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²		■	■	■	
Acél < 1.400 N/mm ²					
Acél < 52 HRC					
Acél < 56 HRC					
Acél < 62 HRC					
Acél > 62 HRC					
Inox		■	■	■	
Ti és ötvözetek, speciális acélok					
Öntöttvas	□			■	□
Al, Mg és ötvözetek	□			■	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□			■	□
Műanyagok					□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	MF csavart hornyú gépi menetfúrók					
Gyártó	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Mérettartomány	M4x0,5 – M36x3	M5x0,5 – M30x1,5	M8x1 – M22x1,5	M8x1 – M16x1,5	M8x0,5 – M30x2	M8x0,5 – M20x1,5
Bekezdés	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	–	–
Zsákfuratokhoz	2 x D	3 x D	3 x D	3 x D	2,5 x D	2,5 x D
Bevonat	–	–	TiN	–	VAP	TiN
Tűrés	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	6HX	6HX
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	282	282	282	284	285	285
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	□	□
Acél < 1.000 N/mm²		■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm²					■	■
Acél < 1.400 N/mm²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox					■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok						
Öntöttvas	□	□				
Al, Mg és ötvözetek	■	■	□	□		
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	■	□	□		
Műanyagok	□	□	□	□		

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	MF csavart hornyú gépi menetfúrók	UNC kézi menetfúró készlet	UNC egyenes hornyú gépi menetfúrók				
Gyártó	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 374	~ DIN 352	~ DIN 371	DIN 2184	~ DIN 376	DIN 2184	DIN 2184
Mérettartomány	M6x0,75 – M22x1,5	Nr. 6–1"	Nr. 5–3/8"	Nr. 2–3/8"	7/16"–1 1/8"	7/16"–1 1/2"	Nr. 2–1/4"
Bekezdés	C	C	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	–	●	●	●	●	●	●
Zsákfuratokhoz	3 x D	●	–	–	–	–	–
Bevonat	THL	–	–	–	–	–	VAP
Tűrés	6HX	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Alapanyag	HSS-E PM	HSS	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	286	287	288	288	289	289	290
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■	□
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■		■		■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	■						■
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox	■						■
Ti és örvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	■	■	□	□	□	□	
Al, Mg és ötvözetek	■	□	□	□	□	□	
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	□	□	□	□	□	
Műanyagok		□	□	□	□	□	

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	UNC egyenes hornyú gépi menetfúrók				UNC csavart hornyú gépi menetfúrók		
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184	~ DIN 371	DIN 2184	DIN 2184
Mérettartomány	Nr. 2–1/4"	5/16"–1"	Nr. 2–1/4"	5/16 – 5/8"	Nr. 6–3/8"	Nr. 2–3/8"	Nr. 2–3/8"
Bevezetés	B	B	B	B	B	C	C
Átmenő furatokhoz	●	●	●	●	–	–	–
Zsákfuratokhoz	–	–	–	–	2 x D	2 x D	3 x D
Bevonat	TiN	VAP	THL	THL	–	–	–
Tűrés	2B	2B	2B	2B	2B	2B	3B
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	290	290	291	292	292	292	293
Acél < 850 N/mm²	□	□	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm²	■	■	■	■		■	■
Acél < 1.200 N/mm²	■	■	■	■			
Acél < 1.400 N/mm²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox	■	■	■	■			
Ti és ötvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas			■	■	□		
Al, Mg és ötvözetek			■	■	■	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz			■	■	□	□	□
Műanyagok					□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	UNC csavart hornyú gépi menetfúrók						
Gyártó	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	~ DIN 376	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184
Mérettartomány	7/16"-1"	7/16"-1 1/8"	5/16"-1 1/4"	Nr. 2-1/4"	5/16"-1 1/2"	NR. 2-1/4"	5/16"-5/8"
Bevezetés	C	C	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	-	-	-	-	-	-	-
Zsákfuratokhoz	2 x D	3 x D	3 x D	2,5 x D	2,45 x D	3 x D	3 x D
Bevonat	-	-	-	VAP	VAP	THL	THL
Tűrés	2B	2B	3B	2B	2B	2B	2B
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM	HSS-E PM
Oldalszám	294	294	295	295	296	297	297
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	□	□	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²		■	■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²				■	■	■	■
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox				■	■	■	■
Ti és örvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	□					■	■
Al, Mg és ötvözetek	■	□	□			■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□			■	■
Műanyagok	□	□	□				

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	UNF kézi menetfúró készlet	UNF egyenes hornyú gépi menetfúrók				
Gyártó	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Szabvány	DIN 2181	DIN 2184	DIN 2184	~ DIN 374	DIN 2184	DIN 2184
Mérettartomány	Nr. 5–1"	Nr. 0–1/4"	5/16"–1 1/2"	Nr. 5–1"	Nr. 5–1/4"	5/16"–1"
Bevezetés	C	B	B	B	B	B
Átmenő furatokhoz	■	■	■	■	■	■
Zsákfuratokhoz	■	–	–	–	–	–
Bevonat	–	–	–	–	VAP	VAP
Tűrés	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Alapanyag	HSS	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	298	298	299	299	300	300
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	□	□
Acél < 1.000 N/mm ²	□	■	■		■	■
Acél < 1.200 N/mm ²					■	■
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox					■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok						
Öntöttvas	■	□	□	□		
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□		
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□		
Műanyagok	□	□	□	□		

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	UNF csavart hornyú gépi menetfúrók				
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Narex Ždánice
Szabvány	DIN 2184	DIN 2184	~ DIN 374	DIN 2184	DIN 2184
Mérettartomány	Nr. 1–1/4"	5/16"–1 1/2"	Nr. 6–3/4"	Nr. 6–1/4"	5/16"–1"
Bevezetés	C	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	–	–	–	–	–
Zsákfuratokhoz	3 x D	3 x D	2 x D	2,5 x D	2,5 x D
Bevonat	–	–	–	VAP	VAP
Tűrés	2B	2B	2B	2B	2B
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	301	302	302	303	303
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	□	□
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■		■	■
Acél < 1.200 N/mm ²				■	■
Acél < 1.400 N/mm ²					
Acél < 52 HRC					
Acél < 56 HRC					
Acél < 62 HRC					
Acél > 62 HRC					
Inox				■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok					
Öntöttvas			□		
Al, Mg és ötvözetek	□	□	■		
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□		
Műanyagok	□	□	□		

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfúrók



	Kézi menetfúró készletek		G, Rp, Rc egyenes hornyú gépi menetfúrók		
Gyártó	Bučovice tools	Narex Ždánice	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Menettípus	G	G	G	Rp	Rc
Szabvány	ČSN 22 3012	DIN 5157	DIN 5156	DIN 5156	–
Mérettartomány	1/16"–1"	1/8"–1 1/2"	1/8"–2"	1/8"–1 1/2"	1/8"–1 1/2"
Bevezetés	C	C	C	C	–
Átmenő furatokhoz	2 x D	2 x D	1,5 x D	1,5 x D	●
Zsákfuratokhoz	2 x D	2 x D	1,5 x D	1,5 x D	●
Bevonat	–	–	–	–	–
Alapanyag	HSS	HSS	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	304	304	305	305	306
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	□	□
Acél < 1.000 N/mm ²		□		□	□
Acél < 1.200 N/mm ²					
Acél < 1.400 N/mm ²					
Acél < 52 HRC					
Acél < 56 HRC					
Acél < 62 HRC					
Acél > 62 HRC					
Inox					
Ti és ötvözetek, speciális acélok					
Öntöttvas	□	■	□	□	□
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□
Műanyagok	□	□	□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	G egyenes hornyú gépi menetfúrók			G csavart hornyú épi menetfúrók			
Gyártó	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Menettípus	G	G	G	G	G	G	G
Szabvány	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	DIN 2184
Mérettartomány	1/8"-2"	1/8"-2"	1/8"-1"	1/8"-1 1/2"	1/8"-1"	1/8"-1"	1/8"-1"
Bekezdés	B	B	B	C	C	C	C
Átmenő furatokhoz	■	■	■	-	-	-	-
Zsákfuratokhoz	-	-	-	2 x D	3 x D	2,5 x D	3 x D
Bevonat	-	-	VAP	-	-	VAP	THL
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM
Oldalszám	306	306	307	308	308	308	309
Acél < 850 N/mm ²	■	■	□	■	■	□	■
Acél < 1.000 N/mm ²		■	■		■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²			■			■	■
Acél < 1.400 N/mm ²							
Acél < 52 HRC							
Acél < 56 HRC							
Acél < 62 HRC							
Acél > 62 HRC							
Inox			■			■	■
Ti és örvözetek, speciális acélok							
Öntöttvas	□	□		□	□		■
Al, Mg és ötvözetek	□	□		■	■		■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□		□	■		■
Műanyagok	□	□		□	□		

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetfűrés



	BSW egyenes hornyú gépi menetfűrés		BSW csavart hornyú gépi menetfűrés		NPT/NPTF gépi menetfűrés	
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Menettípus	BSW	BSW	BSW	BSW	NPT	NPTF
Szabvány	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184	DIN 2184	–	–
Mérettartomány	1/8"–3/8"	7/16"–1"	1/8"–3/8"	7/16"–1"	1/16"–2"	1/16"–1"
Bevezetés	B	B	C	C	–	–
Átmenő furatokhoz	●	●	–	–	●	●
Zsákfuratokhoz	–	–	3 x D	3 x D	●	●
Bevonat	–	–	–	–	–	–
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	310	310	311	311	312	312
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	□	□
Acél < 1.000 N/mm²	■	■	■	■	□	□
Acél < 1.200 N/mm²						
Acél < 1.400 N/mm²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox						
Ti és ötvözetek, speciális acélok						
Öntöttvas	□	□			□	□
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□
Műanyagok	□	□	□	□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	NPT/NPTF gépi menetfúrók		PG kézi menetfúró készlet	Pg gépi menetfúró	Tr gépi menetfúró
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Bučovice tools	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Menettípus	NPT	NPTF	PG	PG	TR
Szabvány	ANSI/ASME B 1.20.1	ANSI/ASME B 1.20.1	–	DIN 40432	DIN 103
Mérettartomány	1/16"–1"	1/16"–1/2"	7–29	7–21	8x1,5 – 26x5
Bevezetés	–	–	C	–	–
Átmenő furatokhoz	■	■	■	■	2 x D
Zsákfuratokhoz	■	■	■	–	–
Bevonat	VAP	VAP	–	–	–15
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	WS	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	313	314	314	315	315
Acél < 850 N/mm ²	□	□	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■		■	
Acél < 1.200 N/mm ²	■	■			
Acél < 1.400 N/mm ²					
Acél < 52 HRC					
Acél < 56 HRC					
Acél < 62 HRC					
Acél > 62 HRC					
Inox	■	■			
Ti és ötvözetek, speciális acélok					
Öntöttvas	□	□	□	■	■
Al, Mg és ötvözetek			□	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz			□	■	■
Műanyagok			□	□	□

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kézi menetfúró készletek, HSS, M

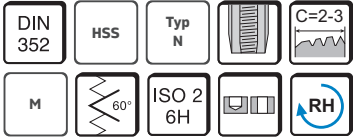
M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Három vágásos készletben. Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés (készrevágó fokozat)
- egyenes horony
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél



0200



30060



	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrozálló acél	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
0200	■	□									■	□	□	□
30060	■	□									■	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	0200 Cikkszám	30060 Cikkszám
M 2	0,4	36	2,8	2,1	1,6	-	975338
M 2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	-	975339
M 3	0,5	40	3,5	2,7	2,5	975281	975340
M 3,5	0,6	45	4	3	2,9	975282	-
M 4	0,7	45	4,5	3,4	3,3	975283	975341
M 4,5	0,75	50	6	4,9	3,7	975284	-
M 5	0,8	50	6	4,9	4,2	975285	975342
M 6	1	56	6	4,9	5	975286	975343
M 7	1	56	6	4,9	6	975287	-
M 8	1,25	63	6	4,9	6,8	975288	975344
M 9	1,25	63	7	5,5	7,8	975289	-
M 10	1,5	70	7	5,5	8,5	975290	975345
M 11	1,5	70	8	6,2	9,5	975291	-
M 12	1,75	75	9	7	10,2	975292	975346
M 14	2	80	11	9	12	975293	-
M 16	2	80	12	9	14	975294	975347
M 18	2,5	95	14	11	15,5	975295	-
M 20	2,5	95	16	12	17,5	975296	975348
M 22	2,5	100	18	14,5	19,5	975297	-
M 24	3	110	18	14,5	21	975298	975349
M 27	3	110	20	16	24	975299	-
M 30	3,5	125	22	18	26,5	975300	975350
M 33	3,5	125	25	20	29,5	975301	-
M 36	4	150	28	22	32	975302	-
M 39	4	150	32	24	35	A51846	-
M 42	4,5	150	32	24	37,5	975303	-
M 45	4,5	160	36	29	40,5	975304	-
M 48	5	180	36	29	43	975305	-

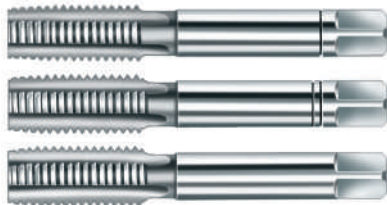


Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Kézi menetfúró készlet, HSS, M

M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Három vágásos készletben. Menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz. Kézi menetfúráshoz, rövid átmenő és zsákfuratok menetelésére.

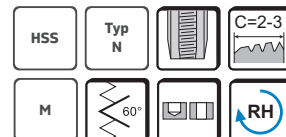


Előnyök/Kivitel

- N típus
- 2N (~6H) tűrés
- hengerelt kivitel
- C bekezdés (készrevágó fokozat)
- ČSN 22 3010 szerinti kivitel

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 2	0,4	36	2,8	2,1	1,6	975306
M 2,2	0,45	36	2,8	2,1	1,75	C24478
M 2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	975307
M 3	0,5	40	3,5	2,7	2,5	975308
M 3,5	0,6	45	4	3	2,9	975309
M 4	0,7	45	4,5	3,4	3,3	975310
M 5	0,8	50	6	4,9	4,2	975311
M 6	1	56	6	4,9	5	975312
M 7	1	56	6	4,9	6	975313
M 8	1,25	63	6	4,9	6,8	975314
M 9	1,25	63	7	5,5	7,8	F59096
M 10	1,5	70	7	5,5	8,5	975315
M 11	1,5	70	8	6,2	9,5	975316
M 12	1,75	75	9	7	10,2	975317
M 14	2	80	11	9	12	975318
M 16	2	80	12	9	14	975319
M 18	2,5	95	14	11	15,5	975320
M 20	2,5	95	16	12	17,5	975321
M 22	2,5	100	18	14,5	19,5	975322
M 24	3	110	18	14,5	21	975323
M 30	3,5	125	22	18	26,5	975324



Kézi menetfúró készlet, balos, HSS, M

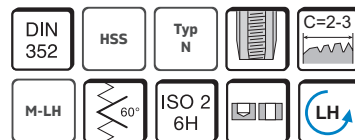
M normál balos métermenethez, DIN13 (ISO724) szerint. Három vágásos készletben. Kézi, balos menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés (készrevágó fokozat)
- balos
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3 LH	0,5	40	3,5	2,7	2,5	975407
M 4 LH	0,7	45	4,5	3,4	3,3	975408
M 5 LH	0,8	50	6	4,9	4,2	975409
M 6 LH	1	56	6	4,9	5	975410
M 7 LH	1	56	6	4,9	6	975411
M 8 LH	1,25	63	6	4,9	6,8	975412
M 10 LH	1,5	70	7	5,5	8,5	975413
M 12 LH	1,75	75	9	7	10,2	975414
M 14 LH	2	80	11	9	12	975415
M 16 LH	2	80	12	9	14	975416
M 18 LH	2,5	95	14	11	15,5	975417
M 20 LH	2,5	95	16	12	17,5	975418



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Kézi menetfúró készletek, HSS-E, M

M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Három vágásos készletben, zsák és átmenő furatokhoz.

Szállítás terjedelme

- 3 vágásos készlet



0290

narex
žďanice



Előnyök/Kivitel

- VA (Inox) típus
- elővágó fokozat vezetőcsappal
- C bekezdés a készrevágó fokozaton
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- OX (gőzölt, oxidált) felület

30063

WALTER
PROTOTYP



Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivitel

- VA (Inox) típus
- elővágó fokozat vezetőcsappal
- C bekezdés a készrevágó fokozaton
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

30016

WALTER
PROTOTYP



Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivitel

- Ti típus
- elővágó fokozat vezetőcsappal
- C bekezdés a készrevágó fokozaton
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- nitridált

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
0290	■	■							■		■	□	□	□
30063	■	■	■						■		■	□	□	□
30016	□	■	■	■					□	■	□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	0290 Cikkszám	30063 Cikkszám	30016 Cikkszám
M 2	0,4	36	2,8	2,1	1,6	-	975389	-
M 2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	-	975390	-
M 3	0,5	40	3,5	2,7	2,5	975376	975391	975400
M 4	0,7	45	4,5	3,4	3,3	975377	975392	975401
M 5	0,8	50	6	4,9	4,2	975378	975393	975402
M 6	1	56	6	4,9	5	975379	975394	975403
M 8	1,25	63	6	4,9	6,8	975380	975395	975404
M 10	1,5	70	7	5,5	8,5	975381	975396	975405
M 12	1,75	75	9	7	10,2	975382	975397	975406
M 14	2	80	11	9	12	975383	-	-
M 16	2	80	12	9	14	975384	975398	-
M 18	2,5	95	14	11	15,5	975385	-	-
M 20	2,5	95	16	12	17,5	975386	975399	-
M 30	3,5	125	22	18	26,5	-	C38024	-

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, C, HSS-E, M

M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetfúrási, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz, leginkább rövid 1xd zsák és átmenő menetek esetében.



Anyag

- HSS gyorsacél



101

DIN 371



DIN 371

Előnyök/Kivitel

- N típus
- hengerelt
- C bekezdés
- tűrés 2N (~6H)
- erősített szár DIN 371 szerint

104

DIN 376



DIN 376

Előnyök/Kivitel

- N típus
- hengerelt
- C bekezdés
- tűrés 2N (~6H)
- áteső szár DIN 376 szerint

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
101	☒										☐	☐		
104	☒										☐	☐		

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	101 Cikkszám	104 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	A19853	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	A19854	-
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A19855	-
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	A19856	-
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A19857	-
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A19858	-
M 6	1	80	6	4,9	5	A19859	-
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A19860	-
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A19861	-
M 12	1,75	110	9	7	10,2	-	A19915
M 14	2	110	11	9	12	-	A19916
M 16	2	110	12	9	14	-	A19917
M 18	2,5	125	14	11	15,5	-	A19918
M 20	2,5	140	16	12	17,5	-	A19919



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, C, M

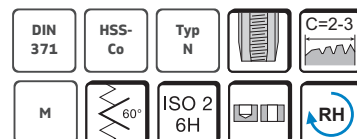
C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



1000

narex®
žďanice


20311

WALTER
PROTOS


	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1000	■										□	□	□	□
20311	■	■									□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1000 Cikkszám	20311 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	-	A87474
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	-	A19892
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A19862	A19894
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	A19863	A19895
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A19864	A19896
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A19865	A19897
M 6	1	80	6	4,9	5	A19866	A19898
M 7	1	80	7	5,5	6	A19867	A19899
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A19868	A19900
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A19869	A19901

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, C, GG, M

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő és zsákfuratok menetelésére rövid forgácsú alapanyagokban, kiváltképpen vasöntvényekben.



E20314



AZE

Előnyök/Kivitel

- GG típus
- C bekezdés
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM gyorsacél
- nitridált

E2031406



TICN

Előnyök/Kivitel

- GG típus
- C bekezdés
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés
- száraz megmunkálásra is alkalmas

Anyag

- HSS-E-PM gyorsacél
- TiCN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
E20314											■	■		
E2031406											■	■		

■ Ajánlott □ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	E20314	E2031406
						Cikkszám	Cikkszám
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	B23041	B23142
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	B23083	B23148
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	B23085	B23154
M 6	1	80	6	4,9	5	A75900	B23158
M 7	1	80	7	5,5	6	–	B23163
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	B00474	B23180
M 9	1,25	90	9	7	7,8	–	B23194
M 10	1,5	100	10	8	8,5	B23089	B23205



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, C, M

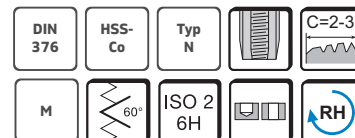
C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



3000

narex®
 zdánice


20361

WALTER
 PROTOTYP


	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3000	■										□	□	□	□
20361	■	■									□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3000 Cikkszám	20361 Cikkszám
M 2	0,4	45	1,4	1,1	1,6	-	C50172
M 2,5	0,45	50	1,8	1,4	2,1	-	A51018
M 3	0,5	56	2,2	1,8	2,5	A19927	A51019
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A19928	A84492
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A19929	A84493
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A19930	A51020
M 7	1	80	5,5	4,3	6	A19931	-
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A19932	A68333
M 9	1,25	90	7	5,5	7,8	A19933	-
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A19934	A73065
M 11	1,5	100	8	6,2	9,5	A19935	-
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A19936	C40645
M 14	2	110	11	9	12	A19937	H61238
M 16	2	110	12	9	14	A19938	A01575
M 18	2,5	125	14	11	15,5	A19939	-
M 20	2,5	140	16	12	17,5	A19940	-
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	A19941	-
M 24	3	160	18	14,5	21	A19942	H42929
M 27	3	160	20	16	24	A19943	-
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A19944	-
M 33	3,5	180	25	20	29,5	A19945	-
M 36	4	200	28	22	32	A19946	-
M 39	4	200	32	24	35	A19947	-
M 42	4,5	200	32	24	37,5	A19948	-
M 45	4,5	200	36	29	40,5	A19949	-
M 48	5	250	36	29	43	A19950	-
M 52	5	250	40	32	47	A19951	-
M 56	5,5	250	40	32	50,5	B46494	-



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, balos C, HSS-E, M

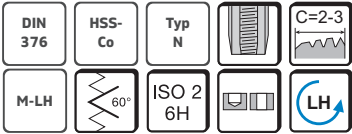
C bekezdéssel, 6H tűrés. M normál metrikus bal menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános balos menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés
- balos

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3 LH	0,5	56	2,2	1,8	2,5	A19960
M 4 LH	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A19961
M 5 LH	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A19962
M 6 LH	1	80	4,5	3,4	5	A19963
M 8 LH	1,25	90	6	4,9	6,8	A19964
M 10 LH	1,5	100	7	5,5	8,5	A19966
M 12 LH	1,75	110	9	7	10,2	A19967
M 14 LH	2	110	11	9	12	A19968
M 16 LH	2	110	12	9	14	A19969
M 18 LH	2,5	125	14	11	15,5	A19970
M 20 LH	2,5	140	16	12	17,5	A19971
M 24 LH	3	160	18	14,5	21	A19972
M 27 LH	3	160	20	16	24	A73695
M 30 LH	3,5	180	22	18	26,5	A19973



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

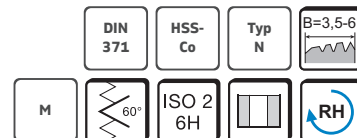
Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére.

narex®
žďanice

Előnyök/Kivitel

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár, DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés



1500



Anyag

- HSS-E gyorsacél

1510


TiN

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

1540


OX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- OX felületkezelés (gőzölt, oxidált)

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1500	☒										☐	☐	☐	☐
1510	☒	☐									☐	☐	☐	☐
1540	☒										☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1500 Cikkszám	1510 Cikkszám	1540 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	A19990	A20001	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	A19991	A20002	-
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A19992	A20003	C98186
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	A19993	A20004	-
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A19994	A20005	C98188
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A19995	A20006	A20011
M 6	1	80	6	4,9	5	A19996	A20007	A20012
M 7	1	80	7	5,5	6	A19997	A20008	-
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A19998	A20009	A20013
M 9	1,25	90	9	7	7,8	A19999	A54958	-
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20000	A20010	C98190

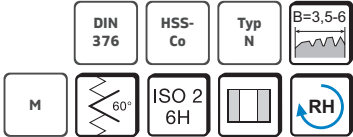
Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére.



Előnyök/Kivitel

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés



3500



3510



Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

Anyag

- HSS-E gyorsacél

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3500	☒										☐	☐	☐	☐
3510	☒	☐									☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3500 Cikkszám	3510 Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	1,8	2,5	A20090	A20110
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20091	A20111
M 4,5	0,75	70	3,5	2,7	3,7	A20092	-
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20093	A20112
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A20094	A20113
M 7	1	80	5,5	4,3	6	A20095	A20114
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20096	A20115
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20097	A20116
M 11	1,5	100	8	6,2	9,5	A20098	-
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20099	A20117
M 14	2	110	11	9	12	A20100	A20118
M 16	2	110	12	9	14	A20101	A20119
M 18	2,5	125	14	11	15,5	A20102	-
M 20	2,5	140	16	12	17,5	A20103	A20121
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	A20104	-
M 24	3	160	18	14,5	21	A20105	A20123
M 27	3	160	20	16	24	A20106	A20124
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20107	A20125
M 33	3,5	180	25	20	29,5	A20108	A20126
M 36	4	200	28	22	32	A20109	A20127



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M



P20310



DIN 371


Typ
N

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivétel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

TC216 FC



DIN 371



M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Átmenő furatok menetelésére nagyon széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivétel

- B bekezdés
- terelőéles
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

TC216 AA



DIN 371



TiN

M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Átmenő furatok menetelésére nagyon széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivétel

- B bekezdés
- terelőéles
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
P20310	■	■									□	□	□	□
TC216 FC	■	■							□		□	■	■	
TC216 AA	■	■							□		□	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	P20310 Cikkszám	TC216 FC Cikkszám	TC216 AA Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	A20030	-	-
M 2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	A86922	-	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	A20031	-	-
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20032	C10275	-
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	A67577	-	-
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20033	C10299	C10277
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20034	C10301	C10300
M 6	1	80	6	4,9	5	A20035	C10517	C10510
M 7	1	80	7	5,5	6	B35959	-	-
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20036	C10524	C10520
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20037	C10274	C10272



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, M, 6G

B bekezdéssel, terelőéles, 6G tűrés. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 3 6G tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3 6G	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20077
M 4 6G	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20078
M 5 6G	0,8	70	6	4,9	4,2	A20079
M 6 6G	1	80	6	4,9	5	A20080
M 7 6G	1	80	7	5,5	6	A20081
M 8 6G	1,25	90	8	6,2	6,8	A20082
M 10 6G	1,5	100	10	8	8,5	A20083

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M



P20360



DIN 376



B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

TC216 FC



DIN 376



M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Átmenő furatok menetelésére nagyon széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

TC216 AA



DIN 376



M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Átmenő furatok menetelésére nagyon széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
P20360	■	■									□	□	□	□
TC216 FC	■	■							□		□	■	■	
TC216 AA	■	■							□		□	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	P20360 Cikkszám	TC216 FC Cikkszám	TC216 AA Cikkszám
M 2	0,4	45	1,4	1,12	1,6	A20141	-	-
M 2,5	0,45	50	1,8	1,4	2,05	F71052	-	-
M 3	0,5	56	2,2	1,8	2,5	A20142	-	-
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20143	-	-
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20144	-	-
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A20145	-	-
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20146	-	-
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20147	-	-
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20148	C10143	G14794
M 14	2	110	11	9	12	A20149	G14806	G14796
M 16	2	110	12	9	14	A20150	C10144	G14799
M 20	2,5	140	16	12	17,5	A20151	F49334	G14803
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	G09100	-	-
M 24	3	160	18	14,5	21	A20152	-	-
M 27	3	160	20	16	24	A20153	-	-
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20154	-	-
M 33	3,5	180	25	20	29,5	B08968	-	-
M 36	4	200	28	22	32	A20155	-	-
M 39	4	200	32	24	35	A20156	-	-
M 45	4,5	220	36	29	40,5	F53259	-	-



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, M, 6G

B bekezdéssel, terelőéles, 6G tűrés. M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- áteső szár
- egyenes horony DIN 376 szerint
- ISO 3 6G tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

DIN 376 HSS-Co



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■									□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

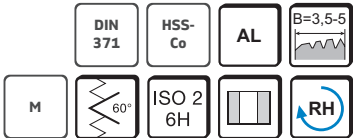
Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 5 6G	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20163
M 6 6G	1	80	4,5	3,4	5	A20164
M 8 6G	1,25	90	6	4,9	6,8	A20165
M 10 6G	1,5	100	7	5,5	8,5	A20166
M 12 6G	1,75	110	9	7	10,2	A20167
M 14 6G	2	110	11	9	12	A20168
M 16 6G	2	110	12	9	14	A20169
M 20 6G	2,5	140	16	12	17,5	A20171

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M, könnyűfémhez

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, puha, lágy alapanyagokban, elsősorban könnyűfémekben.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés



1620

narex
žďanice



Sárga gyűrűvel jelölt kivitel a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- ALS bevonat

N20219

WALTER
PROTOTYP



Anyag

- HSS-E gyorsacél

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1620	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐
N20219	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

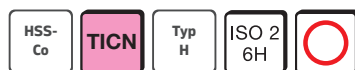
Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1620 Cikkszám	N20219 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	-	A01576
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	-	A51021
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20190	A96243
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20191	A20189
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20192	A01580
M 6	1	80	6	4,9	5	A20193	A96244
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20194	A68392
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20195	C50222



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M, H típus

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.


1580
narex
žďanice


Átmenő furatok menetelésére, az átlagosnál keményebb alapanyagokban is. Piros gyűrűvel jelölt kivitel, a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

Előnyök/Kivitel

- H típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiCN bevonat

202161
WALTER
PROTOTYP


Átmenő furatok menetelésére. Kiváló problémamegoldó szerszámcsalád kemény alapanyagokban, 44 HRC-ig.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél

2021616
WALTER
PROTOTYP


Átmenő furatok menetelésére. Kiváló probléma megoldó szerszámcsalád kemény alapanyagokban, 44 HRC-ig.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- TiCN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1580	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
202161	☐	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐
2021616	☐	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1580 Cikkszám	202161 Cikkszám	2021616 Cikkszám
M 1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	-	A20303	-
M 1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	-	A20304	-
M 1,4	0,3	40	2,5	2,1	1,1	-	A20305	-
M 1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	-	A20306	-
M 1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	-	A20307	-
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	-	A20308	A20319
M 2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	-	A20309	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	-	A20310	A20320
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20328	A20311	A20321
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	-	A20312	A20322
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20329	A20313	A20323
M 4,5	0,75	70	6	4,9	3,8	-	A20314	-
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20330	A20315	A20324
M 6	1	80	6	4,9	5	A20331	A20316	J79986
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20332	A20317	A20326
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20333	A20318	A20327

narex
žďanice



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, TiCN, M, H

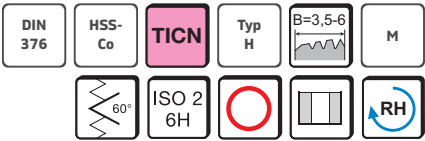
B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, az átlagosnál keményebb alapanyagokban is. Piros gyűrűvel jelölt kivittel, a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

Előnyök/Kivitel

- H típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiCN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	1,8	2,5	A20334
M4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20335
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20336
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A20337
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20338
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20339
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20340
M14	2	110	11	9	12	A20341
M16	2	110	12	9	14	A20344
M18	2,5	125	14	11	15,5	A20343
M20	2,5	140	16	12	17,5	A20344
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	A20345
M24	3	160	18	14,5	21	A20346
M 27	3	160	20	16	24	A20347
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20348



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M, Inox

B bekezdéssel, terelőléles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.


1660
narex
zdánice


Átmenő furatok menetelésére többek között korrózióálló acélokban. Kék gyűrűvel jelölt kivétel a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

Előnyök/Kivétel

- VA (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőléles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

M20213
WALTER
PROTOTYP


Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivétel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőléles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

M2021305
WALTER
PROTOTYP


Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivétel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőléles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1660	☐	☒	☐						☒				☐	☐
M20213	☐	☒	☒						☒					
M2021305	☐	☒	☒						☒					

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1660 Cikkszám	M20213 Cikkszám	M2021305 Cikkszám
M 1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	-	D01606	-
M 1,4	0,3	40	2,5	2,1	1,1	-	B83913	-
M 1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	-	A20213	-
M 1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	-	C16964	-
M 1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	-	A20214	-
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	-	A20215	A20229
M 2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	-	A20216	-
M 2,3	0,4	45	2,8	2,1	1,9	-	A20217	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	-	A20218	A20230
M 2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	-	A20219	-
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20248	A20220	A20231
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	-	B85955	-
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20249	A20221	A20232
M 4,5	0,75	70	6	4,9	3,8	-	A20222	-
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20250	A20223	A20233
M 6	1	80	6	4,9	5	A20251	A20224	A20234
M 7	1	80	7	5,5	6	-	A20225	-
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20252	A20226	A20235
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20253	A20228	A20236

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M, Inox



3660

narex
žďanice



B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére többek között korrózióálló acélokban. Piros gyűrűvel jelölt kivitel a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

Előnyök/Kivitel

- VA (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

M20263

WALTER
PROTOTYP



B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

M2026306

WALTER
PROTOTYP



B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 376 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiCN bevonat

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3660	☐	☐	☐						☒				☐	☐
M20263	☐	☒	☒						☒					
M2026306	☐	☒	☒						☒					

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3660 Cikkszám	M20263 Cikkszám	M2026306 Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	1,8	2,5	A20284	-	-
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20285	-	-
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20286	A20257	A20275
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A20287	A20258	A20276
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20288	A20259	A20277
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20289	A20260	A20278
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20290	A20261	A20279
M 14	2	110	11	9	12	A20291	A20262	A20280
M 16	2	110	12	9	14	A20292	A20263	A20281
M 18	2,5	125	14	11	15,5	A20293	A20264	-
M 20	2,5	140	16	12	17,5	A20294	A20265	A20282
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	A20295	A20266	-
M 24	3	160	18	14,5	21	A20296	A20267	A20283
M 27	3	160	20	16	24	A20297	A20268	-
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20298	A20269	-
M 33	3,5	180	25	20	29,5	-	A20270	-
M 36	4	200	28	22	32	-	884106	-



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M, HSC

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró, átmenő furatokhoz.


1720
MX PRECISION TAPS


Széles alapanyagkörben alkalmazható!

Előnyök/Kivitel

- UNI típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- HL bevonat

EP2021302
WALTER PROTOTYP


Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivitel

- ECO PLUS típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1720	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
EP2021302	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ Ajánlott □ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1720 Cikkszám	EP2021302 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	B68754	A20359
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	B69028	A20360
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	B69376	A20361
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	B69653	K50056
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	B69655	A20363
M 6	1	80	6	4,9	5	B69656	A20364
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	B69686	A20365
M 10	1,5	100	10	8	8,5	B69689	A20366

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M, HSC

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró, átmenő furatokhoz.



3720

HL

Typ UNI

Széles alapanyagkörben alkalmazható!

- Előnyök/Kivétel

 - UNI típus
 - B bekezdés
 - terelőéles
 - egyenes horony
 - áteső DIN 376 szerint
 - 6HX tűrés
- Anyag

 - HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
 - HL bevonat

EP2026302

THL

DRY

Minimálkenéssel is alkalmazható!

- Előnyök/Kivétel

 - ECO PLUS típus
 - B bekezdés
 - terelőéles
 - egyenes horony
 - áteső szár DIN 376 szerint
 - 6HX tűrés
- Anyag

 - HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
 - THL bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas-fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3720	■	■	■						■		□	■	■	■
EP2026302	■	■	■	□					■		■	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3720 Cikkszám	EP2026302 Cikkszám
M 12	1,75	110	9	7	10,2	B69716	A20368
M 14	2	110	11	9	12	B69725	A20369
M 16	2	110	12	9	14	B69740	C12032
M 18	2,5	125	14	11	15,5	-	A20371
M 20	2,5	140	16	12	17,5	B69744	A20372
M 24	3	160	18	14,5	21	B69745	A20373
M 27	3	160	20	16	24	B69747	A20374
M 30	3,5	180	22	18	26,5	B69748	A20375

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, M, hosszú

B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, hosszú szerszámot igénylő alkalmazások esetén.

Anyag

- HSS-E gyorsacél



1500XXXL

narex
žďanice



Typ
N

Előnyök/Kivitel

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített hosszú szár, hasonló a DIN 371-hez
- ISO 2 6H tűrés

P203103

WALTER
PROTOTYPE



Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített hosszú szár, hasonló a DIN 371-hez
- ISO 2 6H tűrés

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1500XXXL	■	□									□	□	□	□
P203103	■	■									□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1500XXXL Cikkszám	P203103 Cikkszám
M 3	0,5	112	3,5	2,7	2,5	-	A20414
M 4	0,7	112	4,5	3,4	3,3	-	A20415
M 4	0,7	150	4,5	3,4	3,3	H36999	-
M 5	0,8	125	6	4,9	4,2	-	A20416
M 5	0,8	150	6	4,9	4,2	H37006	-
M 6	1	125	6	4,9	5	-	A20417
M 6	1	150	6	4,9	5	H37018	-
M 8	1,25	140	8	6,2	6,8	-	A20418
M 8	1,25	150	8	6,2	6,8	H37029	-
M 10	1,5	140	10	8	8,5	-	A20419
M 10	1,5	150	10	8	8,5	H37031	-
M 12	1,75	150	12	9	10,2	H37035	-



Gépi menetfúró, hosszú, egyenes hornyú, B, HSS-E, M, DIN376~ , XL

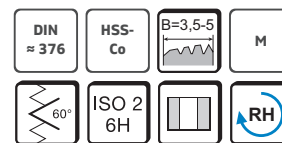
B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, hosszú szerszámot igénylő alkalmazások esetén.

Előnyök/Kivitel

- Prototex® X-pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső hosszú szár, hasonló a DIN 376-hoz
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
-----------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	--	-----------	--	---------------------------------	---------



☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 8	1,25	180	6	4,9	6,8	A20429
M 10	1,5	200	7	5,5	8,5	F04406
M 12	1,75	220	9	7	10,2	B35676
M 14	2	220	11	9	12	K50170
M 16	2	220	12	9	14	A20430
M 20	2,5	280	16	12	17,5	K50192



Cikkszám **A20431**



Cikkszám **A20438**

Gépi menetfúró, balos, egyenes hornyú, B, HSS-E, M

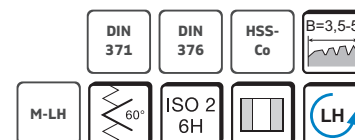
B bekezdéssel, terelőéles. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési feladatokhoz, balos átmenő menetek készítésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- DIN 371 szerint megerősített szárral M 10-ig
- M 12-től a DIN 376 szerinti szárral
- ISO 2 6H tűrés
- balos

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
-----------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	--	-----------	--	---------------------------------	---------



☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 2 LH	0,4	45	2,8	2,1	1,6	A20431
M 3 LH	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20432
M 4 LH	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20433
M 5 LH	0,8	70	6	4,9	4,2	A20434
M 6 LH	1	80	6	4,9	5	A20435
M 8 LH	1,25	90	8	6,2	6,8	A20436
M 10 LH	1,5	100	10	8	8,5	A20437
M 12 LH	1,75	110	9	7	10,2	A20438
M 16 LH	2	110	12	9	14	A20439
M 20 LH	2,5	140	16	12	17,5	A20440

Gépi menetfúrók, 15°-os csavart horonnyal, C, M

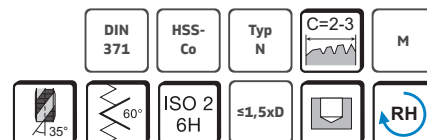
C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Stabil menetfúró, rövid zsákfuratok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 15°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



20410



2400



	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titan, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
20410	■	■									■	□	■	□
2400	■												□	

■ Ajánlott □ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	20410 Cikkszám	2400 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	A01586	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	A51022	-
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A01587	F91012
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A01588	F99294
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A87602	F99290
M 6	1	80	6	4,9	5	A01589	F99307
M 7	1	80	7	5,5	6	K89547	-
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A01590	F99289
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A01591	B07184

Gépi menetfúrók, 15°-os csavart horonnyal, C, M

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Stabil menetfúró, rövid zsátfuratok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 15°
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



20460



4400



	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
20460	☒	☒									☒	☐	☒	☐
4400	☐												☒	

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	20460 Cikkszám	4400 Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	-	2,5	-	C35760
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A79263	A20490
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A75558	A20491
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A75565	A20492
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A75566	A20493
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A75571	A20494
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A01592	A20495
M 14	2	110	11	9	12	K50243	A20496
M 16	2	110	12	9	14	K50244	A20497
M 18	2,5	125	14	11	15,5	K50246	F91018
M 20	2,5	140	16	12	17,5	K50285	A20499
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	J41951	A20500
M 24	3	160	18	14,5	21	F48278	A20501
M 30	3,5	180	22	18	26,5	K50304	-
M 36	4	200	28	22	32	K50316	-



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, 35°-os csavart horonnyal, C, M

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.


103
BUČOVICE TOOLS


Általános menetfúrási, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz, leginkább rövid 1xd zsák és átmenő menetek esetében.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- hengerelt menetprofil
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- erősített szár DIN 371 szerint
- 2N (~6H) tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél

2050
**narex®
žďanice**

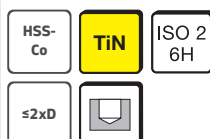

Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

2060
**narex®
žďanice**


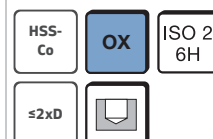
Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban. TiN bevonattal növelt éltartással és termelékenységével.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

2090
**narex®
žďanice**


Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban. Az OX felületkezelés az acélok menetelése során előnyös!

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- OX felületkezelés (gőzölt, oxidált)

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
103	■										□	□	□	
2050	■										□	■	□	□
2060	■										□	■	□	□
2090	■										□	□		□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	103 Cikkszám	2050 Cikkszám	2060 Cikkszám	2090 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	-	A20513	A20524	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	-	A20514	A20525	-
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20506	A20515	A20526	C98237
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	-	A20516	-	-
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20507	A20517	A20528	C98247
M 4,5	0,75	70	6	4,9	3,7	-	A20518	-	-
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20508	A20519	A20529	C98249
M 6	1	80	6	4,9	5	A20509	A20520	A20530	C98251
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20510	A20521	A20531	C98253
M 9	1,25	90	9	7	7,8	-	A20522	-	-
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20511	A20523	A20532	C98257

Gépi menetfúrók, 35°-os csavart horonnyal, C, M

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.



Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés



4050



Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban.

Anyag

- HSS-E gyorsacél

4060



Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban. TiN bevonattal növelt éltartammal és termelékenységgel.

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

4090



Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban. Az OX felületkezelés az acélok menetelése során előnyös!

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- OX felületkezelés (gőzölt, oxidált)

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
4050	■										□	■	□	□
4060	■										□	■	□	□
4090	■										□	□		□

■ Ajánlott □ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	4050 Cikkszám	4060 Cikkszám	4090 Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	–	2,5	A20596	A20623	–
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20597	A20624	–
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20599	A20625	–
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A20600	A20626	M11562
M 7	1	80	5,5	4,3	6	A20601	–	–
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20602	A20628	C22142
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20603	A20629	M11591
M 11	1,5	100	8	6,2	9,5	A20604	–	–
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20605	A20630	A20618
M 14	2	110	11	9	12	A20606	A20631	M11598
M 16	2	110	12	9	14	A20607	A20632	G98439
M 18	2,5	125	14	11	15,5	A20608	A20633	M11600
M 20	2,5	140	16	12	17,5	A20609	A20634	G98441
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	A20610	A20635	M11602
M 24	3	160	18	14,5	21	A20611	A20636	G98443
M 27	3	160	20	16	24	A20612	A20637	A20621
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20613	A20638	G98446
M 33	3,5	180	25	20	29,5	A20614	–	–
M 36	4	200	28	22	32	A20615	A20640	–



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, M



7051770



DIN 371


Typ
N

40°-os, C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

TC115 FC



DIN 371



45°-os, M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivétel

- C bekezdés
- csavart horony 45°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

TC115 AA



DIN 371



TiN

45°-os, M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivétel

- C bekezdés
- csavart horony 45°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózási acél	Titanium ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
7051770	■	■									□	■	■	□
TC115 FC	■	■									□	□	□	
TC115 AA	■	■									□	□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékelttel alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	7051770 Cikkszám	TC115 FC Cikkszám	TC115 AA Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	A20548	M04982	L97770
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	A20549	J57192	L19244
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20550	C10113	G14774
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20552	C10115	C10114
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20554	C10122	C10116
M 6	1	80	6	4,9	5	A20555	C10127	C10126
M 7	1	80	7	5,5	6	A20556	-	-
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20558	C10129	C10128
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20560	C10112	C10111

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, M



7056770



DIN 376



Typ
N

40°-os, C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

TC115 FC



DIN 376



45°-os, M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivétel

- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

TC115 AA



DIN 376



TiN

45°-os, M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére széles alapanyagkörben, költséghatékony megoldás kis és közepes szériákhoz.

Előnyök/Kivétel

- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
7056770	■	■									□	■	■	□
TC115 FC	■	■									□	□	□	
TC115 AA	■	■									□	□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	7056770 Cikkszám	TC115 FC Cikkszám	TC115 AA Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	–	2,5	A20659		
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20660		
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20661		
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A20662		
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20663		
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20664		
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20665	C10133	C10131
M 14	2	110	11	9	12	A20666	G14788	G14781
M 16	2	110	12	9	14	A20667	C10134	G14778
M 18	2,5	125	14	11	15,5	A20668	–	–
M 20	2,5	140	16	12	17,5	A20669	G14790	G14785
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	A20670	–	–
M 24	3	160	18	14,5	21	A20672	–	–
M 27	3	160	20	16	24	A20673	–	–
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20674	–	–
M 33	3,5	180	25	20	29,5	D89963	–	–
M 36	4	200	28	22	32	A20676	–	–



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, M, 6G

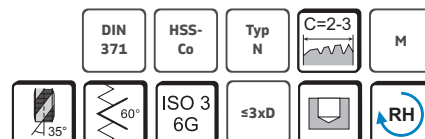
C bekezdéssel, 6G tűrés. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 3 6G tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3 6G	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20587
M 4 6G	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20589
M 5 6G	0,8	70	6	4,9	4,2	A20590
M 6 6G	1	80	6	4,9	5	A20591
M 8 6G	1,25	90	8	6,2	6,8	A20592
M 10 6G	1,5	100	10	8	8,5	A20593



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, M, 6G

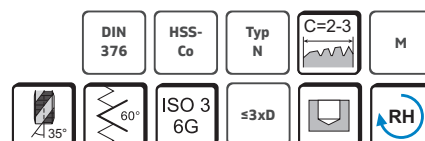
C bekezdéssel, 6G tűrés. M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 3 6G tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 12 6G	1,75	110	9	7	10,2	A20681
M 16 6G	2	110	12	9	14	A20682
M 20 6G	2,5	140	16	12	17,5	B73372



Cikkszám K50445



Cikkszám K50476

Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, E, TiN

M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére széles alapanyagkörben. Rövid, 1,5–2 menetemelkedésnyi menetkifutással rendelkező zsákfuratokhoz!

Előnyök/Kivitel

- E bekezdés
- csavart hornyú 45°
- M 10-ig erősített szár DIN 371 szerint
- M 12-től áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	K50445
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	K50451
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	K50455
M 6	1	80	6	4,9	5	K50459
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	K50466
M 10	1,5	100	10	8	8,5	K50471
M 12	1,75	110	9	7	10,2	K50476
M 14	2	110	11	9	12	K50481
M 16	2	110	12	9	14	K50483
M 20	2,5	140	16	12	17,5	K50487

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, M, könnyűfémhez



2720

narex®
žďanice



C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére, puha, lágy alapanyagokban, elsősorban könnyűfémekben. Sárga gyűrűvel jelölt kivitel a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

Előnyök/Kivitel

- AL típus
- C bekezdés
- csavart hornyú 45°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- ALS bevonat

N20516

WALTER
PROTOTYP



C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére, puha, lágy alapanyagokban, elsősorban könnyűfémekben.

Előnyök/Kivitel

- AL típus
- C bekezdés
- csavart hornyú 35°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
2720	☐											☒		☐
N20516										☐		☒		☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	2720 Cikkszám	N20516 Cikkszám
M 1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	-	B86666
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	-	B11347
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	-	A96241
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20707	A20693
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	-	F68687
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20708	A20695
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20709	A01601
M 6	1	80	6	4,9	5	A20710	A01602
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20711	A20696
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20712	A01603

narex®
zdánice


Gépi menetfúró, csavart horonyú, 40°, C, HSS-E, TiCN, M, H

40°-os, C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.

Zsákfuratok menetelésére, az átlagosnál keményebb alapanyagokban is. Piros gyűrűvel jelölt kivitel a könnyebb azonosíthatóság érdekében.

Előnyök/Kivitel

- H típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiCN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☐								☐			

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20793
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20794
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20795
M 6	1	80	6	4,9	5	A20796
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20797
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20798

narex
žďanice



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, TiCN, M, H

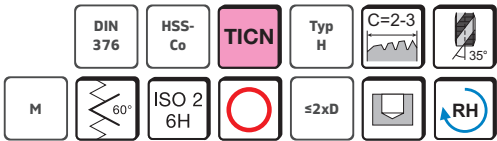
40°-os, C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére, az átlagosnál keményebb alapanyagokban is. Piros gyűrűvel jelölt kivitel a könnyebb azonosíthatóság érdekében.

Előnyök/Kivitel

- H típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiCN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☐								☐			

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	–	2,5	A20799
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20800
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20801
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20803
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20804
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20805
M 14	2	110	11	9	12	A20806
M 16	2	110	12	9	14	A20807
M 18	2,5	125	14	11	15,5	A20808
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20813



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, M, Inox



2260

narex®
zdānice


C bekezdéssel, M normál metrikus menet-hez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére többek között korrózióálló acélokban. Kék gyűrűvel jelölt kivitel a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

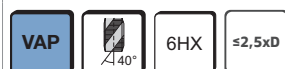
Előnyök/Kivitel

- VA (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- erősített szár DIN 371 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

M20513

WALTER
PROTOTYP


C bekezdéssel, M normál metrikus menet-hez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

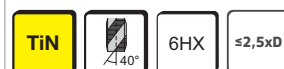
Műszaki adatok

- menetszög 60°

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

M2051305

WALTER
PROTOTYP


C bekezdéssel, M normál metrikus menet-hez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
2260	☐	☒	☐						☒		☐		☐	
M20513	☐	☒	☒						☒					
M2051305	☐	☒	☒						☒					

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	2260 Cikkszám	M20513 Cikkszám	M2051305 Cikkszám
M 1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	-	A20733	-
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	-	A86111	B38780
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	-	A20734	A75820
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20754	A20735	A20742
M 3,5	0,6	56	4	3	2,9	-	G30020	-
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20755	A20737	A20743
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	A20756	A20738	A20744
M 6	1	80	6	4,9	5	A20757	A20739	A20745
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	A20758	A20740	A20746
M 10	1,5	100	10	8	8,5	A20759	A20741	A20747

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, M, Inox

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.



4260

narex
zdānice



Zsákfuratok menetelésére, többek között korrózióálló acélokban. Kék gyűrűvel jelölt kivitel a könnyebb azonosíthatóság érdekében!

Előnyök/Kivitel

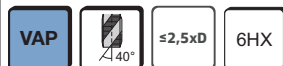
- VA (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- kék gyűrű
- áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

M20563

WALTER
PROTOTYP



Zsákfuratok menetelésére, különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

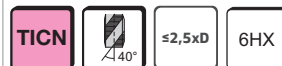
- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 376 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

M2056306

WALTER
PROTOTYP



Zsákfuratok menetelésére, különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 376 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiCN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag	Olaj	Levegő	Hűtés nélkül
4260	☐	☒	☐						☒		☐		☐				
M20563	☐	☒	☒						☒								
M2056306	☐	☒	☒						☒								

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	4260 Cikkszám	M20563 Cikkszám	M2056306 Cikkszám
M 3	0,5	56	2,2	-	2,5	A20778	-	-
M 4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	A20779	-	-
M 5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	A20780	-	-
M 6	1	80	4,5	3,4	5	A20781	B50587	A51024
M 8	1,25	90	6	4,9	6,8	A20782	A20764	F11397
M 10	1,5	100	7	5,5	8,5	A20783	B11007	F11405
M 12	1,75	110	9	7	10,2	A20784	A20765	A20773
M 14	2	110	11	9	12	A20785	A20766	-
M 16	2	110	12	9	14	A20786	A20768	K50525
M 18	2,5	125	14	11	15,5	A20787	A76501	-
M 20	2,5	140	16	12	17,5	A20788	A20769	K50537
M 22	2,5	140	18	14,5	19,5	A20789	B24770	-
M 24	3	160	18	14,5	21	A20790	A57852	A20777
M 27	3	160	20	16	24	A20791	A57857	-
M 30	3,5	180	22	18	26,5	A20792	C25411	K50540
M 33	3,5	180	25	20	29,5	-	B24772	-
M 36	4	200	28	22	32	-	A20772	-



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, M, HSC

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Nagy teljesítményű gépi menetfúró, zsákfuratokhoz.



2220

PRECISION TAPS



Széles alapanyagkörben alkalmazható!

Előnyök/Kivitel

- UNI típus
- C bekezdés
- csavart horony 50°
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- HL bevonat

EP2051302

WALTER PROTOTYP



Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivitel

- ECO PLUS típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat

EP2051312

WALTER PROTOTYP



Az axiális szerszámon keresztüli hűtés a szerszám éltartamot, és a folyamatbiztonságot növeli!

Előnyök/Kivitel

- ECO PLUS típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- axiális belső hűtőcsatorna
- erősített szár DIN 371 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
2220	■	■	■						■		□	■	■	■
EP2051302	■	■	■						■		■	■	■	
EP2051312	■	■	■						■		■	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	2220 Cikkszám	EP2051302 Cikkszám	EP2051312 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	B69749	F97118	-
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	B69752	M04983	-
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	B69753	C06229	-
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	B69754	A20830	K50556
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	B69755	A20831	H18761
M 6	1	80	6	4,9	5	B69756	A20832	K50559
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	B69757	A20833	B85296
M 10	1,5	100	10	8	8,5	B69758	A20834	K50549

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, M, HSC

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Nagy teljesítményű gépi menetfúró, zsákfuratokhoz.



4220



Széles alapanyagkörben alkalmazható!

EP2056302



Minimálkenéssel is alkalmazható!

EP2056312



Az axiális szerszámon keresztüli hűtés a szerszám éltartamot, és a folyamatbiztonságot növeli!

Előnyök/Kivétel

- UNI típus
- C bekezdés
- csavart horony 50°
- áteső szár DIN 376 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- HL bevonat

Előnyök/Kivétel

- ECO PLUS típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 376 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat

Előnyök/Kivétel

- ECO PLUS típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- axiális belső hűtőcsatorna
- áteső szár DIN 376 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titanium ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
4220	■	■	■						■		□	■	■	■
EP2056302	■	■	■						■		■	■	■	
EP2056312	■	■	■						■		■	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	4220 Cikkszám	EP2056302 Cikkszám	EP2056312 Cikkszám
M 12	1,75	110	9	7	10,2	B69893	A20841	A01604
M 14	2	110	11	9	12	B69905	A20842	-
M 16	2	110	12	9	14	B69913	A20843	A78471
M 18	2,5	125	14	11	15,5	-	B18677	-
M 20	2,5	140	16	12	17,5	B69919	B18680	K50562
M 24	3	160	18	14,5	21	B69924	A20844	K50567
M 27	3	160	20	16	24	B69929	M04985	-
M 30	3,5	180	22	18	26,5	B69935	A20840	-



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

narex®
Zdánice


Gépi menetfúró, extra hosszú csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, M

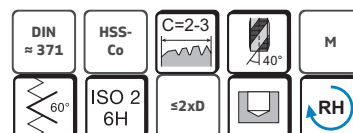
C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére, hosszú szerszámot igénylő alkalmazások esetén.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített hosszú szár, hasonló a DIN 371-hez
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■										□	■	□	□

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 4	0,7	150	4,5	3,4	3,3	J57699
M 5	0,8	150	6	4,9	4,2	J57704
M 6	1	150	6	4,9	5	J57707
M 8	1,25	150	8	6,2	6,8	J57711
M 10	1,5	150	10	8	8,5	J57717

WALTER
PROTOTYPE


Gépi menetfúró, hosszú, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E, M, L

C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Zsákfuratok menetelésére, hosszú szerszámot igénylő alkalmazások esetén.

Előnyök/Kivétel

- C bekezdés
- csavart horony 45°
- hosszú, áteső szár, hasonló a DIN 376-hoz
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■									□	■	■	□

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 8	1,25	140	6	4,9	6,8	K02708
M 10	1,5	160	7	5,5	8,5	G03655
M 12	1,75	180	9	7	10,2	A20884
M 16	2	200	12	9	14	A20885
M 20	2,5	224	16	12	17,5	G26110



Cikkszám A20889



Cikkszám A20895

Gépi menetfúró, balos, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E, M

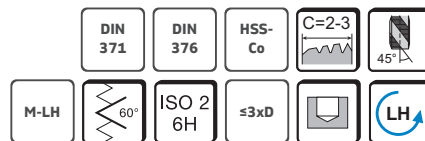
C bekezdéssel, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési feladatokhoz zsákfuratok balos meneteinek.

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- C bekezdés
- csavart horny 45°
- M 10-ig erősített szár DIN 371 szerint
- M 12-től áteső szár DIN 376 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium- nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3 LH	0,5	56	3,5	2,7	2,5	A20889
M 4 LH	0,7	63	4,5	3,4	3,3	A20890
M 5 LH	0,8	70	6	4,9	4,2	A97657
M 6 LH	1	80	6	4,9	5	A20892
M 8 LH	1,25	90	8	6,2	6,8	A20893
M 10 LH	1,5	100	10	8	8,5	A20894
M 12 LH	1,75	110	9	7	10,2	A20895
M 14 LH	2	110	11	9	12	A20896
M 16 LH	2	110	12	9	14	C50249
M 20 LH	2,5	140	16	12	17,5	C11864
M 24 LH	3	160	18	14,5	21	A20897
M 30 LH	3,5	180	22	18	26,5	D74772



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

narex®
žďanice


Anyamenetfúró, HSS, M

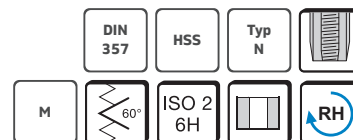
M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint, max. 0,8xd hosszú átmenő furatok (csavaranyák) menetelésére. A nagyon hosszú bevezető kúp kiváló megvezetést biztosít a szerszámnak!

Műszaki adatok

- N típus
- egyenes horony
- nagyon hosszú bevezetés
- hosszú, áteső szár DIN 357 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 3	0,5	70	2,2	-	2,5	A20914
M 4	0,7	90	2,8	2,1	3,3	A20915
M 5	0,8	100	3,5	2,7	4,2	A20916
M 6	1	110	4,5	3,5	5	A20917
M 7	1	110	5,5	4,3	6	A20918
M 8	1,25	125	6	4,9	6,8	A20919
M 10	1,5	140	7	5,5	8,5	A20920
M 11	1,5	160	8	6,2	9,5	A20921
M 12	1,75	180	9	7	10,2	A20922
M 14	2	200	11	9	12	A20923
M 16	2	200	12	9	14	A20924
M 18	2,5	220	14	11	15,5	A20925
M 20	2,5	250	16	12	17,5	A20926
M 24	3	280	21	14,5	21	A20927
M 30	3,5	315	22	18	26,5	A51025



Kombinált csigafúró-menetfúró, HSS, M

M normál metrikus menethez, DIN13 szerint. Jól forgácsolható alapanyagok rövid átmenő furatainak egy lépésben történő fúrására, menetelésére. Vezetőcsapos menetfúróként előfúrt magfuratok menetelésére is alkalmas.

Előnyök/Kivitel

- csavart horony
- 3 menetemelkedésnyi bekezdés
- hengerelt kivitel
- erősített szár
- 2N (~6H) tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Fúróhossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 4	0,7	50	10	4	3	3,3	A21128
M 5	0,8	56	12	5	3,8	4,2	A21129
M 6	1	64	14	6	4,9	5	A21130
M 8	1,25	72	20	8	6,2	6,8	A21131
M 10	1,5	80	22	10	8	8,5	A21132
M 12	1,75	90	25	12	9	10,25	A21133



Cikkszám A21162



Cikkszám A21146

Gépi menetfúró, menetbetéthez, egyenes hornyú, B, HSS-E, EGM

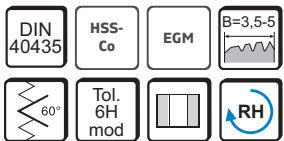
B bekezdéssel, terelőléles. Átmenő furatok menetelésére, menetbetétek (menetjavító betétek) alkalmazásához (Recoil, Helicoil, V-coil stb).

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- B bekezdés
- terelőléles
- egyenes horony
- erősített szár EGM 8-ig
- áteső szár EGM 10-től

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
EGM 2,5	0,45	56	3,5	2,1	2,65	A21146
EGM 3	0,5	63	4,5	2,7	3,15	A21147
EGM 4	0,7	70	6	3,4	4,2	A21148
EGM 5	0,8	80	6	4,9	5,25	A21149
EGM 6	1	90	8	4,9	6,3	A21150
EGM 8	1,25	100	10	6,2	8,4	A21151
EGM 10	1,5	100	9	8,5	10,5	A21162
EGM 12	1,75	110	11	10,2	12,5	A21163



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúró, menetbetéthez, csavart horonyú, C, EGM

C bekezdéssel, zsákfuratok menetelésére, menetbetétek (menetjavító betétek) alkalmazásához
(Recoil, Helicoil, V-coil stb).



Anyag

- HSS-E gyorsacél



P205099



Előnyök/Kivétel

- X-pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- erősített szár

P205599



Előnyök/Kivétel

- X-pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár

N205x69



Elsősorban puha, lágy alapanyagokhoz ajánlott.

Előnyök/Kivétel

- X-pert N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- EGM 8-ig erősített szár
- EGM 10-től áteső szár

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
P205099	■	■									□	■	■	□
P205599	■	■									□	■	■	□
N205x69										□		■		□

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	P205099 Cikkszám	P205599 Cikkszám	N205x69 Cikkszám
EGM 2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	A21152	-	M05009
EGM 3	0,5	63	4,5	3,4	3,15	A21153	-	M05014
EGM 4	0,7	70	6	4,9	4,2	A21154	-	M05017
EGM 5	0,8	80	6	4,9	5,25	A21155	-	M05021
EGM 6	1	90	8	6,2	6,3	A21156	-	K14226
EGM 8	1,25	100	10	8	8,4	A21157	-	A79374
EGM 10	1,5	100	9	7	10,5	-	A21164	A95697
EGM 12	1,75	110	11	9	12,5	-	A21165	A94229
EGM 14	2	110	12	9	14,5	-	A21169	-
EGM 16	2	125	14	11	16,5	-	A21167	M04988
EGM 20	2,5	160	18	14,5	20,8	-	A21168	-

Keményfém gépi menetfúrók, egyenes hornyú, M



Anyag

- VHM keményfém
- TiCN bevonat



TC388



6HX tűrés, M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Max. 2xd hosszú átmenő vagy zsákfuratok menetelésére, 50–63 HRC keménységű alapanyagokban. A menetmag-furatot javasolt a felső határértékre fúrni! A szerszám a menetes részen túl nem hajtható!

Előnyök/Kivétel

- 6HX tűrés
- C bekezdés
- egyenes horony
- erősített szár

TC389



6HX tűréssel, M normál menethez, DIN13 szerint. Max. 2xd hosszú átmenő vagy zsákfuratok menetelésére, 55–65 HRC keménységű alapanyagokban. A menetmag-furatot javasolt a felső határértékre fúrni! A szerszám a menetes részen túl nem hajtható!

Előnyök/Kivétel

- 6HX tűrés
- D bekezdés
- egyenes horony
- erősített szár

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas-fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
TC388 BA														
TC389 BA														

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	TC388 Cikkszám	TC389 Cikkszám
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	K51473	K51511
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	K51479	K51512
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	J71564	K51515
M 6	1	80	6	4,9	5	K51492	K51520
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	K51494	K51524
M 10	1,5	100	10	8	8,5	K51457	K51502
M 12	1,75	110	12	9	10,2	K51462	K51505
M 16	2	110	16	12	14	K51471	K51510



Kézi menetfúró készlet, DIN2181, HSS, MF

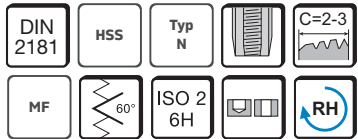
MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Két vágásos készletben. Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés (készrevágó fokozat)
- egyenes horony
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas-fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 4 x 0,5	0,5	45	4,5	3,4	3,5	975420
M 4,5 x 0,5	0,5	50	6	4,9	4	975421
M 5 x 0,5	0,5	50	6	4,9	4,5	975422
M 5,5 x 0,5	0,5	56	6	4,9	5	975423
M 6 x 0,5	0,5	56	6	4,9	5,5	975424
M 6 x 0,75	0,75	56	6	4,9	5,25	975425
M 7 x 0,75	0,75	56	6	4,9	6,25	975426
M 8 x 0,5	0,5	56	6	4,9	7,5	975427
M 8 x 0,75	0,75	56	6	4,9	7,25	975428
M 8 x 1	1	63	6	4,9	7	975429
M 9 x 0,75	0,75	56	7	5,5	8,25	975430
M 9 x 1	1	63	7	5,5	8	975431
M 10 x 0,75	0,75	63	7	5,5	9,25	975432
M 10 x 1	1	63	7	5,5	9	975433
M 10 x 1,25	1,25	70	7	5,5	8,75	975434
M 11 x 1	1	63	8	6,2	10	975435
M 11 x 1,25	1,25	63	8	6,2	9,75	975436
M 12 x 1	1	70	9	7	11	975437
M 12 x 1,25	1,25	70	9	7	10,75	975438
M 12 x 1,5	1,5	70	9	7	10,5	975439
M 13 x 1	1	70	11	9	12	975440
M 14 x 1	1	70	11	9	13	975441
M 14 x 1,25	1,25	70	11	9	12,75	975442
M 14 x 1,5	1,5	70	11	9	12,5	975443
M 15 x 1	1	70	12	9	14	975444
M 15 x 1,5	1,5	70	12	9	13,5	975445
M 16 x 1	1	70	12	9	15	975446
M 16 x 1,5	1,5	70	12	9	14,5	975447
M 17 x 1	1	70	12	9	16	975448
M 18 x 1	1	80	14	11	17	975449
M 18 x 1,5	1,5	80	14	11	16,5	975450
M 18 x 2	2	80	14	11	16	975451
M 20 x 1	1	80	16	12	19	975452
M 20 x 1,5	1,5	80	16	12	18,5	975453
M 20 x 2	2	80	16	12	20	975454
M 22 x 1	1	80	18	14,5	21	975455
M 22 x 1,5	1,5	80	18	14,5	20,5	975456
M 22 x 2	2	80	18	14,5	20	975457
M 24 x 1	1	90	18	14,5	23	975458
M 24 x 1,5	1,5	90	18	14,5	22,5	975459
M 24 x 2	2	90	18	14,5	22	975460
M 25 x 1,5	1,5	90	18	14,5	23,5	975461
M 26 x 1,5	1,5	90	18	14,5	24,5	975462
MF 27 x 1	1	90	20	16	26	975463
MF 27 x 1,5	1,5	90	20	16	25,5	975464
MF 27 x 2	2	90	20	16	25	975465
MF 28 x 1,5	1,5	90	20	16	26,5	975466
MF 28 x 2	2	90	20	16	26	975467
MF 30 x 1	1	90	22	18	29	975468
MF 30 x 1,5	1,5	90	22	18	28,5	975469
MF 30 x 2	2	90	22	18	28	975470
MF 32 x 1,5	1,5	90	22	18	31,5	975471
MF 33 x 1,5	1,5	100	25	20	32,5	975472
MF 33 x 2	2	100	25	20	31	975473
MF 34 x 1,5	1,5	100	28	22	32,5	975474
MF 35 x 1,5	1,5	100	28	22	33,5	975475
MF 36 x 1,5	1,5	100	28	22	34,5	F34645
MF 36 x 2	2	100	28	22	34	975477
MF 36 x 3	3	100	28	22	33	975478
MF 38 x 1,5	1,5	100	28	22	36,5	975479
MF 39 x 1,5	1,5	125	32	24	37,5	975480
MF 39 x 2	2	125	32	24	37	B71709
MF 40 x 1,5	1,5	110	32	24	38,5	A21189
MF 40 x 2	2	125	32	24	38	975483

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
MF 40 x 3	3	125	32	24	37	975484
MF 42 x 1,5	1,5	110	32	24	40,5	A21190
MF 42 x 3	3	125	32	24	39	975485
MF 45 x 1,5	1,5	110	36	29	43,5	A21191
MF 45 x 2	2	125	36	29	43	A21192
MF 45 x 3	3	125	36	29	42	A21193
MF 48 x 1,5	1,5	140	36	29	46,5	A21194
MF 48 x 2	2	140	36	29	46	975486
MF 48 x 3	3	140	36	29	45	A21195
MF 50 x 1,5	1,5	140	36	29	48,5	A21196
MF 50 x 2	2	140	36	29	48	A21197
MF 50 x 3	3	140	36	29	47	A21198
MF 52 x 1,5	1,5	140	40	32	50,5	A21199
MF 52 x 2	2	140	40	32	50	A21200
MF 52 x 3	3	140	40	32	49	A21201

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, C, MF

Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban. MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- egyenes horony
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



3000

narex
žďanice



21361

WALTER
PROTOTYPE



	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3000	☒										☐	☐	☐	☐
21361	☒	☒									☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3000 Cikkszám	21361 Cikkszám
M 4 x 0,5	0,5	63	2,8	2,1	3,5	A21213	A21280
M 5 x 0,5	0,5	70	3,5	2,7	4,5	A21214	A21281
M 6 x 0,5	0,5	80	4,5	3,4	5,5	A21215	A21282
M 6 x 0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	A21216	A21283
M 7 x 0,5	0,5	80	5,5	4,3	6,5	-	A21284
M 7 x 0,75	0,75	80	5,5	4,3	6,2	A21217	A21285
M 8 x 0,5	0,5	80	6	4,9	7,5	-	A21286
M 8 x 0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	A21218	A21287
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	A21219	A21288
M 9 x 0,5	0,5	80	7	5,5	8,5	-	A21289
M 9 x 0,75	0,75	80	7	5,5	8,2	-	A21290
M 9 x 1	1	90	7	5,5	8	A21220	A21291
M 10 x 0,5	0,5	90	7	5,5	9,5	-	A21292
M 10 x 0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	A21221	A21293
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	A21223	A21294
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	A21224	A21295
M 11 x 1	1	90	8	6,2	10	A21226	A21296
M 12 x 0,5	0,5	100	9	7	11,5	-	A21297
M 12 x 0,75	0,75	100	9	7	11,2	-	A21298
M 12 x 1	1	100	9	7	11	A21227	A21299
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	A21228	A21300
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	A21230	A21301
M 13 x 1	1	100	11	9	12	A21232	-
M 14 x 1	1	100	11	9	13	A21233	A21302
M 14 x 1,25	1,25	100	11	9	12,8	A21234	A21303
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	A21235	M04990
M 15 x 1	1	100	12	9	14	A21236	-
M 15 x 1,5	1,5	100	12	9	13,5	-	A21305
M 16 x 1	1	100	12	9	15	A21237	A21306
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	A21238	A21307
M 17 x 1	1	100	12	9	16	A21239	-
M 17 x 1,5	1,5	100	12	9	15,5	B30454	-
M 18 x 1	1	110	14	11	17	A21240	A21308
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	A21241	A21309
M 18 x 2	2	125	14	11	16	A21242	A21310
M 20 x 1	1	125	16	12	19	A21243	A21311
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	A21244	A21312
M 20 x 2	2	140	16	12	18	A21245	A21313
M 22 x 1	1	125	18	14,5	21	A21246	A21314
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	A21247	A21315
M 22 x 2	2	140	18	14,5	20	A21248	A21316
M 24 x 1	1	140	18	14,5	23	A21249	A21317
M 24 x 1,5	1,5	140	18	14,5	22,5	A21250	A21318
M 24 x 2	2	140	18	14,5	22	A21251	A21319
M 25 x 1,5	1,5	140	18	14,5	23,5	A21252	A21320
M 26 x 1,5	1,5	140	18	14,5	24,5	A21253	A21321
M 27 x 1	1	140	20	16	26	A21254	A21322
M 27 x 1,5	1,5	140	20	16	25,5	A21255	A21323
M 27 x 2	2	140	20	16	25	A21256	A21324
M 28 x 1,5	1,5	140	20	16	26,5	A21257	A21325
M 28 x 2	2	140	20	16	26	A21258	A21326
M 30 x 1	1	150	22	18	29	A21259	A21327
M 30 x 1,5	1,5	150	22	18	28,5	A21260	A21328
M 30 x 2	2	150	22	18	28	A21261	A21329
M 32 x 1,5	1,5	150	22	18	30,5	A21262	A21330
M 33 x 1,5	1,5	160	25	20	31,5	A21263	A21331
M 33 x 2	2	160	25	20	31	A21264	A21332
M 35 x 1,5	1,5	170	28	22	33,5	A21265	A21334
M 36 x 1,5	1,5	170	28	22	34,5	A21266	A21335
M 36 x 2	2	170	28	22	34	A21267	A21336
M 36 x 3	3	200	28	22	33	A21268	A21337
M 38 x 1,5	1,5	170	28	22	36,5	-	A21338
M 39 x 1,5	1,5	170	32	24	37,5	-	A21339

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3000 Cikkszám	21361 Cikkszám
M 39 x 3	3	200	32	24	36	-	A21341
M 40 x 1,5	1,5	170	32	24	38,5	A21269	A21342
M 40 x 2	2	170	32	24	38	-	A21343
M 42 x 1,5	1,5	170	32	24	40,5	A21270	A21344
M 42 x 2	2	170	32	24	40	A21271	A21345
M 42 x 3	3	200	32	24	39	A21272	A21346
M 45 x 1,5	1,5	180	36	29	43,5	A21273	A21347
M 45 x 2	2	180	36	29	43	G41138	A21348
M 45 x 3	3	200	36	29	42	A21274	A21349
M 48 x 1,5	1,5	190	36	29	46,5	M10178	A21350
M 48 x 2	2	190	36	29	46	A21276	A21351
M 48 x 3	3	225	36	29	45	A21277	A21352
M 50 x 1,5	1,5	190	36	29	48,5	A21278	A21353
M 52 x 1,5	1,5	190	40	32	50,5	M10179	A21355
M 52 x 2	2	190	40	32	50	-	A21356
M 52 x 3	3	225	40	32	49	-	A21357



Gépi menetfúró, balos, egyenes hornyú, C, HSS-E, MF

MF metrikus finom bal menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános balos menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban.

Előnyök/Kivétel

- C bevezetés
- egyenes horony
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés
- balos

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas-fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 4 x 0,5 LH	0,5	63	2,8	2,1	3,5	A21397
M 5 x 0,5 LH	0,5	70	3,5	2,7	4,5	A21398
M 6 x 0,5 LH	0,5	80	4,5	3,4	5,5	A21399
M 6 x 0,75 LH	0,75	80	4,5	3,4	5,2	A21400
M 8 x 0,5 LH	0,5	80	6	4,9	7,5	A21401
M 8 x 0,75 LH	0,75	80	6	4,9	7,2	A21402
M 8 x 1 LH	1	90	6	4,9	7	A21403
M 10 x 0,75 LH	0,75	90	7	5,5	9,2	A21405
M 10 x 1 LH	1	90	7	5,5	9	A21404
M 12 x 1 LH	1	100	9	7	11	A21406
M 12 x 1,5 LH	1,5	100	9	7	10,5	A21407
M 14 x 1 LH	1	100	11	9	13	A21408
M 14 x 1,5 LH	1,5	100	11	9	12,5	A21409
M 16 x 1 LH	1	100	12	9	15	A21410
M 16 x 1,5 LH	1,5	100	12	9	14,5	A21411
M 20 x 1,5 LH	1,5	125	16	12	18,5	A21413
M 22 x 1,5 LH	1,5	125	18	14,5	20,5	A21414
M 24 x 1,5 LH	1,5	140	18	14,5	22,5	A21415



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, MF

MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



3500

narex[®]
žďanice

P21360

WALTER
PROTOTYP

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrozáló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3500	☒										☐	☐	☐	☐
P21360	☒	☒									☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3500 Cikkszám	P21360 Cikkszám
M 4 x 0,5	0,5	63	2,8	2,1	3,5	A21435	A90830
M 5 x 0,5	0,5	70	3,5	2,7	4,5	A21436	M05080
M 6 x 0,5	0,5	80	4,5	3,4	5,5	A21438	A21506
M 6 x 0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	A21439	A21507
M 7 x 0,75	0,75	80	5,5	4,3	6,2	A21440	-
M 8 x 0,5	0,5	80	6	4,9	7,5	-	M05081
M 8 x 0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	A21441	A83156
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	A21442	A21508
M 9 x 1	1	90	7	5,5	8	-	M05085
M 10 x 0,5	0,5	90	7	5,5	9,5	-	A21509
M 10 x 0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	-	G17476
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	A21444	A21510
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	A21445	C88790
M 12 x 0,5	0,5	100	9	7	11,5	-	A21511
M 12 x 1	1	100	9	7	11	A21446	A21512
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	A21447	A21513
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	A21448	A21514
M 14 x 1	1	100	11	9	13	A21449	M05091
M 14 x 1,25	1,25	100	11	9	12,8	A21450	C49695
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	A21451	A21515
M 15 x 1	1	100	12	9	14	A21452	-
M 15 x 1,5	1,5	100	12	9	13,5	A21453	-
M 16 x 1	1	100	12	9	15	A21454	A21516
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	A21455	A21517
M 18 x 1	1	110	14	11	17	A21456	M05093
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	A21457	A21518
M 18 x 2	2	125	14	11	16	A21458	M05095
M 20 x 1	1	125	16	12	19	A21459	B10837
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	A21460	A21519
M 20 x 2	2	140	16	12	18	A21461	L17458
M 22 x 1	1	125	18	14,5	21	A21462	A21520

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3500 Cikkszám	P21360 Cikkszám
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	A21463	A21521
M 22 x 2	2	140	18	14,5	20	A21464	A21522
M 24 x 1	1	140	18	14,5	23	A21465	M05096
M 24 x 1,5	1,5	140	18	14,5	22,5	A21466	C76770
M 24 x 2	2	140	18	14,5	22	A21467	M05099
M 25 x 1,5	1,5	140	18	14,5	23,5	A21468	A21523
M 26 x 1,5	1,5	140	18	14,5	24,5	A21469	M05101
M 27 x 1	1	140	20	16	26	A21470	M05102
M 27 x 1,5	1,5	140	20	16	25,5	A21471	M05189
M 27 x 2	2	140	20	16	25	A21472	M05192
M 28 x 1,5	1,5	140	20	16	26,5	A21473	L17462
M 28 x 2	2	140	20	16	26	A21474	-
M 30 x 1	1	150	22	18	29	A21475	M05196
M 30 x 1,5	1,5	150	22	18	28,5	A21476	M05200
M 30 x 2	2	150	22	18	28	A21478	M05209
M 32 x 1,5	1,5	150	22	18	30,5	A21479	A21524
M 32 x 2	2	160	25	20	31	-	A21525
M 33 x 1,5	1,5	160	25	20	31,5	A21480	M05214
M 33 x 2	2	160	25	20	31	A21481	-
M 35 x 1,5	1,5	170	28	22	33,5	A21482	-
M 36 x 1,5	1,5	170	28	22	34,5	A21483	M05234
M 36 x 2	2	170	28	22	34	A21484	M05237
M 36 x 3	3	200	28	22	33	A21485	A21526
M 38 x 1,5	1,5	170	28	22	36,5	-	F24979
M 39 x 2	2	170	32	24	37	-	M05239
M 40 x 1,5	1,5	170	32	24	38,5	-	C16361
M 40 x 2	2	170	32	24	38	-	M05282
M 42 x 1,5	1,5	170	32	24	40,5	-	B83968
M 42 x 2	2	170	32	24	40	-	M05285
M 42 x 3	3	200	32	24	39	-	A21527
M 45 x 1,5	1,5	180	36	29	43,5	-	M05286
M 48 x 1,5	1,5	190	36	29	46,5	-	M05288
M 48 x 3	3	225	36	29	45	-	M05291
M 50 x 1,5	1,5	190	36	29	48,5	-	A21528



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, MF, DIN374, 6G

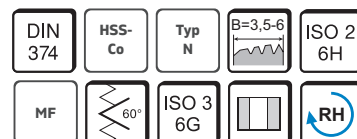
MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is, 6G tűrésű menetekhez.

Előnyök/Kivétel

- X-pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 4 x 0,5 6G	0,5	63	2,8	2,1	3,5	C07102
M 5 x 0,5 6G	0,5	70	3,5	2,7	5,5	H84355
M 6 x 0,5 6G	0,5	80	4,5	3,4	5,5	K51547
M 6 x 0,75 6G	0,75	80	4,5	3,4	5,2	F78780
M 8 x 0,75 6G	0,75	80	6	4,9	7,2	K51550
M 8 x 1 6G	1	90	6	4,9	7	K51552
M 10 x 1 6G	1	90	7	5,5	9	A21534
M 10 x 1,25 6G	1,25	100	7	5,5	8,8	K51540
M 12 x 1 6G	1	100	9	7	11	A21535
M 12 x 1,25 6G	1,25	100	9	7	10,8	C83053
M 12 x 1,5 6G	1,5	100	9	7	10,5	F83865
M 14 x 1,5 6G	1,5	100	11	9	12,5	A21536
M 16 x 1,5 6G	1,5	100	12	9	14,5	K51545
M 18 x 1,5 6G	1,5	110	14	11	16,5	D88639
M 20 x 1,5 6G	1,5	125	16	12	18,5	A21537
M 22 x 1,5 6G	1,5	125	18	14,5	20,5	A21538
M 24 x 1,5 6G	1,5	140	18	14,5	22,5	K51546

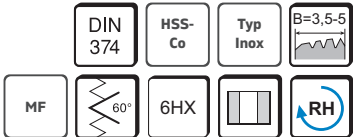
Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, MF, Inox

B bekezdéssel, terelőéles, 6HX tűrés. MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.



Előnyök/Kivétel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 374 szerint
- 6HX tűrés



M21263



Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

M2126305



Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
M21263	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐
M2126305	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	M21263 Cikkszám	M2126305 Cikkszám
M 8 x 0,5	0,5	80	6	4,9	7,5	A21541	A21558
M 8 x 0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	A21542	A21560
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	A21543	A21559
M 10 x 0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	A21544	-
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	A21545	A21561
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	A21546	A21562
M 12 x 1	1	100	9	7	11	A21547	-
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	A21548	-
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	A21549	A21564
M 14 x 1	1	100	11	9	13	A21550	-
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	A21551	A21565
M 16 x 1	1	100	12	9	15	A21552	-
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	A21553	A21566
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	F36068	A21567
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	A21554	A21568
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	A21555	-
M 24 x 1,5	1,5	140	18	14,5	22,5	A21556	-



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E-PM, THL, MF, HSC

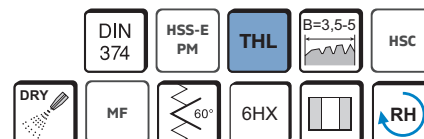
MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Nagy teljesítményű gépi menetfúró átmenő furatokhoz. Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivitel

- ECO PLUS típus
- B bevezetés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 374 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfúrat Ø [mm]	Cikkszám
M 6 x 0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	A21573
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	A21574
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	F81485
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	A21576
M 12 x 1	1	100	9	7	11	A21577
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	A21578
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	A21579
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	A21580
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	A21581
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	A21582
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	A21583
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	A21584



Gépi menetfúró, balos, egyenes hornyú, B, HSS-E, MF

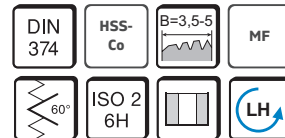
MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési feladatokhoz, balos átmenő menetek készítésére.

Előnyök/Kivitel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés
- balos

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 8 x 1 LH	1	90	6	4,9	7	K51623
M 10 x 1 LH	1	90	7	5,5	9	K51619
M 12 x 1 LH	1	100	9	7	11	A93451
M 12 x 1,5 LH	1,5	100	9	7	10,5	A21590
M 14 x 1,5 LH	1,5	100	11	9	12,5	F55747
M 16 x 1 LH	1	100	12	9	15	A87252
M 16 x 1,5 LH	1,5	100	12	9	14,5	A21591
M 18 x 1,5 LH	1,5	110	14	11	16,5	K51621
M 20 x 1,5 LH	1,5	125	16	12	18,5	F66397

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, MF



4050

narex
žďanice



MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

7156770



MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

P2156905



MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 2 6H tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
4050	■										□	■	□	□
7156770	■	■									□	■	■	□
P2156905	■	■										□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	4050 Cikkszám	7156770 Cikkszám	P2156905 Cikkszám
M 4 x 0,5	0,5	63	2,8	2,1	3,5	A21598	-	-
M 5 x 0,5	0,5	70	3,5	2,7	4,5	A21599	A21650	-
M 6 x 0,5	0,5	80	4,5	3,4	5,5	A21600	A21651	-
M 6 x 0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	A21601	-	-
M 7 x 0,75	0,75	80	5,5	4,3	6,2	A21602	-	-
M 8 x 0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	A21603	A21653	-
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	A21604	A21654	A21683
M 9 x 1	1	90	7	5,5	8	A21605	-	-
M 10 x 0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	A21606	-	-
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	A21607	A21655	A21684
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	A21608	A21656	K51586
M 11 x 1	1	90	8	6,2	10	A21609	-	-
M 12 x 1	1	100	9	7	11	A21610	A21657	A21685
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	A21611	A21658	K51589
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	A21612	A21659	K51599
M 14 x 1	1	100	11	9	13	A21613	-	-
M 14 x 1,25	1,25	100	11	9	12,8	A21614	-	-
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	A21615	A21660	A21686
M 15 x 1	1	100	12	9	14	A21616	-	-
M 16 x 1	1	100	12	9	15	A21617	-	-
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	A21618	A21661	A21687
M 18 x 1	1	110	14	11	17	A21619	-	-
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	A21620	A21663	A21688
M 18 x 2	2	125	14	11	16	A21621	-	-
M 20 x 1	1	125	16	12	19	A21622	-	-
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	A21623	A21665	K51600
M 20 x 2	2	140	16	12	18	A21624	-	-
M 22 x 1	1	125	18	14,5	21	A21625	-	-
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	A21626	A21667	K51609
M 22 x 2	2	140	18	14,5	20	A21627	-	-
M 24 x 1	1	140	18	14,5	23	A21628	-	-
M 24 x 1,5	1,5	140	18	14,5	22,5	A21629	A21668	-
M 24 x 2	2	140	18	14,5	22	A21630	-	-
M 25 x 1,5	1,5	140	18	14,5	23,5	A21631	-	-
M 25 x 2	2	140	18	14,5	23	A21632	-	-
M 26 x 1,5	1,5	140	18	14,5	24,5	A21633	B91029	-
M 27 x 1	1	140	20	16	26	A21634	-	-
M 27 x 1,5	1,5	140	20	16	25,5	A21635	G47096	-
M 27 x 2	2	140	20	16	25	A21636	-	-
M 28 x 1,5	1,5	140	20	16	26,5	A21637	A21669	-
M 28 x 2	2	140	20	16	26	A21638	-	-
M 30 x 1	1	150	22	18	29	A21639	-	-
M 30 x 1,5	1,5	150	22	18	28,5	A21640	A21670	-
M 30 x 2	2	150	22	18	28	A21641	-	-
M 32 x 1,5	1,5	150	22	18	30,5	A21642	-	-
M 33 x 1,5	1,5	160	25	20	31,5	A21643	-	-
M 35 x 1,5	1,5	170	28	22	33,5	A21645	-	-
M 36 x 1,5	1,5	170	28	22	34,5	A21646	-	-
M 36 x 2	2	170	28	22	34	A21647	-	-
M 36 x 3	3	200	28	22	33	A21648	-	-



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E, MF, 6G

MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelése, egyedi és sorozatgyártáshoz, 6G tűrésű menetekhez.

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 374 szerint
- ISO 3 6G tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél

DIN 374

HSS-Co

C=2-3

45°

MF

60°

ISO 3 6G

≤3xD

RH

Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 8 x 1 6G	1	90	6	4,9	8	B62341
M 10 x 1 6G	1	90	7	5,5	9	A21689
M 12 x 1 6G	1	100	9	7	11	K51630
M 12 x 1,5 6G	1,5	100	9	7	10,5	K51639
M 14 x 1,5 6G	1,5	100	11	9	12,5	K51647
M 16 x 1,5 6G	1,5	100	12	9	14,5	K51654



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

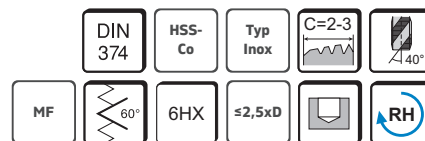
Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, MF, Inox

MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint.



Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 374 szerint
- 6HX tűrés



M21563



VAP

Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

M2151305



TiN

TiN bevonattal növelt teljesítményű menetfúró, zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
M21563	☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
M2151305	☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	M21563 Cikkszám	M2151305 Cikkszám
M 8 x 0,5	0,5	80	6	4,9	7,5	A21696	A21710
M 8 x 0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	A21697	A21712
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	A21698	A21711
M 10 x 0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	A21699	A21713
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	A21700	A21714
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	A21701	A21715
M 12 x 1	1	100	9	7	11	A99018	A21716
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	A21703	A21717
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	A21704	A21718
M 14 x 1	1	100	11	9	13	A21705	-
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	A21706	A21719
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	A21707	A21720
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	H54578	A21721
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	B45372	A21722
M 20 x 2	2	140	16	12	18	K51688	-
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	B53760	-
M 24 x 1,5	1,5	140	18	14,5	22,5	K51689	-
M 24 x 2	2	140	18	14,5	22	B55366	-
M 27 x 1,5	1,5	140	20	16	25,5	A21709	-
M 27 x 2	2	140	20	16	25	K51690	-
M 30 x 2	2	150	22	18	28	H19206	-



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E-PM, THL, MF, DIN374, HSC

MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró zsákfuratokhoz. Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivétel

- ECO PLUS típus
- C bevezetés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 374 szerint
- 6HX tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag	Olaj	Levegő	Hűtés nélkül
■	■	■						■		■	■	■				

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menetemelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 6 x 0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	K51703
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	B50621
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	B18765
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	J05352
M 12 x 1	1	100	9	7	11	B00203
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	B18755
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	K51695
M 14 x 1,25	1,25	100	11	9	12,5	K51697
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	K51699
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	A51028
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	K51701
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	B18760
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	K51702



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

narex®
žďanice


Kézi menetfúró készlet, HSS, UNC

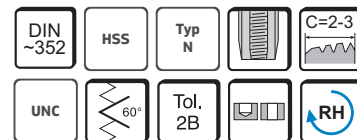
Kézi menetfúró készlet. UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Három vágásos készletben. Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés (készrevágó fokozat)
- egyenes horony
- 2B tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Menet Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC Nr. 6	32	3,505	45	4	3	2,85	975511
UNC Nr. 8	32	4,166	45	4,5	3,4	3,5	975514
UNC Nr. 10	24	4,826	50	6	4,9	3,9	975516
UNC Nr. 12	24	5,486	56	6	4,9	4,5	975518
UNC 1/4"	20	6,35	56	6	4,9	5,2	975512
UNC 5/16"	18	7,938	63	6	4,9	6,6	975513
UNC 3/8"	16	9,525	70	7	5,5	8	975515
UNC 7/16"	14	11,113	70	8	6,2	9,4	975517
UNC 1/2"	13	12,7	75	9	7	10,75	975519
UNC 9/16"	12	14,288	80	11	9	12,25	975520
UNC 5/8"	11	15,875	80	12	9	13,5	975521
UNC 3/4"	10	19,05	95	14	11	16,5	975522
UNC 7/8"	9	22,225	100	18	14,5	19,5	975523
UNC 1"	8	25,4	110	18	14,5	22,25	975524

Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, UNC

UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére.

Anyag

• HSS-E gyorsacél



1504

narex®
žďanice

DIN ≈ 371



DIN
≈ 371

Előnyök/Kivitel

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár
- 2B tűrés

P22310

WALTER
PROTOTYP

DIN 2184



DIN
2184

Előnyök/Kivitel

- X-Pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek, és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
1504	☒										☐	☐	☐	☐
P22310	☒	☒									☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	1504 Cikkszám	P22310 Cikkszám
UNC Nr. 2	56	45	2,8	2,1	1,85	–	A21837
UNC Nr. 4	40	56	3,5	2,1	2,35	–	A21838
UNC Nr. 5	40	56	3,5	2,7	2,6	A21854	A21839
UNC Nr. 6	32	56	4	3	2,85	A21855	A21840
UNC Nr. 8	32	63	4,5	3,4	3,5	A21856	A21841
UNC Nr. 10	24	70	6	4,9	3,9	A21857	A21842
UNC Nr. 12	24	80	6	4,9	4,5	A21858	A21843
UNC 1/4"	20	80	7	5,5	5,2	A21859	A21844
UNC 5/16"	18	90	8	6,2	6,6	A21860	A21845
UNC 3/8"	16	90	9	7	8	A21861	A21846



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, UNC

UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére.

Anyag

- HSS-E gyorsacél

**3504****narex®**
žďanice

DIN ≈ 376

DIN
≈ 376**Előnyök/Kivitel**

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár
- 2B tűrés

P22360**WALTER**
PROTOTYP

DIN 2184

DIN
2184**Előnyök/Kivitel**

- X-Pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3504	■										□	□	□	□
P22360	■	■									□	□	□	□

☒ Ajánlott
 ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3504 Cikkszám	P22360 Cikkszám
UNC 7/16"	14	100	8	6,2	9,4	A21876	A21866
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	A21877	A21867
UNC 9/16"	12	110	11	9	12,25	A21878	A21868
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	A21879	A21869
UNC 3/4"	10	125	14	11	16,5	A21880	A21870
UNC 7/8"	9	140	18	14,5	19,5	A21881	A21871
UNC 1"	8	160	18	14,5	22,25	A21882	A21872
UNC 1 1/8"	7	180	22	18	25	A21883	A21873
UNC 1 1/4"	7	180	22	18	28	-	A21874
UNC 1 1/2"	6	200	28	22	30,75	-	A21875

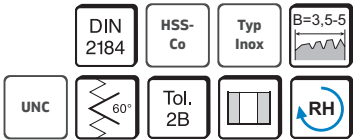
Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, UNC, Inox

UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrozíóálló acélok menetelésére.



Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés



M22213



Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

M2221305



Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korozíóálló acél	Titan, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
M22213	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐
M2221305	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	M22213 Cikkszám	M2221305 Cikkszám
UNC Nr. 2	56	45	2,8	2,1	1,85	A21884	A21893
UNC Nr. 3	48	50	2,8	2,1	2,1	A21885	A21894
UNC Nr. 4	40	56	3,5	2,1	2,35	A21886	A21895
UNC Nr. 5	40	56	3,5	2,7	2,65	A21887	A21896
UNC Nr. 6	32	56	4	3	2,85	A21888	A21897
UNC Nr. 8	32	63	4,5	3,4	3,5	A21889	A21898
UNC Nr. 10	24	70	6	4,9	3,9	A21890	A21899
UNC Nr. 12	24	80	6	4,9	4,5	A21891	-
UNC 1/4"	20	80	7	5,5	5	A21892	A21901



Gépi menetfúró egyenes hornyú, B, HSS-E, VAP, UNC, INOX

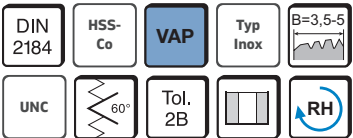
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrozíóálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC 5/16"	18	90	6	4,9	6,6	A21902
UNC 3/8"	16	100	7	5,5	8	A21903
UNC 7/16"	14	100	8	6,2	9,4	A21905
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	A21906
UNC 9/16"	12	110	11	9	12,25	A21907
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	A21908
UNC 3/4"	10	125	14	11	16,5	A21909
UNC 7/8"	9	140	18	14,5	19,5	A21910
UNC 1"	8	160	18	14,5	22,25	A21911

3



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E-PM, THL, UNC, DIN2184, HSC

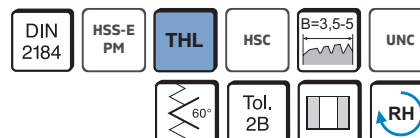
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró átmenő furatokhoz. Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivétel

- ECO PLUS típus
- B bevezetés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC Nr. 2	56	45	2,8	2,1	1,85	K51879
UNC Nr. 4	40	56	3,5	2,7	2,35	K51884
UNC Nr. 6	32	56	4	3	2,85	K51887
UNC Nr. 8	32	63	4,5	3,4	3,5	K51891
UNC Nr. 10	24	70	6	4,9	3,9	K51872
UNC 1/4"	20	80	7	5,5	5,2	F92346



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E-PM, B

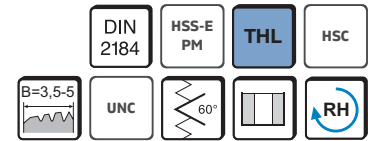
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró átmenő furatokhoz. Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivétel

- ECO PLUS típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	■						■		■	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC 5/16"	18	90	6	4,9	6,6	A21913
UNC 3/8"	16	100	7	5,5	8	A21914
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	A21915
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	A21916

Gépi menetfúró csavart hornyú, C, UNC

UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint.

Anyag

- HSS-E gyorsacél



2054

narex®
žďānice

DIN ≈ 371



Általános menetfúrási, feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- erősített szár
- 2B tűrés

P22519

WALTER
PROTOTYP

DIN 2184



Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivétel

- X-Pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- erősített szár
- 2B tűrés

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
2054	■										□	■	□	□
P22519	■	■										□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	2054 Cikkszám	P22519 Cikkszám
UNC Nr. 2	56	45	2,8	2,1	1,85	-	A21922
UNC Nr. 3	48	50	2,8	2,1	2,1	-	A21923
UNC Nr. 4	40	56	3,5	2,7	2,35	-	A21924
UNC Nr. 5	40	56	3,5	2,7	2,6	-	A21925
UNC Nr. 6	32	56	4	3	2,85	A21937	A21926
UNC Nr. 8	32	63	4,5	3,4	3,5	A21938	A21927
UNC Nr. 10	24	70	6	4,9	3,9	A21939	A21928
UNC Nr. 12	24	80	6	4,9	4,5	A21940	A21929
UNC 1/4"	20	80	7	5,5	5,2	A21941	A21930
UNC 5/16"	18	90	8	6,2	6,6	A21942	A21933
UNC 3/8"	16	90	9	7	8	A21943	A21934



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E, UNC, 3B

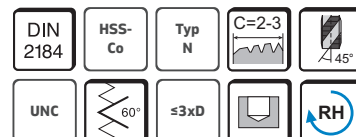
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is, 3B tűrésű menetekhez!

Előnyök/Kivétel

- X-Pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- erősített szár
- 3B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■										□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC Nr. 2 3B	56	45	2,8	2,1	1,85	K51946
UNC Nr. 3 3B	48	50	2,8	2,1	2,1	K51950
UNC Nr. 4 3B	40	56	3,5	2,7	2,35	K51956
UNC Nr. 6 3B	32	56	4	3	2,85	K51965
UNC Nr. 8 3B	32	63	4,5	3,4	3,5	K51970
UNC Nr. 10 3B	24	70	6	4,9	3,9	K51944
UNC 1/4" 3B	20	80	7	5,5	5,2	K51932
UNC 5/16" 3B	18	90	8	6,2	6,6	K51962
UNC 3/8" 3B	16	100	10	8	8	K51954

Gépi menetfúró, csavart hornyú, C, UNC

Anyag

• HSS-E gyorsacél



4054

narex
žďanice

DIN ≈ 376



UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- áteső szár

P22569

WALTER
PROTOSP

DIN 2184



UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is.

Előnyök/Kivitel

- X-Pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
4054	■										□	■	□	□
P22569	■	■										□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	4054 Cikkszám	P22569 Cikkszám
UNC 7/16"	14	100	8	6,2	9,4	A21956	K51993
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	A21957	A21950
UNC 9/16"	12	110	11	9	12,25	A21958	K51995
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	A21959	A21951
UNC 3/4"	10	125	14	11	16,5	A21960	K51987
UNC 7/8"	9	140	18	14,5	19,5	A21961	A21953
UNC 1"	8	160	18	14,5	22,25	A21962	A21954
UNC 1 1/8"	7	180	22	18	25	-	K51984
UNC 1 1/4"	7	180	22	18	28	-	A21955
UNC 1 1/2"	6	200	28	22	30,75	-	K51977



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E, UNC, 3B

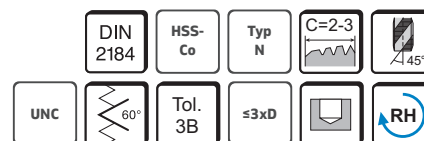
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is, 3B tűrésű menetekhez!

Előnyök/Kivétel

- X-Pert P típus
- C bevezetés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 3B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC 5/16"	18	90	6	4,9	6,6	K52030
UNC 3/8"	16	100	7	5,5	8	K52028
UNC 7/16"	14	100	8	6,2	9,4	K52033
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	A21965
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	K52031
UNC 3/4"	10	125	14	11	16,5	K52026
UNC 7/8"	9	140	18	14,5	19,5	A21968
UNC 1"	8	160	18	14,5	22,25	A21969
UNC 1 1/4"	7	180	22	18	28	K52025



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 40°, C, erősített szárú, HSS-E, VAP, UNC, INOX

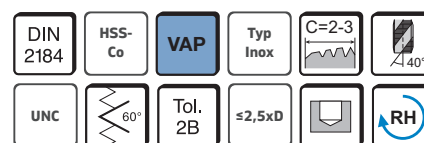
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivétel

- X-pert M (Inox) típus
- C bevezetés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC Nr. 2	56	45	2,8	2,1	1,85	A21979
UNC Nr. 3	48	50	2,8	2,1	2,1	K52042
UNC Nr. 4	40	56	3,5	2,7	2,35	B71701
UNC Nr. 5	40	56	3,5	2,7	2,6	K52043
UNC Nr. 6	32	56	4	3	2,85	G43661
UNC Nr. 8	32	63	4,5	3,4	3,5	C99288
UNC Nr. 10	24	70	6	4,9	3,9	K52037
UNC Nr. 12	24	80	6	4,9	4,5	K52038
UNC 1/4"	20	80	7	5,5	5,1	G11144



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, VAP, UNC, INOX

UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület

DIN 2184	HSS-Co	VAP	Typ Inox	C=2-3	40°
UNC	60°	Tol. 2B	≤2,5xD		RH

Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC 5/16"	18	90	6	4,9	6,6	A21984
UNC 3/8"	16	100	7	5,5	8	A21985
UNC 7/16"	14	100	8	6,2	9,4	B13481
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	A21980
UNC 9/16"	12	110	11	9	12,25	J14112
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	A21981
UNC 3/4"	10	125	14	11	16,5	A21982
UNC 7/8"	9	140	18	14,5	19,5	K52055
UNC 1"	8	160	18	14,5	22,25	A21983
UNC 1 1/8"	7	180	22	18	25	K52051
UNC 1 1/4"	7	180	22	18	28	K52048
UNC 1 1/2"	6	200	28	22	30,75	K52045



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E-PM, THL, HSC, UNC

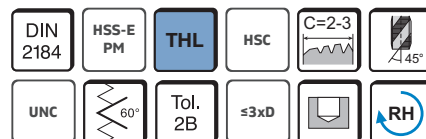
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró zsákfuratokhoz. Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivitel

- ECO PLUS típus
- C bevezetés
- csavart horony 45°
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	■						■		■	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC Nr. 2	56	45	2,8	2,1	1,85	K51898
UNC Nr. 4	40	56	3,5	2,7	2,35	K51900
UNC Nr. 6	32	56	4	3	2,85	K51902
UNC Nr. 8	32	63	4,5	3,4	3,5	K51905
UNC Nr. 10	24	70	6	4,9	3,9	K51895
UNC 1/4"	20	80	7	5,5	5,2	K51894



Gépi menetfúró csavart hornyú, 45°, C, HSS-E-PM, UNC

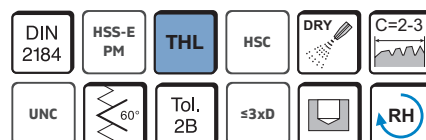
UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró zsákfuratokhoz. Minimálkenéssel is alkalmazható!

Előnyök/Kivitel

- ECO PLUS típus
- C bevezetés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	■						■		■	■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC 5/16"	18	90	6	4,9	6,6	F87537
UNC 3/8"	16	100	7	5,5	8	F87516
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	F87533
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	F87540

narex
žďanice



Kézi menetfúró készlet, HSS, UNF

UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Két vágásos készletben. Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bevezetés (készrevágó fokozat)
- egyenes horony
- 2B tűrés

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Menet Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 5	44	3,175	40	3,5	2,7	2,7	975525
UNF Nr. 6	40	3,505	45	4	3	3	975526
UNF Nr. 8	36	4,166	45	4,5	3,4	3,5	975529
UNF Nr. 10	32	4,826	50	6	4,9	4,1	975531
UNF Nr. 12	28	5,486	56	6	4,9	4,65	975533
UNF 1/4"	28	6,35	56	6	4,9	5,5	975527
UNF 5/16"	24	7,938	63	6	4,9	6,9	975528
UNF 3/8"	24	9,525	63	7	5,5	8,5	975530
UNF 7/16"	20	11,113	70	8	6,2	9,9	975532
UNF 1/2"	20	12,7	70	9	7	11,5	975534
UNF 9/16"	18	14,288	70	11	9	12,9	975535
UNF 5/8"	18	15,875	70	12	9	14,5	975536
UNF 3/4"	16	19,05	80	14	11	17,5	975537
UNF 7/8"	14	22,225	80	18	14,5	20,5	975538
UNF 1"	12	25,4	80	18	14,5	23,25	975539

WALTER
PROTOTYP



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, erősített szárú, B, HSS-E, UNF

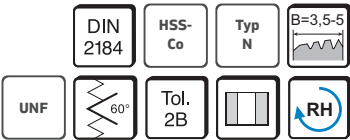
UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-Pert P típus
- B bevezetés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 0	80	46	2,5	2,1	1,25	A22004
UNF Nr. 1	72	45	2,8	2,1	1,55	A22005
UNF Nr. 2	64	45	2,8	2,1	1,85	A22006



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 3	56	50	2,8	2,1	2,15	A22007
UNF Nr. 4	48	56	3,5	2,7	2,4	A22008
UNF Nr. 6	40	56	4,5	3	2,95	A22009
UNF Nr. 8	36	63	4,5	3,4	3,5	A22010
UNF Nr. 10	32	70	6	4,9	4,1	A22011
UNF Nr. 12	28	80	6	4,9	4,6	A22012
UNF 1/4"	28	80	7	5,5	5,5	A22013

Gépi menetfúrók, egyenes horonnyal, B, UNF

UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére.

Anyag

- HSS-E gyorsacél



P23360


DIN
2184

Előnyök/Kivitel

- X-Pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

3505


DIN
≈ 374

Előnyök/Kivitel

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár
- 2B tűrés

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
P23360	■	■									□	□	□	□
3505	■										□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	P23360 Cikkszám	3505 Cikkszám
UNF Nr. 5	44	56	2,2	-	2,7	-	A22025
UNF Nr. 6	40	56	2,5	2,1	3	-	A22026
UNF Nr. 8	36	63	2,8	2,1	3,5	-	A22027
UNF Nr. 10	32	70	3,5	2,7	4,1	-	A22028
UNF Nr. 12	28	80	4	3	4,65	-	A22029
UNF 1/4"	28	80	4,5	3,4	5,5	-	A22030
UNF 5/16"	24	90	6	4,9	6,9	A22018	A22031
UNF 3/8"	24	90	7	5,5	8,5	A22019	A22032
UNF 7/16"	20	100	8	6,2	9,9	A22020	A22033
UNF 1/2"	20	100	9	7	11,5	A22021	A22034
UNF 9/16"	18	100	11	9	12,9	A22022	A22035
UNF 5/8"	18	100	12	9	14,5	A22023	A22036
UNF 3/4"	16	110	14	11	17,5	A22024	A22037
UNF 7/8"	14	125	18	14,5	20,5	K52802	A22038
UNF 1"	12	140	18	14,5	23,25	K52781	A22039
UNF 1 1/8"	12	150	22	18	26,5	F31039	-
UNF 1 1/4"	12	150	22	18	29,5	F09204	-
UNF 1 3/8"	12	170	28	22	32,75	K52788	-
UNF 1 1/2"	12	170	28	22	36,1	B54406	-



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, erősített szárú, B, HSS-E, VAP, UNF, INOX

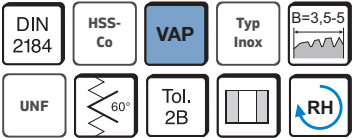
UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrozíóálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrozíóálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 5	44	56	3,5	2,7	2,7	A22041
UNF Nr. 6	40	56	4	3	2,95	K52810
UNF Nr. 8	36	63	4,5	3,4	3,5	K52815
UNF Nr. 10	32	70	6	4,9	4,1	K52807
UNF Nr. 12	28	80	6	4,9	4,6	K52809
UNF 1/4"	28	80	7	5,5	5,5	A22042



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, VAP, UNF, INOX

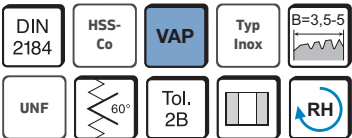
UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrozíóálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrozíóálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF 5/16"	24	90	6	4,9	6,9	K52832
UNF 3/8"	24	100	7	5,5	8,5	K52826
UNF 7/16"	20	100	8	6,2	9,9	K52857
UNF 1/2"	20	100	9	7	11,5	K52822
UNF 9/16"	18	100	11	9	12,9	H53580
UNF 5/8"	18	100	12	9	14,5	K52838
UNF 3/4"	16	110	14	11	17,5	J74795
UNF 7/8"	14	125	18	14,5	20,5	K52867
UNF 1"	12	140	18	14,5	23,25	K52818



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, erősített szárú, HSS-E, UNF

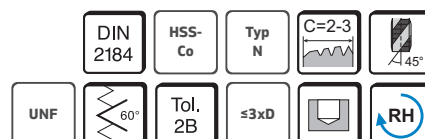
UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Elsősorban szácfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivétel

- X-Pert P típus
- C bevezetés
- csavart horony 45°
- erősített szár
- 2B tűrés

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 1	72	45	2,8	2,1	1,55	K52878
UNF Nr. 2	64	45	2,8	2,1	1,85	K52884
UNF Nr. 3	56	50	2,8	2,1	2,15	A81163
UNF Nr. 4	48	56	3,5	2,7	2,4	K52904
UNF Nr. 5	44	56	3,5	2,7	2,7	K52909
UNF Nr. 6	40	56	4	3	2,95	K52911
UNF Nr. 8	36	63	4,5	3,4	3,5	K52914
UNF Nr. 10	32	70	6	4,9	4,1	A22054
UNF Nr. 12	28	80	6	4,9	4,6	K52880
UNF 1/4"	28	80	7	5,5	5,5	A22056

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, 45°, C, UNF

UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint.

Anyag

• HSS-E gyorsacél



P23569



DIN 2184



Elsősorban zsácfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is.

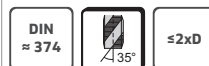
Előnyök/Kivitel

- X-Pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 2184 szerint
- 2B tűrés

4055



DIN ≈ 374



Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsácfuratokban.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- áteső szár

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
P23569	■	■										□	□	□
4055	■										□	■	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	P23569 Cikkszám	4055 Cikkszám
UNF Nr. 6	40	56	2,5	2,1	3	-	A22062
UNF Nr. 10	32	70	3,5	2,7	4,1	-	A22064
UNF Nr. 12	28	80	4	3	4,65	-	A22065
UNF 1/4"	28	80	4,5	3,4	5,5	-	A22066
UNF 5/16"	24	90	6	4,9	6,9	A22078	A22067
UNF 7/16"	20	100	8	6,2	9,9	A22081	A22069
UNF 1/2"	20	100	9	7	11,5	A22084	A22070
UNF 5/8"	18	100	12	9	14,5	A22088	A22074
UNF 3/4"	16	110	14	11	17,5	A22089	A22071
UNF 7/8"	14	125	18	14,5	20,5	K52922	-
UNF 1"	12	140	18	14,5	23,25	K52917	-
UNF 1 1/8"	12	150	22	18	26,5	C22385	-
UNF 1 1/4"	12	150	22	18	29,5	C94581	-
UNF 1 3/8"	12	170	28	22	32,75	K52918	-
UNF 1 1/2"	12	170	28	22	36,1	B61006	-

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, VAP, UNF, INOX

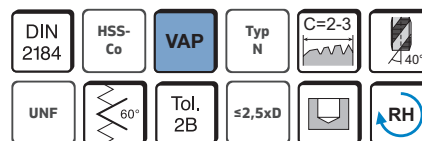
UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B túsés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 6	40	56	4	3	2,95	K52932
UNF Nr. 8	36	63	4,5	3,4	3,5	K52934
UNF Nr. 10	32	70	6	4,9	4,1	A22097
UNF Nr. 12	28	80	6	4,9	4,6	K52924
UNF 1/4"	28	80	7	5,5	5,5	B56036



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, VAP, UNF, INOX

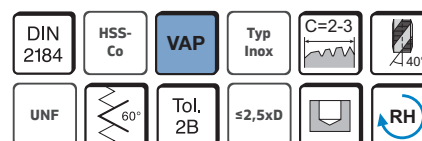
UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- erősített szár DIN 2184 szerint
- 2B túsés

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF 5/16"	24	90	6	4,9	6,9	B31963
UNF 3/8"	24	90	7	5,5	8,5	F11167
UNF 7/16"	20	100	8	6,2	9,9	K52948
UNF 1/2"	20	100	9	7	11,5	H52753
UNF 9/16"	18	100	11	9	12,9	K52954
UNF 5/8"	18	100	12	9	14,5	K52945
UNF 3/4"	16	110	14	11	17,5	F11168
UNF 7/8"	14	125	18	14,5	20,5	K52951
UNF 1"	12	140	18	14,5	23,25	K52941

Kézi menetfúró készletek, HSS, G

G (BSP) hengeres csőmenethez DIN ISO228 szerint. Két vágásos készletben.

Anyag

- HSS gyorsacél



142



0302



DIN 5157

Menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz. Kézi menetfúráshoz rövid átmenő és zsákfuratok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- hengerelt kivitel
- C bekezdés (készrevágó fokozat)
- ČSN 22 3012 szerinti kivitel

Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- egyenes horony (készrevágó fokozat)

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
142	■										□	□	□	□
0302	■	□									■	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Menet Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	142 Cikkszám	0302 Cikkszám
G 1/16"	28	7,723	63	6	4,9	6,8	975558	-
G 1/8"	28	9,728	63	7	5,5	8,8	975559	975544
G 1/4"	19	13,157	70	11	9	11,8	975560	975545
G 3/8"	19	16,662	70	12	9	15,25	975561	975546
G 1/2"	14	20,955	80	16	12	19	975562	975547
G 5/8"	14	22,911	80	18	14,5	21	G01928	975548
G 3/4"	14	26,441	90	20	16	24,5	975563	975549
G 7/8"	14	30,201	90	22	18	28,25	-	975550
G 1"	11	33,249	100	25	20	30,75	975564	975551
G 1 1/8"	11	37,897	125	28	22	35,5	-	975552
G 1 1/4"	11	41,91	125	32	24	39,5	-	975553
G 1 3/8"	11	44,323	125	36	29	41,8	-	975554
G 1 1/2"	11	47,803	140	36	29	45,25	-	975555



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

narex®
Zdánice


Gépi menetfúró, egyenes hornyú, C, HSS-E, G

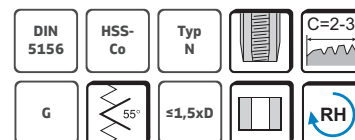
G (BSP) hengeres csőmenethez, DIN ISO228 szerint. Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban, cső/gáz-menetekhez.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bevezetés
- egyenes horony
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
G 1/8"	28	90	7	5,5	8,8	A22151
G 1/4"	19	100	11	9	11,8	A22152
G 3/8"	19	100	12	9	15,3	A22153
G 1/2"	14	125	16	12	19	A22154
G 5/8"	14	125	18	14,5	21	A22155
G 3/4"	14	140	20	16	24,5	A22156
G 7/8"	14	150	22	18	28,3	A22157
G 1"	11	160	25	20	30,8	A22158
G 1 1/8"	11	170	28	22	35,5	A22159
G 1 1/4"	11	170	32	24	39,5	A22160
G 1 1/2"	11	190	36	29	45	A22161
G 1 3/4"	11	190	40	32	51	A22162
G 2"	11	220	45	35	57	A22163

WALTER
PROTOTYP


Gépi menetfúró, egyenes hornyú, Rp, C, HSS-E

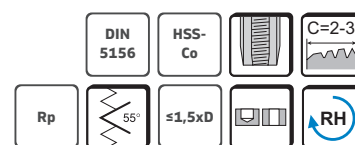
Rp hengeres csőmenethez. Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban, hengeres cső/gáz-menetekhez, kúpos menetű ellendarab esetén.

Előnyök/Kivitel

- C bevezetés
- egyenes horony
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
Rp 1/8"	28	90	7	5,5	8,6	A22136
Rp 1/4"	19	100	11	9	11,5	A22137
Rp 3/8"	19	100	12	9	15	A22138
Rp 1/2"	14	125	16	12	18,5	A22139
Rp 3/4"	14	140	20	16	24	A22140
Rp 1"	11	160	25	20	30,25	A22141
Rp 1 1/2"	11	190	36	29	45	A22142



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, kúpos, C, HSS-E, Rc

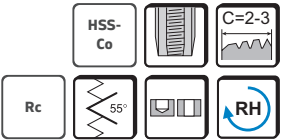
Rc (BSPT) kúpos csőmenethez. Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő, illetve zsákfuratokban, kúpos cső/gáz-menetekhez.

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- egyenes horony
- áteső szár
- kúposág 1:16

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Hengeres magfurat Ø [mm]	Cikkszám
Rc 1/8"	28	90	7	5,5	8,3	A22143
Rc 1/4"	19	100	11	9	11	A22144
Rc 3/8"	19	110	12	9	14,5	A22145
Rc 1/2"	14	125	16	12	18,1	A22146
Rc 3/4"	14	140	20	16	23,5	A22147
Rc 1"	11	150	25	20	29,6	A22148
Rc 1 1/4"	11	160	32	24	38,1	A22149
Rc 1 1/2"	11	180	36	29	44	A22150

Gépi menetfúrók egyenes horonnyal, B, G

G (BSP) hengeres csőmenethez, DIN ISO228 szerint. Átmenő furatok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony

Anyag

- HSS-E gyorsacél



3502

narex®
žďanice



P24360

WALTER
PROTOTYP



	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
3502	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
P24360	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	3502 Cikkszám	P24360 Cikkszám
G 1/8"	28	90	7	5,5	8,8	F23401	A22173
G 1/4"	19	100	11	9	11,8	F23406	A22175
G 3/8"	19	100	12	9	15,3	C24383	A22176
G 1/2"	14	125	16	12	19	A22188	A22177
G 5/8"	14	125	18	14,5	21	F23409	A93867
G 3/4"	14	140	20	16	24,5	F23420	A22178
G 7/8"	14	150	22	18	28,3	F23427	M05000
G 1"	11	160	25	20	30,8	F23429	A22179
G 1 1/8"	11	170	28	22	35,5	F23432	-
G 1 1/4"	11	170	32	24	39,5	A22189	F62329
G 1 1/2"	11	190	36	29	45	F23435	M04992
G 1 3/4"	11	190	40	32	51	F23438	-
G 2"	11	220	45	35	57	F23439	M04996



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, VAP, G, INOX

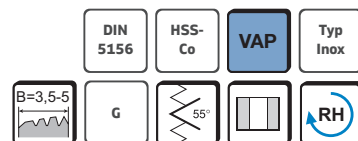
G (BSP) hengeres csőmenet, DIN ISO228 szerint. Átmenő furatok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivétel

- X-pert M (Inox) típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



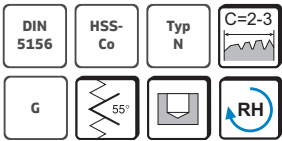
Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
G 1/8"	28	90	7	5,5	8,8	C52264
G 1/4"	19	100	11	9	11,8	A84295
G 3/8"	19	100	12	9	15,3	A22190
G 1/2"	14	125	16	12	19	A22191
G 3/4"	14	140	20	16	24,5	A68330
G 1"	11	160	25	20	30,8	A22192

Gépi menetfúrók, csavart horonnyal, C, G

Anyag
• HSS-E gyorsacél



4052

narex
žďanice



G (BSP) hengeres csőmenethez, DIN ISO228 szerint. Általános menetfúrási feladatokhoz, leginkább zsákfuratokban.

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 35°
- áteső szár

7456770

WALTER
PROTOTYP



G (BSP) hengeres csőmenethez, DIN ISO228 szerint. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivétel

- N típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas-fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
4052	■										□	■	□	□
7456770	■	■									□	■	■	□

■ Ajánlott □ Mérsékelten alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	4052 Cikkszám	7456770 Cikkszám
G 1/8"	28	90	7	5,5	8,8	A22200	A22193
G 1/4"	19	100	11	9	11,8	A22201	A22194
G 3/8"	19	100	12	9	15,3	A22202	A22195
G 1/2"	14	125	16	12	19	A22203	A22197
G 5/8"	14	125	18	14,5	21	A22204	-
G 3/4"	14	140	20	16	24,5	A22205	A22198
G 1"	11	160	25	20	30,8	A22207	A22199
G 1 1/4"	11	170	32	24	39,5	A22209	-
G 1 1/2"	11	190	36	29	45	A22210	-

WALTER
PROTOTYP



Gépi menetfúró csavart hornyú, 40°, C, HSS-E, VAP, G, INOX

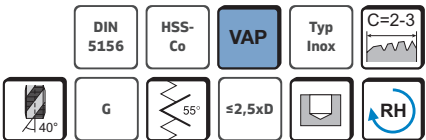
G (BSP) hengeres csőmenethez, DIN ISO228 szerint. Zsákfuratok menetelésére különféle alapanyagokban. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivétel

- X-pert M (Inox) típus
- C bekezdés
- csavart horony 40°
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
G 1/8"	28	90	7	5,5	8,8	A22220
G 1/4"	19	100	11	9	11,8	A22221
G 3/8"	19	100	12	9	15,3	A51034
G 1/2"	14	125	16	12	19	A22222
G 5/8"	14	125	18	14,5	21	D86682
G 3/4"	14	140	20	16	24,5	A71853
G 1"	11	160	25	20	30,8	H29144

3

WALTER
PROTOTYPE


Gépi menetfúró, csavart horony, 45°, C, HSS-E-PM, THL, G, HSC

G (BSP) hengeres csőmenethez, DIN ISO228 szerint. Nagy sebességű meneteléshez is alkalmas. Nagy teljesítményű gépi menetfúró, első sorban szákfuratokhoz. Minimálke-néssel is használható.

Előnyök/Kivitel

- ECO PLUS típus
- C bevezetés
- csavart horony 45°
- áteső szár

Anyag

- HSS-E-PM porkohászati gyorsacél
- THL bevonat

DIN 5156	HSS-E PM	THL	HSC	DRY	C=2-3
45°	G	55°	≤3xD		RH

Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
G 1/8"	28	90	7	5,5	8,8	A22223
G 1/4"	19	100	11	9	11,8	A22224
G 3/8"	19	100	12	9	15,3	A22225
G 1/2"	14	125	16	12	19	K53580
G 5/8"	14	125	18	14,5	21	K53587
G 3/4"	14	140	20	16	24,5	K53583
G 1"	11	160	25	20	30,8	K53577



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, erősített szárú, B, HSS-E, BSW

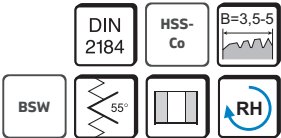
BSW normál Whitworth menethez. Átmenő furatok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- erősített szár DIN 2184 szerint

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
BSW 1/8"	40	56	3,5	2,7	2,55	A22236
BSW 3/16"	24	70	6	4,9	3,6	A22237
BSW 1/4"	20	80	7	5,5	5,1	A22238
BSW 5/16"	18	90	8	6,2	6,5	A22239
BSW 3/8"	16	100	10	8	7,9	A22240



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, BSW

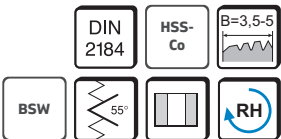
BSW normál Whitworth menethez. Átmenő furatok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár DIN 2184 szerint

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
BSW 7/16"	14	100	8	6,2	9,2	A22241
BSW 1/2"	12	110	9	7	10,5	A22242
BSW 5/8"	11	110	12	9	13,5	B25189
BSW 3/4"	10	125	14	11	16,5	A22243
BSW 7/8"	9	140	18	14,5	19,25	A22244
BSW 1"	8	160	18	14,5	21,75	A22245



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, erősített szárú, HSS-E, BSW

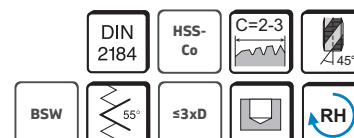
BSW normál Whitworth menethez. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- erősített szár DIN 2184 szerint

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
BSW 1/8"	40	56	3,5	2,7	2,55	F24627
BSW 3/16"	24	70	6	4,9	3,6	A22248
BSW 1/4"	20	80	7	5,5	5,1	A22249
BSW 5/16"	18	90	8	6,2	6,5	A22250
BSW 3/8"	16	100	10	8	7,9	A22251



Gépi menetfúró, csavart hornyú, 45°, C, HSS-E, BSW

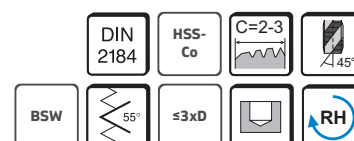
BSW normál Whitworth menethez. Elsősorban zsákfuratok menetelésére, egyedi és sorozatgyártáshoz, fokozott minőségi követelmények esetén is!

Előnyök/Kivitel

- X-pert P típus
- C bekezdés
- csavart horony 45°
- áteső szár DIN 2184 szerint

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
BSW 7/16"	14	100	8	6,2	9,2	F47876
BSW 1/2"	12	110	9	7	10,5	A22253
BSW 5/8"	11	110	12	9	13,5	A22254
BSW 3/4"	10	125	14	11	16,5	G77993
BSW 7/8"	9	140	18	14,5	19,25	G76391
BSW 1"	8	160	18	14,5	21,75	C76779



Gépi menetfúró, kúpos, egyenes hornyú, C, HSS-E, NPT

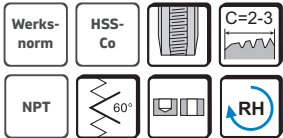
NPT amerikai 1:16 kúpos menetekhez, ANSI/ASME B 1.20.1 szerint. Általános menetelési feladatokhoz, átmenő, illetve zsákfuratokban, amerikai szabvány szerinti kúpos, tömítéssel alkalmazott csőmenetekhez.

Előnyök/Kivétel

- C bekezdés
- egyenes horony
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Hengeres magfurat Ø [mm]	Cikkszám
NPT 1/16"	27	80	8	6,2	6,15	A22258
NPT 1/8"	27	90	11	9	8,4	A22259
NPT 1/4"	18	100	14	11	11,1	A22261
NPT 3/8"	18	110	16	12	14,3	A22262
NPT 1/2"	14	125	18	14,5	17,9	A22263
NPT 3/4"	14	140	22	18	23,3	A22264
NPT 1"	11.1/2	150	28	22	29	A22265
NPT 1 1/4"	11.1/2	160	32	24	37,7	A22266
NPT 1 1/2"	11.1/2	160	36	29	43,7	A22267
NPT 2"	11.1/2	180	45	35	55,6	A22268



Gépi menetfúró, kúpos, egyenes hornyú, C, HSS-E, NPTF

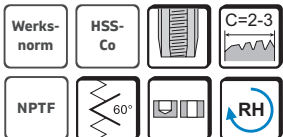
NPTF amerikai 1:16 kúpos menetekhez, ANSI/ASME B 1.20.1 szerint. Általános menetelési feladatokhoz, átmenő, illetve zsákfuratokban, amerikai szabvány szerinti kúpos, tömítés nélkül alkalmazott csőmenetekhez.

Előnyök/Kivétel

- C bekezdés
- egyenes horony
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Hengeres mag- furat Ø [mm]	Cikkszám
NPTF 1/16"	27	80	8	6,2	6,15	A22269
NPTF 1/8"	27	90	11	9	8,4	A22270
NPTF 1/4"	18	100	14	11	11,1	A22271
NPTF 3/8"	18	110	16	12	14,3	A22272
NPTF 1/2"	14	125	18	14,5	17,9	K53038
NPTF 3/4"	14	140	22	18	23,3	A22275
NPTF 1"	11.1/2	150	28	22	29	A22277



Gépi menetfúró, kúpos, csavart hornyú, 30°, C, HSS-E, VAP, INOX, NPT

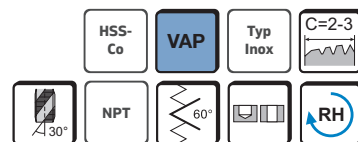
NPT amerikai 1:16 kúpos menetekhez, ANSI/ASME B 1.20.1 szerint. Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő illetve zsákfuratokban, amerikai szabvány szerinti kúpos, tömítéssel alkalmazott csőmenetekhez. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivétel

- Inox típus
- C bekezdés
- csavart horony 30°
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Hengeres magfurat Ø [mm]	Cikkszám
NPT 1/16"	27	80	8	6,2	6,15	A22278
NPT 1/8"	27	90	11	9	8,4	A22279
NPT 1/4"	18	100	14	11	11,1	A22280
NPT 3/8"	18	110	16	12	14,3	A22281
NPT 1/2"	14	125	18	14,5	17,9	A22282
NPT 3/4"	14	140	22	18	23,3	A22283
NPT 1"	11.1/2	150	28	22	29	A22284



Gépi menetfúró, kúpos, csavart hornyú, 30°, C, HSS-E, VAP, INOX, NPTF

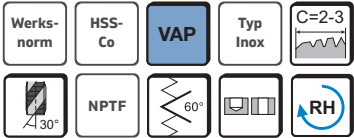
NPTF amerikai 1:16 kúpos menetekhez, ANSI/ASME B 1.20.1 szerint. Általános menetelési feladatokhoz, rövid átmenő illetve zsákfuratokban, amerikai szabvány szerinti kúpos, tömítés nélkül alkalmazott csőmenetekhez. Kiváló az ausztenites korrózióálló acélok menetelésére.

Előnyök/Kivitel

- Inox típus
- C bekezdés
- csavart horony 30°
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- VAP (gőzölt, oxidált) felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Hengeres magfurat Ø [mm]	Cikkszám
NPTF 1/16"	27	80	8	6,2	6,15	A22285
NPTF 1/8"	27	90	11	9	8,4	A22286
NPTF 1/4"	18	100	14	11	11,1	A54952
NPTF 1/2"	14	125	18	14,5	17,9	A22288



Kézi menetfúró készlet, WS, PG

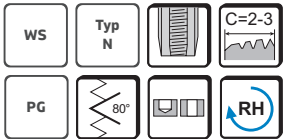
PG páncélső menetekhez. Kézi menetfúráshoz, zsák és átmenő furatokhoz. Két vágásos készletben.

Előnyök/Kivitel

- N típus
- hengerelt kivitel
- C bekezdés (készrevágó fokozat)
- PN 8/3014 szerinti kivitel

Anyag

- WS szerszámacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menet/Col	Menet Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
Pg 7	20	12,5	63	9	7,1	11,35	975571
Pg 9	18	15,2	70	10	8	13,9	975572
Pg 11	18	18,6	80	12,5	10	17,3	975573
Pg 13,5	18	20,4	80	16	12,5	19,1	975574
Pg 16	18	22,5	85	18	14	21,25	975575
Pg 21	16	28,3	90	20	16	26,9	975576
Pg 29	16	37	100	28	22,4	35,5	A97732



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Gépi menetfúró, egyenes hornyú, B, HSS-E, PG

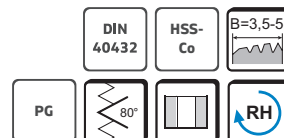
PG páncélső menethez. Átmenő páncélső menetek fúrásához.

Előnyök/Kivétel

- B bekezdés
- terelőéles
- egyenes horony
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■									■	■	■	□

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Menet/Col	Menet Ø [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
Pg 7	20	12,5	70	9	7	11,35	A22291
Pg 9	18	15,2	70	12	9	13,9	A22292
Pg 11	18	18,6	80	14	11	17,3	A22293
Pg 13,5	18	20,4	80	16	12	19,1	A22294
Pg 16	18	22,5	80	18	14,5	21,25	A22295
Pg 21	16	28,3	90	22	18	26,9	A22296



Gépi menetfúró trapéz menethez, HSS-E, TR

TR trapéz menetekhez, DIN103 szerint. Max. 2xd hosszúságú trapéz anyamenetek készítéséhez, jól forgácsolható alapanyagokban.

Előnyök/Kivétel

- TMB típus
- csavart horony 5°

Anyag

- HSS-E gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■										■	■	■	□

■ Ajánlott □ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
Tr 8 x 1,5	1,5	90	6	4,9	6,6	A22297
Tr 10 x 2	2	135	7	5,5	8,2	A22298
Tr 10 x 3	3	145	7	5,5	7,5	A22299
Tr 12 x 3	3	175	8	6,2	9,2	A22300
Tr 14 x 3	3	180	10	8	11,25	A22301
Tr 14 x 4	4	215	10	8	10,5	A22302
Tr 16 x 4	4	220	11	9	12,25	A22303
Tr 18 x 4	4	225	12	9	14,25	A22304
Tr 20 x 4	4	230	14	11	16,25	A22305
Tr 22 x 5	5	265	16	12	17,25	A22306
Tr 24 x 5	5	275	18	14,5	19,25	A22307
Tr 26 x 5	5	295	20	16	21,25	A22308

Kiválasztási segédlet – menetformázók



	M menetformázók					
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Narex Ždánice	Walter Prototyp	NX Precision
Menettípus	M	M	M	M	M	M
Mérettartomány	M1–M10	M2–M10	M2–M10	M3–M10	M2–M10	M2–M10
Átmenő furatokhoz	3 x D	3 x D	3 x D	2,5 x D	3,5 x D	3 x D
Zsákfuratokhoz	3 x D	3 x D	3 x D	2,5 x D	3,5 x D	3 x D
Bevonat	–	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN
Tűrés	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX	6HX
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	319	319	319	320	320	320
Acél < 850 N/mm²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm²		■	■		■	
Acél < 1.200 N/mm²		□	□		□	
Acél < 1.400 N/mm²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox		■	■		■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok		□	□		□	
Öntöttvas						
Al, Mg és ötvözetek	□	■	■	■	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	■	■	□	■	■
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	M menetformázók		MF menetformázók		UNC menetformázók	
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Menettípus	M	M	MF	MF	UNC	UNC
Mérettartomány	M2–M10	M12–M24	M8x0,5–M24x1,5	M8x1–M16x1,5	Nr. 2–3/8"	7/16"–5/8"
Átmenő furatokhoz	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D
Zsákfuratokhoz	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D
Bevonat	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN
Tűrés	6GX	6HX	6HX	6GX	2BX	2BX
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-E PM	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	320	321	321	321	322	323
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	□	□	□	□	□	□
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox	■	■	■	■	■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok	□	□	□	□	□	□
Öntöttvas						
Al, Mg és ötvözetek	■	■	■	■	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	■	■	■	■	■
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetformázók



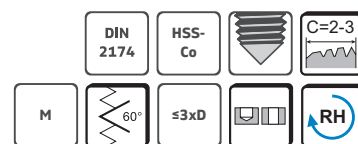
	UNF menetformázók		G menetformázók
Gyártó	Walter Prototyp	Walter Prototyp	Walter Prototyp
Menettípus	UNF	UNF	G
Mérettartomány	Nr. 2–5/16"	7/16"–5/8"	1/8"–1"
Átmenő furatokhoz	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D
Zsákfuratokhoz	3,5 x D	3,5 x D	3,5 x D
Bevonat	TiN	TiN	TiN
Tűrés	2BX	2BX	–
Alapanyag	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	323	324	324
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²	■	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²	□	□	□
Acél < 1.400 N/mm ²			
Acél < 52 HRC			
Acél < 56 HRC			
Acél < 62 HRC			
Acél > 62 HRC			
Inox	■	■	■
Ti és ötvözetek, speciális acélok	□	□	□
Öntöttvas			
Al, Mg és ötvözetek	■	■	■
Vörösréz, sárgaréz, bronz	■	■	■
Műanyagok			

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámmajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetformázók, M

Menetformázó átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához első-sorban puha, lágy alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek. M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint.



D7061100



6HX

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- erősített szár DIN 2174 szerint
- robusztus konstrukció
- tűrés 6HX

Anyag

- HSS-E gyorsacél

TC410 Co



TiN

6HX

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- erősített szár DIN 2174 szerint
- robusztus konstrukció
- tűrés 6HX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

TC410 E0



TiN

Tol. 6GX

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- erősített szár DIN 2174 szerint
- robusztus konstrukció
- tűrés 6GX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
D7061100	■											□	□	
TC410 Co	■	■	□						■	□		■	■	
TC410 E0	■	■	□						■	□		■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

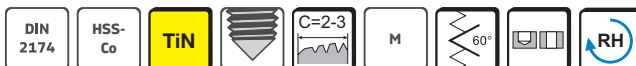
Menetméret	Emelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	D7061100 Cikkszám	TC410 Co Cikkszám	TC410 E0 Cikkszám
M 1	0,25	40	2,5	2,1	0,88	A20960	-	-
M 1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,08	A20961	-	-
M 1,4	0,3	40	2,5	2,1	1,26	A20962	-	-
M 1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,45	A20963	-	-
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,82	A20964	K51128	K51166
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,3	A20966	K51132	K51168
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,8	A20968	K51139	K51171
M 3,5	0,5	56	4	3	3,25	A20970	K51145	K51175
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,7	A20971	K51149	K51178
M 5	0,8	70	6	4,9	4,65	A20972	K51152	K51223
M 6	1	80	6	4,9	5,55	A20973	K51154	A21030
M 8	1,25	90	8	6,2	7,4	A20974	K41455	K51227
M 10	1,5	100	10	8	9,3	A20975	K51156	A21032

Menetformázók, kenőhornyos, M

Menetformázó, kenőhornyos, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek. M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint.

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



2960

narex
žďanice



Typ N	6HX	≤2,5xD
----------	-----	--------

Előnyök/Kivitel

- N típus
- C bekezdés
- kenőhorony
- erősített szár DIN 2174 szerint
- tűrés 6HX

TC410 C6

WALTER
PROTOTYP



6HX	≤3,5xD
-----	--------

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorony
- erősített szár DIN 2174 szerint
- tűrés 6HX

4960

PRECISION
TAPS



Typ VA	6HX	≤3xD
-----------	-----	------

Előnyök/Kivitel

- VA típus
- C bekezdés
- kenőhorony
- erősített szár DIN 2174 szerint
- tűrés 6HX

TC410 E6

WALTER
PROTOTYP



Tol. 6GX	≤3,5xD
-------------	--------

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorony
- erősített szár DIN 2174 szerint
- tűrés 6GX

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
2960	■											■	□	
TC410 C6	■	■	□						■	□		■	■	
4960	■								■			■	■	
TC410 E6	■	■	□						■	□		■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	2960 Cikkszám	TC410 C6 Cikkszám	4960 Cikkszám	TC410 E6 Cikkszám
M 2	0,4	45	2,8	2,1	1,82	–	K51269	C98306	K51413
M 2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,3	–	K51265	C98312	K51342
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,8	A21044	K51274	C98321	K51422
M 3,5	0,6	56	4	3	3,25	A21045	K51271	C98325	K51416
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,7	A21046	K51277	C98328	K51425
M 5	0,8	70	6	4,9	4,65	A21047	K51281	C98330	K51429
M 6	1	80	6	4,9	5,55	A21048	K51283	C98335	K51432
M 7	1	80	7	5,5	6,55	–	K51288	–	–
M 8	1,25	90	8	6,2	7,4	A21049	K51258	C98337	K51433
M 10	1,5	100	10	8	9,3	A21050	K51262	C98342	K51326



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajátlás hozzátétőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Menetformázó, kenőhornyos, HSS-E, TiN, M

Menetformázó, kenőhornyos, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek. M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint.

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorony
- áteső szár DIN 2174 szerint
- tűrés 6HX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□						■	□		■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
M 12	1,75	110	9	7	11,2	K51301
M 14	2	110	11	9	13,1	K51303
M 16	2	110	12	9	15,1	K51304
M 18	2,5	125	14	11	16,9	K51314
M 20	2,5	140	16	12	18,9	K51318
M 24	3	160	18	14,5	22,7	K51321

Menetformázók, kenőhornyos, MF

Menetformázó, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek. MF metrikus finom menethez DIN13 (ISO724) szerint.

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



TC410 L6



Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorony
- áteső szár DIN 2174 szerint
- tűrés 6HX

TC410 N6



Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorony
- áteső szár DIN 2174 szerint
- tűrés 6GX

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
TC410 L6	■	■	□						■	□		■	■	
TC410 N6	■	■	□						■	□		■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	TC410 L6 Cikkszám	TC410 N6 Cikkszám
M 8 x 0,5	0,5	80	6	4,9	7,5	K51848	–
M 8 x 1	1	90	6	4,9	7	K51854	K53824
M 10 x 1	1	90	7	5,5	9	K53839	K53789
M 10 x 1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	K51799	–
M 12 x 1	1	100	9	7	11	K53441	K53798
M 12 x 1,25	1,25	100	9	7	10,8	K51807	–
M 12 x 1,5	1,5	100	9	7	10,5	K51814	K53795
M 14 x 1,5	1,5	100	11	9	12,5	K51821	K53806
M 16 x 1,5	1,5	100	12	9	14,5	K51827	K53816
M 18 x 1,5	1,5	110	14	11	16,5	K51831	–
M 20 x 1,5	1,5	125	16	12	18,5	K53835	–
M 22 x 1,5	1,5	125	18	14,5	20,5	K51836	–
M 24 x 1,5	1,5	140	18	14,5	22,5	K51842	–



Menetformázó, kenőhornyos, erősített szárú, HSS-E, TiN, UNC

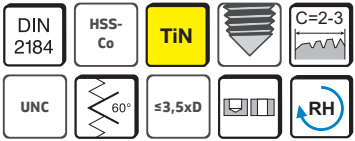
Menetformázó, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek UNC normál menetekhez ANSI B1.1 szerint.

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorny
- erősített szár DIN 2174 szerint
- tűrés 2BX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☒	☒	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC Nr. 2	56	45	2,8	2,1	1,85	K52175
UNC Nr. 4	40	56	3,5	2,7	2,35	K52182
UNC Nr. 6	32	56	4	3	2,85	K52187
UNC Nr. 8	32	63	4,5	3,4	3,5	K33692
UNC Nr. 10	24	70	6	4,9	3,9	K52171
UNC 1/4"	20	80	7	5,2	5,1	K32985
UNC 5/16"	18	90	8	6,2	6,6	J35782
UNC 3/8"	16	100	10	8	8	K52179

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Menetformázó, kenőhornyos, HSS-E, TiN, UNC

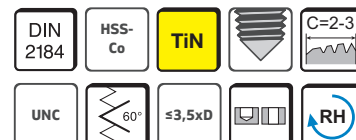
Menetformázó, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek UNC normál menetekhez ANSI B1.1 szerint.

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorny
- áteső szár DIN 2174 szerint
- tűrés 2BX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□						■	□		■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNC 7/16"	14	100	8	6,2	9,4	K52209
UNC 1/2"	13	110	9	7	10,75	J35783
UNC 5/8"	11	110	12	9	13,5	K52198



Menetformázó, kenőhornyos, erősített szárú, HSS-E, TiN, UNF

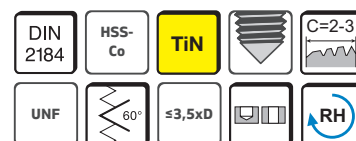
Menetformázó, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek UNF finom menetekhez ANSI B1.1 szerint.

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorny
- erősített szár DIN 2174 szerint
- tűrés 2BX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□						■	□		■	■	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 2	64	45	2,8	2,1	2	K53328
UNF Nr. 4	48	56	3,5	2,7	2,6	K53452
UNF Nr. 6	40	56	4	3	3,2	K53541
UNF Nr. 8	36	63	4,5	3,4	3,85	K53560
UNF Nr. 10	32	70	6	4,9	4,45	K53324
UNF 1/4"	28	80	7	5,5	5,9	K53314
UNF 3/8"	24	90	10	8	7,45	K53333
UNF 5/16"	24	100	8	6,2	9	K53536



Menetformázó, kenőhornyos, HSS-E, TiN, UNF

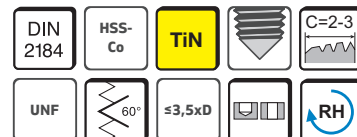
Menetformázó, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek. UNF finom menetekhez ANSI B1.1 szerint.

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorony
- áteső szár DIN 2174 szerint
- tűrés 2BX

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☒	☒	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
UNF 7/16"	20	100	8	6,2	9,9	K53566
UNF 1/2"	20	100	9	7	11,5	K53561
UNF 5/8"	18	100	12	9	14,5	K53564



Menetformázó, kenőhornyos, HSS-E, TiN, G

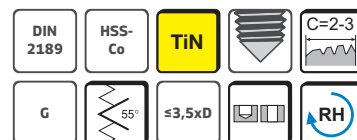
Menetformázó, átmenő és zsákfuratok meneteinek forgács nélküli előállításához különféle alapanyagokban, melyek min. 8–12%-os szakadási nyúlással rendelkeznek. G (BSP) hengeres csőmenethez DIN ISO228 szerint.

Előnyök/Kivitel

- C bekezdés
- kenőhorony
- áteső szár

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- TiN bevonat



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☒	☒	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Teljes hossz [mm]	Szár Ø [mm]	Szár - négyszög [mm]	Magfurat Ø [mm]	Cikkszám
G 1/8"	28	90	7	5,5	9,25	K55443
G 1/4"	19	100	11	9	12,5	K55440
G 3/8"	19	100	12	9	16	K55447
G 1/2"	14	125	16	12	19,9	K55437
G 3/4"	14	140	20	16	25	K55445
G 1"	11	160	25	20	31,5	K55436



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Kiválasztási segédlet – menetmetszők



3

	M Menetmetszők					
Gyártó	Bučovice tools	Bučovice tools	JB0	Bučovice tools	JB0	JB0
Mérettartomány	M1 - M52	M1,8 - M52	M3 - M52	M2 - M20	M1,6 - M30	M2,5 - M16
Bevonat	-	-	-	-	nitridált	nitridált
Tűrés	6G	6G	6G	6G	6G	6G
Alapanyag	HSS	HSS	HSS	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Oldalszám	329	329	329	330	330	330
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²				□	■	■
Acél < 1.200 N/mm ²					□	□
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox				■	■	■
Ti és örvözetek, speciális acélok						
Öntöttvas	□	□	□			
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□
Műanyagok			□			

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetmetszők



	M menetmetszők	MF menetmetszők				UNC menetmetsző
Gyártó	Bučovice tools	Bučovice tools	JBO	JBO	Bučovice tools	Bučovice tools
Menettípus	M-LH	MF	MF	MF	MF	UNC
Mérettartomány	M3 LH - M48 LH	M4x0,5 - M52x3	M3x0,35 - M52x3	M4x0,5 - M30x2	M4x0,5 LH - M50x1,5 LH	Nr. 4 - 1"
Bevonat	-	-	-	nitridált	-	-
Tűrés	6G	6G	6G	6G	6G	2A
Alapanyag	HSS	HSS	HSS	HSS-Co	HSS	HSS
Oldalszám	331	331	331	333	334	335
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²				■		
Acél < 1.200 N/mm ²				□		
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox				■		
Ti és örvözetek, speciális acélok						
Öntöttvas	□	□	■		□	□
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

i Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



	UNF menetmetsző	G csőmenetmetszők				
Gyártó	Bučovice tools	Bučovice tools	JB0	JB0	Bučovice tools	JB0
Menettípus	UNF	G	G	G	G-LH	R
Mérettartomány	Nr. 4 - 1"	1/16" - 2"	1/16" - 1"	1/16" - 1 1/2"	G1/8" LH - G2" LH	R1/8" - R2"
Bevonat	-	-	-	nitridált	-	-
Tűrés	2A	A	A	A	A	A
Alapanyag	HSS	HSS	HSS	HSS-Co	HSS	HSS
Oldalszám	336	336	336	337	338	338
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²			■	■		
Acél < 1.200 N/mm ²				□		
Acél < 1.400 N/mm ²						
Acél < 52 HRC						
Acél < 56 HRC						
Acél < 62 HRC						
Acél > 62 HRC						
Inox				■		
Ti és örvözetek, speciális acélok						
Öntöttvas	□	□	■		□	■
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□	□	□
Műanyagok						

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas

Kiválasztási segédlet – menetmetszők



	BSW menetmetsző	NPT, NPFT menetmetszők		PG menetmetsző
Gyártó	Bučovice tools	JBO	JBO	JBO
Menettípus	BSW	NPT	NPFT	PG
Mérettartomány	1/8" - 1 1/4"	1/16" - 2"	1/16" - 1"	7 - 36
Bevonat	-	-	-	-
Tűrés	A	A	A	A
Alapanyag	HSS	HSS	HSS	HSS
Oldalszám	339	339	340	340
Acél < 850 N/mm ²	■	■	■	■
Acél < 1.000 N/mm ²				
Acél < 1.200 N/mm ²				
Acél < 1.400 N/mm ²				
Acél < 52 HRC				
Acél < 56 HRC				
Acél < 62 HRC				
Acél > 62 HRC				
Inox				
Ti és örvözetek, speciális acélok				
Öntöttvas	□	■	■	■
Al, Mg és ötvözetek	□	□	□	□
Vörösréz, sárgaréz, bronz	□	□	□	□
Műanyagok				

■ ajánlott □ mérsékelten alkalmas



Az alapanyagokhoz történő szerszámmajnlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Menetmetszők, HSS, M

M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz.

EN
22568DIN 13
6g

HSS

M

60°

RH

Anyag

- HSS gyorsacél



240

Előnyök/Kivétel

- bevezetés kb. 1,5 menetemelkedésnyi

270

Előnyök/Kivétel

- terelőél
- bevezetés kb. 1,5 menetemelkedésnyi

JBO

Előnyök/Kivétel

- terelőél
- bevezetés kb. 1,75 menetemelkedésnyi

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
240	■										□	□	□	
270	■										□	□	□	
JBO	■										□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menet- méret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	240 Cikkszám	270 Cikkszám	JBO Cikkszám
M 1	0,25	16 x 5	A22357	-	-
M 1,2	0,25	16 x 5	A22358	-	-
M 1,4	0,3	16 x 5	A22359	-	-
M 1,6	0,35	16 x 5	A22360	-	-
M 1,8	0,35	16 x 5	A22361	A22443	-
M 2	0,4	16 x 5	A22362	A22444	-
M 2,2	0,45	16 x 5	-	A22445	-
M 2,5	0,45	16 x 5	A22363	A22446	-
M 3	0,5	20 x 5	A22364	A22447	A22473
M 3,5	0,6	20 x 5	A22365	A22448	A22474
M 4	0,7	20 x 5	A22366	A22449	A22475
M 4,5	0,75	20 x 5	A22367	-	A22476
M 5	0,8	20 x 7	A22368	A22450	A22477
M 6	1	20 x 7	A22369	A22451	A22479
M 7	1	25 x 9	A22370	A22452	A22480
M 8	1,25	25 x 9	A22371	A22453	A22481
M 9	1,25	25 x 9	A22372	A22454	A22482
M 10	1,5	30 x 11	A22373	A22455	A22483

Menet- méret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	240 Cikkszám	270 Cikkszám	JBO Cikkszám
M 11	1,5	30 x 11	A22374	-	A22484
M 12	1,75	38 x 14	A22375	A22457	A22485
M 14	2	38 x 14	A22376	A22458	A22486
M 16	2	45 x 18	A22377	A22459	A22487
M 18	2,5	45 x 18	A22378	F69198	A22488
M 20	2,5	45 x 18	A22379	A22461	A22489
M 22	2,5	55 x 22	A22380	A22462	A22490
M 24	3	55 x 22	A22381	A22463	A22491
M 27	3	65 x 25	A22382	A22464	A22492
M 30	3,5	65 x 25	A22383	A22465	A22493
M 33	3,5	65 x 25	A22384	A22466	A22494
M 36	4	65 x 25	A22385	A22467	A22495
M 39	4	75 x 30	A22386	A22468	A22496
M 42	4,5	75 x 30	A22387	A22469	A22497
M 45	4,5	90 x 36	A22388	A22470	A22498
M 48	5	90 x 36	A22389	A22471	A22499
M 52	5	90 x 36	A22390	A22472	A22500

Menetmetszők terelőéles, HSS-E, M

M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.



300



Typ
Inox

Általános menetelési feladatokhoz, ausztenites korrózióálló acélokhoz is alkalmas.

Előnyök/Kivitel

- Inox típus
- terelőél
- bekezdés kb. 1,5 menetemelkedésnyi

Anyag

- HSS-E gyorsacél

Inox



Typ
Inox

Általános menetelési feladatokhoz, ausztenites korrózióálló acélokhoz is alkalmas.

Előnyök/Kivitel

- Inox típus
- terelőél M2-től
- bekezdés kb. 2 menetemelkedésnyi

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- nitridált M3-tól
- leppelt felület

Long Life



Nagy teljesítményű menetmetsző, széles alapanyagkörhöz. Sorozatgyártáshoz kifejezetten ajánlott!

Előnyök/Kivitel

- Long Life típus
- terelőél
- bekezdés kb. 2,25 menetemelkedésnyi

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- nitridált M3-tól
- leppelt felület

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemes- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
300	■	□							■			□	□	
Inox	■	■	□						■			□	□	
Long Life	■	■	□						■			□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	300 Cikkszám	Inox Cikkszám	Long Life Cikkszám
M 1,6	0,35	16 x 5	-	A22522	-
M 2	0,4	16 x 5	F30455	A22523	-
M 2,3	0,4	16 x 5	-	A22524	-
M 2,5	0,45	16 x 5	M60117	A22525	C98439
M 2,6	0,45	16 x 5	-	C84003	-
M 3	0,5	20 x 5	F30462	A22527	C98445
M 3,5	0,6	20 x 5	-	A22528	-
M 4	0,7	20 x 5	F30467	A22529	C98446
M 5	0,8	20 x 7	F30475	A22530	C98452
M 6	1	20 x 7	A22554	A22531	A22551
M 7	1	25 x 9	-	A22532	-

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	300 Cikkszám	Inox Cikkszám	Long Life Cikkszám
M 8	1,25	25 x 9	A22555	A22533	A22552
M 10	1,5	30 x 11	A22556	A22534	A22553
M 12	1,75	38 x 14	A22557	A22535	C98456
M 14	2	38 x 14	A22558	A22536	-
M 16	2	45 x 18	F30541	A22537	C98458
M 18	2,5	45 x 18	F30545	A22538	-
M 20	2,5	45 x 18	F30578	A22539	-
M 22	2,5	55 x 22	-	A22540	-
M 24	3	55 x 22	-	A22541	-
M 27	3	65 x 25	-	A22542	-
M 30	3,5	65 x 25	-	J37243	-



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Menetmetsző balos, M, DIN-EN 22568, HSS

M normál balos metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz, bal menetekhez.

Előnyök/Kivétel

- bekezdés kb. 1,5 menetemelkedésnyi
- balos

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titanium ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
M 3 LH	0,5	20 x 5	A22595
M 3,5 LH	0,6	20 x 5	A22596
M 4 LH	0,7	20 x 5	A22597
M 4,5 LH	0,75	20 x 5	A22598
M 5 LH	0,8	20 x 7	A22599
M 6 LH	1	20 x 7	A22600
M 7 LH	1	25 x 9	A22601
M 8 LH	1,25	25 x 9	A22602
M 9 LH	1,25	25 x 9	A22603
M 10 LH	1,5	30 x 11	A22604
M 12 LH	1,75	38 x 14	A22606

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
M 14 LH	2	38 x 14	A22607
M 16 LH	2	45 x 18	A22608
M 18 LH	2,5	45 x 18	A22609
M 20 LH	2,5	45 x 18	A22610
M 22 LH	2,5	55 x 22	A22611
M 24 LH	3	55 x 22	A22612
M 27 LH	3	65 x 25	A22613
M 30 LH	3,5	65 x 25	A22614
M 36 LH	4	65 x 25	A22615
M 48 LH	5	90 x 36	B34974



Menetmetszők, HSS, MF

MF metrikus finom menethez DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz.

Anyag

- HSS gyorsacél



240



Előnyök/Kivétel

- bekezdés kb. 1,5 menetemelkedésnyi

JBO



Előnyök/Kivétel

- terelőél
- bekezdés kb. 1,75 menetemelkedésnyi

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
240	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
JBO	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	240 Cikkszám	JBO Cikkszám
M 3 x 0,35	0,35	20 x 5	–	A22747
M 3,5 x 0,35	0,35	20 x 5	–	A22748
M 4 x 0,35	0,35	20 x 5	–	A22749
M 4 x 0,5	0,5	20 x 5	A22639	A22750
M 4,5 x 0,5	0,5	20 x 5	–	J79502
M 5 x 0,35	0,35	20 x 5	–	A22751
M 5 x 0,5	0,5	20 x 5	A22640	A22752
M 5 x 0,75	0,75	20 x 5	–	A22753
M 6 x 0,5	0,5	20 x 5	A22641	A22754
M 6 x 0,75	0,75	20 x 5	A22642	A22755
M 7 x 0,5	0,5	25 x 9	–	A22756
M 7 x 0,75	0,75	25 x 9	A22643	A22757
M 8 x 0,5	0,5	25 x 9	A22644	A22758
M 8 x 0,75	0,75	25 x 9	A22645	A22759
M 8 x 1	1	25 x 9	A22646	A22760
M 9 x 0,5	0,5	25 x 9	–	A22761
M 9 x 0,75	0,75	25 x 9	B11735	A22762
M 9 x 1	1	25 x 9	A22647	A22763
M 10 x 0,5	0,5	30 x 11	–	A22764
M 10 x 0,75	0,75	30 x 11	A22648	A22765
M 10 x 1	1	30 x 11	A22649	A22766
M 10 x 1,25	1,25	30 x 11	A22650	A22767
M 11 x 0,75	0,75	30 x 11	–	A22768
M 11 x 1	1	30 x 11	A22651	A22769
M 11 x 1,25	1,25	30 x 11	–	A22770
M 12 x 0,5	0,5	38 x 10	–	A22771
M 12 x 0,75	0,75	38 x 10	–	A22772
M 12 x 1	1	38 x 10	A22652	A22773
M 12 x 1,25	1,25	38 x 10	A22653	A22774
M 12 x 1,5	1,5	38 x 10	A22654	A22775
M 13 x 1	1	38 x 10	–	A22776
M 14 x 0,5	0,5	38 x 10	–	M13749
M 14 x 1	1	38 x 10	A22655	A22777
M 14 x 1,25	1,25	38 x 10	A22656	A22778
M 14 x 1,5	1,5	38 x 10	A22657	A22779
M 15 x 0,75	0,75	38 x 10	–	A22781
M 15 x 1	1	38 x 10	A22658	A22782
M 15 x 1,5	1,5	38 x 10	A22659	A22783
M 15 x 2	2	38 x 10	–	K57822
M 16 x 0,5	0,5	45 x 14	–	A22784
M 16 x 1	1	45 x 14	A22660	A22785
M 16 x 1,25	1,25	45 x 14	–	A22786
M 16 x 1,5	1,5	45 x 14	A22661	A22787
M 17 x 1	1	45 x 14	A22662	A22789
M 17 x 1,5	1,5	45 x 14	A22663	–
M 18 x 1	1	45 x 14	A22664	A22790
M 18 x 1,25	1,25	45 x 14	–	A22791
M 18 x 1,5	1,5	45 x 14	A22665	A22792
M 18 x 2	2	45 x 14	A22666	A22793
M 19 x 1	1	45 x 14	–	A22794

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	240 Cikkszám	JBO Cikkszám
M 20 x 1	1	45 x 14	A22667	A22795
M 20 x 1,5	1,5	45 x 14	A22668	A22797
M 20 x 2	2	45 x 14	A22669	A22798
M 21 x 1	1	45 x 14	–	A22799
M 22 x 1	1	55 x 16	A22670	A22800
M 22 x 1,5	1,5	55 x 16	A22671	M61825
M 22 x 2	2	55 x 16	A22672	A22801
M 24 x 1	1	55 x 16	A22673	M60461
M 24 x 1,5	1,5	55 x 16	A22674	L17453
M 24 x 2	2	55 x 16	A22675	M60465
M 25 x 1,5	1,5	55 x 16	A22676	M60468
M 25 x 2	2	55 x 16	A22677	M60470
M 26 x 1,5	1,5	55 x 16	A22678	A22802
M 26 x 2	2	55 x 16	–	A22803
M 27 x 1	1	65 x 18	A22679	M60471
M 27 x 1,5	1,5	65 x 18	A22680	A22804
M 27 x 2	2	65 x 18	A22681	M60473
M 28 x 1,5	1,5	65 x 18	A22682	L17456
M 30 x 1	1	65 x 18	A22683	M60478
M 30 x 1,5	1,5	65 x 18	A22684	M24790
M 30 x 2	2	65 x 18	A22685	M60482
M 32 x 1,5	1,5	65 x 18	A22686	L17460
M 32 x 2	2	65 x 18	–	A22807
M 33 x 1,5	1,5	65 x 18	A22687	M60484
M 33 x 2	2	65 x 18	A22688	M60486
M 33 x 3	3	65 x 18	–	A22808
M 35 x 1,5	1,5	65 x 18	A22689	M24792
M 35 x 2	2	65 x 18	–	A22809
M 36 x 1,5	1,5	65 x 18	A22690	D89965
M 36 x 2	2	65 x 18	A22691	A22810
M 36 x 3	3	65 x 18	A22692	M61746
M 38 x 1,5	1,5	75 x 20	A22693	M61748
M 39 x 1,5	1,5	75 x 20	G72943	G64646
M 39 x 2	2	75 x 20	A22694	M61750
M 40 x 1,5	1,5	75 x 20	A22695	M61751
M 40 x 2	2	75 x 20	–	F01543
M 42 x 1,5	1,5	75 x 20	A22696	M61752
M 42 x 2	2	75 x 20	A22697	M61753
M 42 x 3	3	75 x 20	A22698	M61754
M 45 x 1,5	1,5	90 x 22	A22699	M24800
M 45 x 2	2	90 x 22	A22700	M61756
M 45 x 3	3	90 x 22	–	A22811
M 48 x 1,5	1,5	90 x 22	A22701	M61757
M 48 x 2	2	90 x 22	A22702	M61760
M 48 x 3	3	90 x 22	B46482	M61762
M 50 x 1,5	1,5	90 x 22	A22703	M61763
M 52 x 1,5	1,5	90 x 22	A22704	A22500
M 52 x 2	2	90 x 22	A22705	M61768
M 52 x 3	3	90 x 22	D78639	M61769



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Menetmetsző, terelőéles, MF, HSS-E, leppelt, INOX

MF metrikus finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési feladatokhoz, ausztenites korrózióálló acélokhoz is alkalmas.

Előnyök/Kivitel

- Inox típus
- terelőél M2-től
- bekezdés kb. 2 menetemelkedésnyi

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- nitridált M3-tól
- leppelt felület



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□	□	□	□	□	□	■	□	□	□	□	□

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
M 4 x 0,5	0,5	20 x 5	A22826
M 5 x 0,5	0,5	20 x 5	A54916
M 6 x 0,5	0,5	20 x 5	F04948
M 6 x 0,75	0,75	20 x 5	A22827
M 8 x 0,5	0,5	25 x 9	B78764
M 8 x 0,75	0,75	25 x 9	A22828
M 8 x 1	1	25 x 9	A22829
M 10 x 0,75	0,75	30 x 11	A22830
M 10 x 1	1	30 x 11	A22831
M 10 x 1,25	1,25	30 x 11	A22832
M 12 x 1	1	38 x 10	A22833
M 12 x 1,25	1,25	38 x 10	A22834
M 12 x 1,5	1,5	38 x 10	A22835

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
M 14 x 1	1	38 x 10	A22836
M 14 x 1,5	1,5	38 x 10	A22837
M 16 x 1	1	45 x 14	A22838
M 16 x 1,5	1,5	45 x 14	A22839
M 18 x 1,5	1,5	45 x 14	A22840
M 20 x 1	1	45 x 14	A22841
M 20 x 1,5	1,5	45 x 14	A22842
M 22 x 1,5	1,5	55 x 16	A22843
M 24 x 1,5	1,5	55 x 16	A22844
M 24 x 2	2	55 x 16	B92458
M 26 x 1,5	1,5	55 x 16	A22846
M 30 x 1,5	1,5	65 x 18	C43429
M 30 x 2	2	65 x 18	931380



Menetmetsző, balos, MF, HSS

MF metrikus balos finom menethez, DIN13 (ISO724) szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz, bal menetekhez.

Előnyök/Kivétel

- bevezetés kb. 1,5 menetemelkedésnyi
- balos

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titanium ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelttel alkalmas

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
M 4 x 0,5 LH	0,5	20 x 5	B09160
M 5 x 0,5 LH	0,5	20 x 5	B09169
M 8 x 0,75 LH	0,75	25 x 9	B09174
M 8 x 1 LH	1	25 x 9	A22862
M 9 x 0,75 LH	0,75	25 x 9	B09184
M 9 x 1 LH	1	25 x 9	B09189
M 10 x 0,75 LH	0,75	30 x 11	A22863
M 10 x 1 LH	1	30 x 11	A22864
M 10 x 1,25 LH	1,25	30 x 11	A22865
M 12 x 1 LH	1	38 x 10	A22866
M 12 x 1,25 LH	1,25	38 x 10	A22867
M 12 x 1,5 LH	1,5	38 x 10	A22868
M 14 x 1 LH	1	38 x 10	A22869
M 14 x 1,5 LH	1,5	38 x 10	A22871

Menetméret	Emelkedés [mm]	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
M 16 x 1 LH	1	45 x 14	A22873
M 16 x 1,5 LH	1,5	45 x 14	A22874
M 18 x 1 LH	1	45 x 14	A22875
M 18 x 1,5 LH	1,5	45 x 14	A22876
M 20 x 1 LH	1	45 x 14	A22877
M 20 x 1,5 LH	1,5	45 x 14	A22878
M 22 x 1,5 LH	1,5	55 x 16	A22879
M 24 x 1,5 LH	1,5	55 x 16	G31886
M 25 x 1,5 LH	1,5	55 x 16	A22880
M 27 x 1,5 LH	1,5	65 x 18	A22881
M 30 x 1,5 LH	1,5	65 x 18	A22882
M 32 x 1,5 LH	1,5	65 x 18	A22883
M 50 x 1,5 LH	1,5	90 x 22	D96246



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Menetmetsző, UNC, HSS

UNC normál menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menet-tisztítási feladatokhoz.

Előnyök/Kivétel

- bekezdés kb. 1,5 menetemelkedésnyi

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titanium ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelttel alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
UNC Nr. 4	40	20 x 5	A22903
UNC Nr. 5	40	20 x 5	A22904
UNC Nr. 6	32	20 x 7	A22905
UNC Nr. 8	32	20 x 7	A22906
UNC Nr. 10	24	20 x 7	A22907
UNC Nr. 12	24	20 x 7	A22908
UNC 1/4"	20	20 x 7	A22909
UNC 5/16"	18	25 x 9	A22910
UNC 3/8"	16	30 x 11	A22911

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
UNC 7/16"	14	30 x 11	A22912
UNC 1/2"	13	38 x 14	A22913
UNC 9/16"	12	38 x 14	A22914
UNC 5/8"	11	45 x 18	A22915
UNC 3/4"	10	45 x 18	A22916
UNC 7/8"	9	55 x 22	A22917
UNC 1"	8	55 x 22	A22918



Menetmetsző, UNF, HSS

UNF finom menetekhez, ANSI B1.1 szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz.

Előnyök/Kivétel

- bekezdés kb. 1,5 menetemelkedésnyi

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1000 N/mm ²	Acél <1200 N/mm ²	Acél <1400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 4	48	20 x 5	A22936
UNF Nr. 5	44	20 x 5	A22937
UNF Nr. 6	40	20 x 7	A22938
UNF Nr. 8	36	20 x 7	A22939
UNF Nr. 10	32	20 x 7	A22940
UNF Nr. 12	28	20 x 7	A22941
UNF 1/4"	28	20 x 7	A22942

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
UNF 5/16"	24	25 x 9	A22943
UNF 3/8"	24	30 x 11	A22944
UNF 7/16"	20	30 x 11	A22945
UNF 1/2"	20	38 x 10	A22946
UNF 9/16"	18	38 x 10	A22947
UNF 5/8"	18	45 x 14	A22948
UNF 3/4"	16	45 x 14	A22949
UNF 7/8"	14	55 x 16	A22950
UNF 1"	12	55 x 16	A22951

Menetmetszők, HSS, G



242



G (BSP) hengeres csőmenet, DIN ISO228 szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz.

JBO



Terelőéles menetmetsző, G (BSP) hengeres csőmenet, DIN ISO228 szerint. Általános menetelési, menetjavítási feladatokhoz, sorozatgyártáshoz.

i Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálandó alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

Előnyök/Kivitel

- bekezdés kb. 1,5 menetemelkedésnyi
- tűrés A

Anyag

- HSS gyorsacél

Előnyök/Kivitel

- terelőél
- bekezdés kb. 1,5 menetemelkedésnyi
- tűrés A

Anyag

- HSS gyorsacél
- leppelt felület

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
242	■										□	□	□	
JBO	■	■									■	□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	242 Cikkszám	JBO Cikkszám
G 1/16"	28	25 x 9	A23004	A23022
G 1/8"	28	30 x 11	A23005	A23023
G 1/4"	19	38 x 10	A23006	C78227
G 3/8"	19	45 x 14	A23007	B18967
G 1/2"	14	45 x 14	A23008	A23024
G 5/8"	14	55 x 16	A23009	A69488
G 3/4"	14	55 x 16	A23010	B18968
G 7/8"	14	65 x 18	–	C51389

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	242 Cikkszám	JBO Cikkszám
G 1"	11	65 x 18	A23012	A23025
G 1 1/8"	11	75 x 20	A23013	–
G 1 1/4"	11	75 x 20	A23014	–
G 1 1/2"	11	90 x 22	A23015	–
G 2"	11	105 x 22	A23017	–



Menetmetsző, terelőéles, leppelt, nitridált, G, HSS-E, INOX

Terelőéles menetmetsző, G (BSP) hengeres csőmenet, DIN ISO228 szerint. Általános menetelési feladatokhoz, ausztenites korrózióálló acélokhoz is alkalmas.

Előnyök/Kivitel

- Inox típus
- terelőél
- bekezdés kb. 2 menetemelkedésnyi
- tűrés A

Anyag

- HSS-E gyorsacél
- nitridált M3-tól
- leppelt felület



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■	■	□						■			□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
G 1/16"	28	25 x 9	K63099
G 1/8"	28	30 x 11	A23031
G 1/4"	19	38 x 10	A23032
G 3/8"	19	45 x 14	A23033
G 1/2"	14	45 x 14	A23034

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
G 3/4"	14	55 x 16	A23035
G 1"	11	65 x 18	A23036
G 1 1/4"	11	75 x 20	A23029
G 1 1/2"	11	90 x 22	A23030



Menetmetsző, balos, G, HSS

G (BSP) hengeres csőmenethez, DIN ISO228 szerint. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz, bal csőmenetekhez.

Előnyök/Kivétel

- bevezetés kb. 1,5 menetemelkedésnyi
- tűrés A
- balos

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
G 1/8" LH	28	30 x 11	C15967
G 1/4" LH	19	38 x 10	C15968
G 3/8" LH	19	45 x 14	A23058
G 1/2" LH	14	45 x 14	A23057
G 3/4" LH	14	55 x 16	C15969
G 1" LH	11	65 x 18	F60623

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
G 1 1/8" LH	11	75 x 20	A23060
G 1 1/4" LH	11	75 x 20	A23061
G 1 3/8" LH	11	90 x 22	A23062
G 1 1/2" LH	11	90 x 22	A23063
G 1 3/4" LH	11	105 x 22	A23064
G 2" LH	11	105 x 22	A23065



Menetmetsző, kúpos csőmenethez, terelőléles, R, HSS

Kúpos csőmenetekhez, DIN2999, ISO7 szerint. Általános menetelési, menetjavítási feladatokhoz, kúpos cső/gáz-menetekhez.

Előnyök/Kivétel

- bevezetés kb. 1,75 menetemelkedésnyi
- terelőléles
- kúposság 1:16

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
R 1/8"	28	30 x 11	A23048
R 1/4"	19	38 x 14	A23049
R 3/8"	19	45 x 14	A23052
R 1/2"	14	45 x 18	A23056
R 3/4"	14	55 x 22	A23050

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
R 1"	11	65 x 25	A23051
R 1 1/4"	11	75 x 26	A23053
R 1 1/2"	11	90 x 27	A23054
R 2"	11	105 x 28	A23055



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Menetmetsző, HSS, BSW

BSW normál Whitworth menethez. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz.

Előnyök/Kivétel

- bevezetés kb. 1,5 menetemelkedésnyi

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan- ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
BSW 1/8"	40	20 x 5	A23075
BSW 5/32"	32	20 x 5	A23076
BSW 3/16"	24	20 x 7	A23077
BSW 7/32"	24	20 x 7	A23078
BSW 1/4"	20	20 x 7	A23079
BSW 5/16"	18	25 x 9	A23080
BSW 3/8"	16	30 x 11	A23081
BSW 7/16"	14	30 x 11	A23082

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
BSW 1/2"	12	38 x 14	A23083
BSW 9/16"	12	38 x 14	D83183
BSW 5/8"	11	45 x 18	A23085
BSW 3/4"	10	45 x 18	A23086
BSW 7/8"	9	55 x 22	A23087
BSW 1"	8	55 x 22	A23088
BSW 1 1/8"	7	65 x 25	A23089
BSW 1 1/4"	7	65 x 25	F02190



Menetmetsző, kúpos, NPT menethez, terelőéles, HSS

NPT amerikai 1:16 kúpos csőmenetekhez, ANSI/ASME B 1.20.1 szerint. Általános menetelési, menettisztítási, menetjavítási feladatokhoz, amerikai szabvány szerinti kúpos, tömítéssel szerelt csőmenetekhez.

Előnyök/Kivétel

- bevezetés kb. 1,75 menetemelkedésnyi
- terelőél
- kúposság 1:16

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan- ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
NPT 1/16"	27	25 x 9	A23112
NPT 1/8"	27	30 x 11	J58365
NPT 1/4"	18	38 x 14	A23113
NPT 3/8"	18	45 x 14	J58369
NPT 1/2"	14	45 x 18	J58374

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
NPT 3/4"	14	55 x 22	A23115
NPT 1"	11.1/2	65 x 25	A23116
NPT 1 1/4"	11.1/2	75 x 26	C91951
NPT 2"	11.1/2	105 x 28	A23114



Menetmetsző, kúpos, NPTF menethez, terelőéles, HSS, JBO

NPTF amerikai 1:16 kúpos csőmenetekhez, ANSI/ASME B 1.20.1 szerint. Általános menetelési, menettisztítási, menetjavítási feladatokhoz, amerikai szabvány szerinti kúpos, tömítés nélkül szerelt csőmenetekhez.

Előnyök/Kivétel

- bekezdés kb. 1,75 menetemelkedésnyi
- terelőél
- kúposság 1:16

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■										■	□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magas- ság [mm]	Cikkszám
NPTF 1/16"	27	25 x 9	A23118
NPTF 1/8"	27	30 x 11	A23119
NPTF 1/4"	18	38 x 14	A23120
NPTF 3/8"	18	45 x 14	A23121

Menetméret [col]	Menet/Col	Külső Ø x magas- ság [mm]	Cikkszám
NPTF 1/2"	14	45 x 18	A23122
NPTF 3/4"	14	55 x 22	A23123
NPTF 1"	11.1/2	65 x 25	A23124



Menetmetsző, terelőéles, PG, HSS, JBO

PG páncélső menethez. Általános menetelési, menetjavítási, menettisztítási feladatokhoz páncélső menetekhez.

Előnyök/Kivétel

- bekezdés kb. 1,75 menetemelkedésnyi
- terelőél

Anyag

- HSS gyorsacél



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
■										■	□	□	

■ Ajánlott □ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
Pg 7	20	38 x 10	A23125
Pg 9	18	38 x 10	A23126
Pg 11	18	45 x 14	A23127
Pg 16	18	55 x 16	A23129

Menetméret	Menet/Col	Külső Ø x magasság [mm]	Cikkszám
Pg 21	16	65 x 18	A23130
Pg 29	16	65 x 18	A23131
Pg 36	16	90 x 22	A23132



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet fa dobozban, M3-M12

M normál metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint.

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (ČSN) 3db-os készlet: M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- menetmetszők DIN EN 22568: M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- menetfúró hajtóvas (ČSN) - 2,5-7,1 mm
- metszőfordítóvas (ČSN) 1-1db: Ø 25 / 38 mm
- metszőfordítóvasba műanyag betét, 1-1 db: Ø 25/20 - Ø 38/30 mm
- lapos csavarhúzó
- fa doboz

WS



Anyag

- WS szerszámacél

HSS



Anyag

- HSS gyorsacél

	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
WS	☐										☐	☐	☐	☐
HSS	☒										☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret

M 3-M 12

WS cikkszám

975579

HSS cikkszám

975581



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet, M3-M12, 44 részes

Kézi menetfúró és menetmetsző, csigafúró készlet fém kazettában. M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint.

Anyag

- HSS gyorsacél

Szállítás terjedelme

- HSS kézi menetfúrók DIN 352, M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- HSS menetmetszők DIN 223, M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- menetfúró hajtóvas DIN 1814, No1 / No2
- metszőfordítóvas DIN 225, 20x5 / 20x7 / 25x9 / 30x11 / 38x14 mm
- HSS csigafúrók, DIN 338 Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm
- csavarhúzó 4,5 mm
- M menetsablon

DIN 338	DIN 352	EN 22568	HSS
M		ISO 2 6H	

Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒										☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menettípus

metrikus

Cikkszám

460158



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet műanyag dobozban, M12-M20

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint.

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (ČSN) 3db-os készlet: M12 / M14 / M16 / M18 / M20
- menetmetszők DIN EN 22568: M12 / M14 / M16 / M18 / M20
- menetfúró hajtóvas (ČSN) 5,6-16 mm
- metszőfordítóvas (ČSN) Ø 45 mm
- metszőfordítóvasba műanyag betét: Ø 45/38 mm
- műanyag doboz



WS



Anyag

- WS szerszámacél

HSS



Anyag

- HSS gyorsacél

	Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
WS	☐										☐	☐	☐	☐
HSS	☒										☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret

M 12-M 20

WS cikkszám

975583

HSS cikkszám

975584



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet, M3-M20,

Metrikus ISO szabványmenetekhez, DIN 13 szerint.

Anyag

- HSS gyorsacél

Szállítás terjedelme

- HSS kézi menetfúrók DIN 352 M3, / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12 / M14 / M16 / M18 / M20
- HSS menetmetszők DIN EN 22568, M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12 / M14 / M16 / M18 / M20
- menetfúró hajtóvas DIN1814, No1 / No3
- metszőfordítóvas DIN225, 20x5 / 20x7 / 25x9 / 30x11 / 38x14 / 45x18 mm
- lapos csavarhúzó 4,5 mm
- menetsablon
- acéllemez koffer



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒										☐	☐	☐	

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menettípus

metrikus

Cikkszám

460157



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Kézi menetfúró, csigafúró, menetmetsző készlet, M, HSS, hajtóvasakkal, műanyag kofferben

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint.

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (ČSN) 3db-os készlet, HSS: M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- menetmetszők (PN 8/3225), Ø 25 mm: M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- menetfúró hajtóvas (ČSN) – 2,5-7,1 mm
- metszőfordítóvas (ČSN) Ø 25 mm
- csigafúrók, menetalaphoz, HSS: Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm
- pontozó
- csavarhúzó
- menetfésű
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

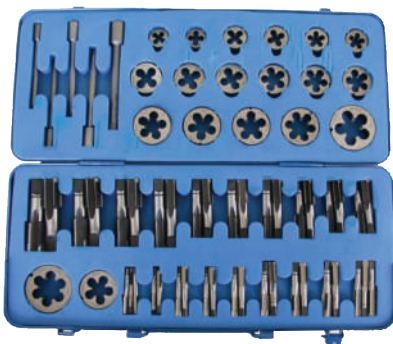
☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret

M 3–M 12

Cikkszám

975590



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet, fém dobozban, M és MF, WS

M normál metrikus és MF finom metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint.

Anyag

- WS szerszámacél

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (ČSN) 3db-os készlet: M7 / M11
- kézi menetfúrók (ČSN) 2db-os készlet: M8x1 / M10x1 / M10x1,25 / M11x1 / M12x1 / M12x1,25 / M12x1,5 / M14x1 / M14x1,25 / M14x1,5 / M16x1 / M16x1,5 / M18x1,5 / M20x1,5 / M22x1,5 / M24x1
- kézi menetfúró balos (ČSN) 2db-os készlet: M16x1,5 LH
- menetmetszők, DIN EN 22568: M7 / M8x1 / M10x1 / M10x1,25 / M11 / M11x1 / M12x1 / M12x1,25 / M12x1,5 / M14x1 / M14x1,25 / M14x1,5 / M16x1 / M16x1,5 / M18x1,5 / M20x1,5 / M22x1,5 / M24x1
- menetmetsző balos, DIN EN 22568: M16x1,5 LH
- menetfúró toldószárak (ČSN): 5 / 5,6 / 6,3 / 7,1 / 9 mm
- fém doboz



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☐ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret

M 7–M 24x1,5

Cikkszám

975597

narex
žďanice



Kézi menetfúró, csigafúró készlet, műanyag dobozban, M, HSS

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Általános felhasználásra.

Anyag

- HSS gyorsacél

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók, DIN 352, 3db-os készlet: M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,0 / 8,5 / 10,2 magfúró méretek
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Cikkszám
M 3–M 12	975596

BUČOVICE
TOOLS



Menetmetsző készlet, fa dobozban

Műszaki adatok

- M3-M12 mérettartomány

Anyag

- HSS-E gyorsacél

Szállítás terjedelme

- menetmetszők (DIN): M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12
- metszőfordítóvasak (ČSN): Ø 25 / Ø 38 mm
- metszőfordítóvasba műanyag betétek: Ø 25/20 - Ø 38/30 mm
- fa doboz



290

390

Typ
VA

Menetmetsző készlet általános felhasználásra.

Menetmetsző készlet, ausztenites korrózióálló acélokhöz is alkalmas.

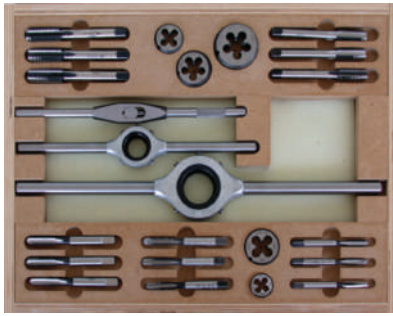
	Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
290	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
390	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	290 Cikkszám 975592	390 Cikkszám 975593
M 3–M 12		



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet, fa dobozban, UNC, WS, hajtóvasakkal

UNC menetekhez ANSI B1.1 szerint. Általános felhasználásra.

Anyag

- WS szerszámacél

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (DIN352) 3db-os készlet: UNC 1/4-20, 5/16-18, 3/8-16, 7/16-14, 1/2-13
- menetmetszők (DIN): UNC 1/4-20, 5/16-18, 3/8-16, 7/16-14, 1/2-13
- menetfúró hajtóvas (ČSN): 2,5-7,1 mm
- metszőfordítóvasak (ČSN): Ø 25 / Ø 38 mm
- metszőfordítóvasba műanyag betétek: Ø25/20 - Ø38/30 mm
- fa doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret
[col]

UNC 1/4"-UNC 1/2"

Cikkszám

975598



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet, fa dobozban, UNF, WS, hajtóvasakkal

UNF finom menetekhez ANSI B1.1 szerint. Menetjavításra, menettisztításra, általános felhasználásra.

Anyag

- WS szerszámacél

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (DIN2181) 2db-os készlet: UNF 1/4-28, 5/16-24, 3/8-24, 7/16-20, 1/2-20
- menetmetszők (DIN): UNF 1/4-28, 5/16-24, 3/8-24, 7/16-20, 1/2-20
- menetfúró hajtóvas (ČSN): 2,5-7,1 mm
- metszőfordítóvasak (ČSN): Ø 25 / Ø 38 mm
- metszőfordítóvasba műanyag betétek: Ø 25/20 - Ø 38/30 mm
- fa doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelten alkalmas

Menetméret
[col]

UNF 1/4"-UNF 1/2"

Cikkszám

975602



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet, fa dobozban, G, WS, hajtóvasakkal

G (BSP) hengeres csőmenethez DIN ISO228 szerint. Menetjavításra, menettisztításra, általános felhasználásra.

Anyag

- WS szerszámacél

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (ČSN) 2db-os készlet: G 1/8, 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1
- menetmetszők (DIN): G 1/8, 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1
- menetfúró hajtóvasak (DIN): 3-9 / 5,5-20 mm
- metszőfordítóvasak (ČSN): Ø 45 / Ø 65 mm
- metszőfordítóvasba műanyag betétek: Ø 45/30; Ø 45/38; Ø 65/55 mm



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐										☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	Cikkszám
G 1/8"-G 1"	975604



Kézi menetfúró és menetmetsző készlet, fa dobozban, BSW1/2-BSW1

Szállítás terjedelme

- kézi menetfúrók (PN 8/30114) 3db-os készlet: BSW 1/2, 9/16, 5/8, 3/4, 7/8, 1
- menetmetszők (DIN): BSW 1/2, 9/16, 5/8, 3/4, 7/8, 1
- menetfúró hajtóvas (ČSN): 5,6-16
- metszőfordítóvas (ČSN): Ø 56 mm
- metszőfordítóvasba műanyag betétek: Ø 55/38; Ø 55/45 mm



311



Anyag

- WS szerszámacél

341



Anyag

- HSS gyorsacél

	Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
311	☐										☐	☐	☐	☐
341	☒										☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret [col]	311 Cikkszám	341 Cikkszám
BSW 1/2"-BSW 1"	975605	F67659



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

narex
žďanice



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E/HSS, terelőéles, B

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Általános felhasználásra, átmenő furatokhoz.

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- gőzölt (fekete) felület

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN371 szerint
- M12 méret DIN376 szerint
- gépi menetfúrók, egyenes horony, B bekezdés, terelőéles
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm magfúró méretek
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titanium ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret

M 3–M 12

Cikkszám

975614

narex
žďanice



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E TiN/HSS, terelőéles, B

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. A TiN bevonat a szerszám termelékenységét és élettartamát jelentősen növeli. Általános felhasználásra.

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- TiN bevonat

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN371 szerint
- M12 méret DIN376 szerint
- gépi menetfúrók, egyenes horony, B bekezdés, terelőéles
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm magfúró méretek
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titanium ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret

M 3–M 12

Cikkszám

975618

narex
žďanice



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E/HSS, terelőéles, B, INOX

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő menetek fúrására, legfőképpen korrózióálló acélokban, közepes szilárdságú acélokban.

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- gőzölt (fekete) felület

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN371 szerint
- M12 méret DIN376 szerint
- gépi menetfúrók, egyenes horony, B bekezdés, terelőéles
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm magfúró méretek
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret

M 3–M 12

Cikkszám

975616

WALTER
PROTOTYP



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E/HSS, TiN, terelőéles, B

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Általános felhasználásra, átmenő menetes furatokhoz, széles alapanyagkörben.

Előnyök/Kivétel

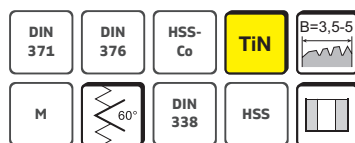
- B alakú bekezdés = 3,5-5 menet
- terelőéles
- DIN 371 szerint megerősített szárral M 10-ig
- M 12-től a DIN 376 szerinti szárral

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- TiN bevonat

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN 371 szerint
- M12 méret DIN 376 szerint
- gépi menetfúrók, egyenes horony, B bekezdés, terelőéles
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm magfúró méretek
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1000 N/mm²	Acél <1200 N/mm²	Acél <1400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékelt alkalmas

Menetméret

M 3–M 12

Cikkszám

K54996



Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!

narex
žďanice



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E/HSS, 35°, C

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Átmenő és zsákfuratokhoz, általános felhasználásra.

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- gözölt (fekete) felület

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN 371 szerint
- M12 méret DIN 376 szerint
- gépi menetfúrók, csavart horony, C bekezdés
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm méretben, menetalaphoz
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret

M 3–M 12

Cikkszám

975615

narex
žďanice



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E TiN/HSS, 35°, C

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Általános felhasználásra.

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- TiN bevonat

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN371 szerint
- M12 méret DIN376 szerint
- gépi menetfúrók, csavart horony 35°, C bekezdés
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm magfúró méretek
- műanyag doboz



Acél <850 N/mm²	Acél <1.000 N/mm²	Acél <1.200 N/mm²	Acél <1.400 N/mm²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titan ötvözetek, speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek (és ötvözetek)	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret

M 3–M 12

Cikkszám

975619

narex
žďanice



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E/HSS, 35°, C, INOX

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Zsák és átmenő menetek fúrására, legfőképpen korrózióálló acélokban, közepes szilárdságú acélokban.

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- gözölt (fekete) felület

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN371 szerint
- M12 méret DIN376 szerint
- gépi menetfúrók, csavart horony 35°, C bekezdés
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm magfúró méretek
- műanyag doboz

													
Acél <850 N/mm ²	Acél <1.000 N/mm ²	Acél <1.200 N/mm ²	Acél <1.400 N/mm ²	Acél <52 HRC	Acél <56 HRC	Acél <62 HRC	Acél >62 HRC	Korrózióálló acél	Titán, titán ötvözetek speciális acélok	Öntöttvas	Alumínium, nemvas- fémek és ötvözetek	Vörösréz, sárgaréz, bronz	Műanyag
☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menetméret	Cikkszám
M 3–M 12	975617

WALTER
PROTOS



Gépi menetfúró+csigafúró készlet, műanyag dobozban, HSS-E/HSS, TiN, 45°, C

M normál metrikus menethez DIN13 (ISO724) szerint. Általános felhasználásra, leginkább zsákfuratokhoz, széles alapanyagkörben.

Előnyök/Kivitel

- C alakú bekezdés = 2-3 menet
- M10-ig megerősített szárral a DIN 371 szerint
- M12-től DIN 376 szerinti szárral

Anyag

- HSS gyorsacél csigafúrók
- HSS-E gyorsacél menetfúrók
- TiN bevonat

Szállítás terjedelme

- M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 méretek DIN371 szerint
- M12 méret DIN376 szerint
- gépi menetfúrók, csavart horony 35°, C bekezdés
- csigafúrók Ø 2,5 / 3,3 / 4,2 / 5,0 / 6,8 / 8,5 / 10,2 mm magfúró méretek
- műanyag doboz

DIN 371		DIN 376		HSS-Co		TiN		M		 60°		DIN 338		HSS													
Acél <850 N/mm ²		Acél <1000 N/mm ²		Acél <1200 N/mm ²		Acél <1400 N/mm ²		Acél <52 HRC		Acél <56 HRC		Acél <62 HRC		Acél >62 HRC		Korrózióálló acél		Titán, titán ötvözetek, speciális acélok		Öntöttvas		Alumínium, nemvasfémek és ötvözetek		Vörösréz, sárgaréz, bronz		Műanyag	
☒		☒		☐		☐		☐		☐		☐		☐		☐		☐		☐		☒		☒		☐	

☒ Ajánlott ☐ Mérsékeltén alkalmas

Menettípus	Menetméret	Cikkszám
metrikus	M 3–M 12	K54973

i Az alapanyagokhoz történő szerszámajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Kombinált csiga- menetfúró készlet, bit befogással

M normál métermenethez DIN13 (ISO724) szerint. Vékony, jól forgácsolható alapanyagokhoz, gépi működtetéshez.

Előnyök/Kivitel

- fúrás-menetfúrás egy lépésben

Műszaki adatok

- M3-M10 mérettartomány
- csavart horony
- 1/4"-os hatszög szár

Szállítás terjedelme

- 7 részes készlet
- M3-2,5 / M4-3,3 / M5-4,2 / M6-5,0 / M8-6,8 / M10-8,5 méretek
- Rapidaptor gyorsváltós befogó
- műanyag doboz

Menetméret

M 3-M 10

Cikkszám

614508



Gépi menetfúró készlet, bit befogással

M normál métermenethez DIN13 (ISO724) szerint. Vékony, jól forgácsolható alapanyagokhoz, átmenő furatokhoz, gépi működtetéshez.

Előnyök/Kivitel

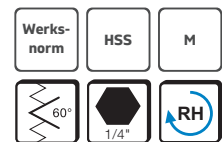
- B bevezetés, terelőél

Műszaki adatok

- M3-M10 mérettartomány
- egyenes horony
- 1/4"-os hatszög szár

Szállítás terjedelme

- 6 részes készlet
- M3 x 33 / M4 x 35 / M5 x 36 / M6 x 40 / M8 x 40 / M10 x 40 méretek
- Rapidaptor gyorsváltós befogó
- műanyag dobozban



Menetméret

M 3-M 10

Cikkszám

614500



Menetfúró hajtóvas, acélház

Fokozott igénybevételhez is alkalmas a masszív és erős acélház révén

Felhasználási terület

- négyszög szárvégződésű, kézzel is meghajtható szerszámokhoz, mint pl. menetfúrókhoz, kézi dörzsárokhoz

Szorítási méret [mm]	DIN 352 (M)	Cikkszám
2,0-4,5	M 1-M 7	A23220
2,5-7,0	M 3-M 12	A23222
3,15-6,3	M 4-M 11	A23223
3,55-9,0	M 5-M 16	A23224
5,6-16,0	M 9-M 27	A23225
6,0-18,0	M 11-M 30	B71732
14,0-31,5	M 22-M 52	A23221

forum
Professional Solutions



Menetfúró hajtóvas

Állítható menetfúró hajtóvas. Négyszög szárvégződésű, kézzel is meghajtható szerszámokhoz, mint pl. menetfúrókhoz, kézi dörzsárakhoz.

Anyag

- szürkére festett spiáter ház
- betétben edzett és barnította befogópofák
- horganyzott acél hajtókar

DIN
1814

Méret	Szorítási méret [mm]	Hossz [mm]	DIN 352 (M)	DIN 5157 (BSP) [col]	DIN 2184 (BSW) [col]	Cikkszám
0	2,0–5,0	125	M 1–M 8	–	W 1/16–W 1/4"	352264
1	2,0–6,0	180	M 1–M 10	G 1/8"	W 1/16–W 3/8"	352265
1 1/2	2,0–8,0	200	M 1–M 12	G 1/8"	W 1/16–W 1/2"	352266
2	4,0–9,0	280	M 4–M 12	G 1/8–G 1/4"	W 3/16–W 1/2"	352267
3	4,9–12,0	375	M 5–M 20	G 1/8–G 1/2"	W 7/32–W 3/4"	352268
4	5,5–16,0	480	M 9–M 27	G 1/8–G 3/4"	W 3/8–W 1"	352269
5	7,0–20,0	700	M 12–M 33	G 1/4–G 1"	W 1/2–W 1 1/4"	352270

forum
Professional Solutions



Menetfúró toldószár

Menetfúrók és egyéb négyszög szárvégződésű szerszámok meghosszabbítására.

Előnyök/Kivétel

- négyszög a DIN 10 és az ISO szerint

Anyag

- nemesített acél, horganyzott

DIN
377

Négyszög [mm]	Hossz [mm]	DIN 352 (M)	DIN 5157 (BSP) [col]	Cikkszám
2,1	60	M 1–M 2,6	–	352284
2,7	80	M 3	–	352285
3,4	95	M 4	–	352286
4,3	105	–	–	352287
4,9	110	M 4,5–M 8	–	352288
5,5	115	M 9–M 10	G 1/8	352289
6,2	120	M 11	–	352290
7	125	M 12	–	352291

Négyszög [mm]	Hossz [mm]	DIN 352 (M)	DIN 5157 (BSP) [col]	Cikkszám
8	125	–	–	352292
9	130	M 13/M 16	G 1/4 / G 3/8"	352293
11	150	M 18	–	352294
12	155	M 20	G 1/2"	352295
14,5	175	M 22–M 24	G 5/8"	352296
16	180	M 27	G 3/4"	352297
18	200	M 30	G 7/8"	352298
20	220	M 33	G 1"	352299

KINEX



Metszőfordítóvas

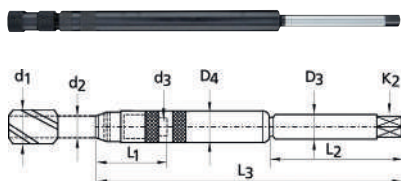
Anyag

- szürkeöntvény ház
- krómozott acél forgatószárak

Metsző Ø x magasság [mm]	Hossz [mm]	Metsző M	Metsző BSP [col]	Cikkszám
16 x 5	160	M 1–M 2,5	–	A23202
20 x 5	200	M 3–M 6	–	A23203
25 x 9	224	M 7–M 9	–	A23204
30 x 11	280	M 10–M 11	G 1/8"	A23205
38 x 14	315	M 12–M 15	G 1/4"	A23206
45 x 18	450	M 16–M 20	G 3/8–G 1/2"	A23207
55 x 22	560	M 22–M 26	G 5/8–G 3/4"	A23208
65 x 25	630	M 27–M 36	G 7/8–G 1"	A23209
75 x 30	800	M 39–M 42	G 1 1/8–G 1 1/4"	A23210
90 x 30	900	M 45–M 52	–	B50844



Az alapanyagokhoz történő szerszámaajánlás hozzávetőleges, tájékoztató jellegű. A megmunkálendő alapanyagok tulajdonságainak és a megmunkálási körülmények sokfélesége miatt egyes esetekben az ajánlástól eltérő alkalmazás lehet a célszerű! Kérdés esetén szaktanácsadással állunk rendelkezésre!



Menetfúró toldószár, patronos, kézi, gépi

Felhasználási terület

- kézi és gépi menetfúrókhoz

Méret	Szár Ø-höz [mm]	DIN szárhoz [mm]	L2 [mm]	D3 [mm]	K2 [mm]	L3 [mm]	Cikkszám
1	2,8	2,1	60	6	4,9	130	K59333
	2,8	2,1	70	6	4,9	230	K59337
2	3,5	2,7	60	6	4,9	130	K59338
	3,5	2,7	70	6	4,9	230	K59339
3	4,5	3,4	60	6	4,9	130	K59341
	4,5	3,4	70	6	4,9	230	K59343
4	6	4,5	3,4	7	5,5	130	K59345
	6	4,5	70	7	5,5	230	K59347
5	7	5,5	60	7	5,5	130	K59349
	7	5,5	70	7	5,5	230	K59350
6	8	6,2	60	8	6,2	130	K52305
	8	6,2	80	8	6,2	230	K59353
7	9	7	60	9	7	130	K52313
	9	7	80	9	7	230	K59363
8	10	8	60	10	8	130	K52310
	10	8	80	10	8	230	K59365
9	11	9	90	11	9	130	K59366
	11	9	90	11	9	230	K59367
10	12	9	90	12	9	130	K59368
	12	9	90	12	9	230	K59369
11	14	11	90	14	11	200	K59371
	14	11	90	14	11	330	K59373
12	16	12	90	16	12	200	K59374
	16	12	90	16	12	330	K59375
13	18	14,5	100	18	14,5	200	K59376
	18	14,5	100	18	14,5	330	K59377



Kerepes menetfúró befogó

Négyszög szárvégződésű, kézzel is meghajtható szerszámokhoz, mint pl. menetfúrókhoz, kézi dörzsárakhoz.



Előnyök/Kivitel

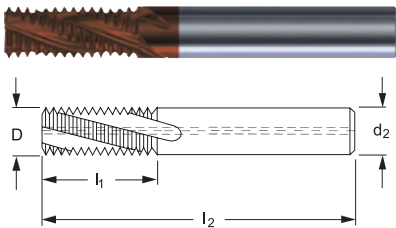
- racsnis
- irányváltós
- állítható T markolat



Anyag

- krómozott acél kivitel
- edzett szorítópfák

Szorítási méret [mm]	DIN szárhoz	ISO méret	Hossz [mm]	Cikkszám
2,0–5,0	M 3–M 8	M 1–M 6	85	352260
			250	352261
			110	352262
4,6–8,0	M 5–M 12	M 6–M 12	300	352263



Keményfém menetmaró, belső hűtésű, 2xD, GF KT, TiCN

M normál metrikus és MF finom metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. EGM és EGMF menetjavító betétek (pl. Recoil, Helicoil stb.) meneteihez.

Felhasználási terület

- CNC szerszámgépeken jobbos és balos M, MF, EGM, EGMF zsák és átmenő furatok menetelésére a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivitel

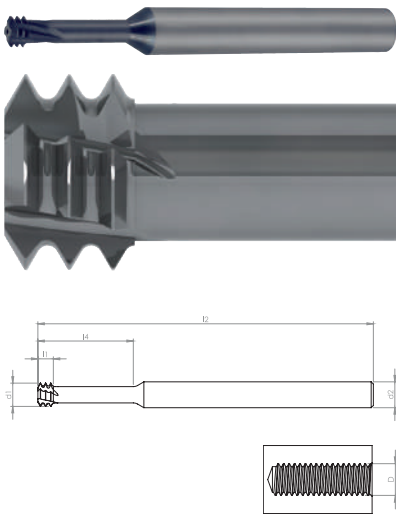
- 2xD
- axiális belső hűtés
- 27°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HA szerint

Anyag

- VHM keményfém
- TiCN bevonat

VHM	TiCN	M	MF	EGM	EGMF
	Z 3-4			≤2xD	

Menet	Emelkedés [mm]	Fogszám	l1 [mm]	l2 [mm]	ø d2 [mm]	Cikkszám
M 6	1	3	13,5	54	6	A23234
M 8	1,25	3	18,1	54	6	A23235
M 10	1,5	4	21,7	64	8	A23236
M 12	1,75	4	27,1	74	10	A23237
M 14	2	4	30,9	74	10	A23238
M 16	2	4	34,9	80	12	A23239
M 18 / M 20	2,5	4	41,1	90	14	A23240



Keményfém menetmaró, M, 3 profilú, 3xD, GFT, TiAlN

M normál metrikus és MF finom metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. EGM és EGMF menetjavító betétek (pl. Recoil, Helicoil, stb.) meneteihez.

Felhasználási terület

- CNC szerszámgépeken jobbos és balos M, MF, EGM, EGMF zsák és átmenő furatok menetelésére, a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- a 3-ra csökkentett profil miatt kis radiális terhelés, előnyös a mély menetek és/vagy a kevésbé stabil megmunkálási körülmények esetén
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivitel

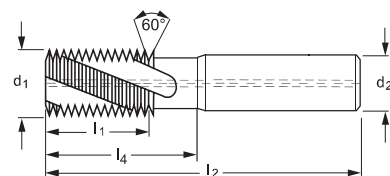
- 3xD
- kis radiális terhelés menetmaráskor
- 27°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HA szerint

Anyag

- VHM keményfém
- TiAlN bevonat

VHM	TiAlN	M	MF	EGM	EGMF
	Z 3-4			≤3xD	

Menet	Emelkedés [mm]	Fogszám	l1 [mm]	l4 [mm]	l2 [mm]	ø d2 [mm]	Cikkszám
M 1,8	0,35	3	1,05	5,8	39	3	A23272
M 2	0,4	4	1,2	6,4	39	3	A23273
M 2,2	0,45	4	1,35	7,1	39	3	A23274
M 2,5	0,45	4	1,35	8	39	3	A23275
M 3	0,5	4	1,5	9,5	39	3	A23276
M 3,5	0,6	4	1,8	11,1	39	3	A23277
M 4	0,7	4	2,1	12,7	54	6	A23278
M 5	0,8	4	2,4	15,8	54	6	A23279
M 6	1	4	3	19	54	6	A23280



Keményfém menetmaró, külső, M/MF, 1,5xD, belső hűtésű, GFM AM, TiAlN

M normál metrikus és MF finom metrikus külső menethez, DIN13 (ISO724) szerint.

Felhasználási terület

- CNC szerszámgépeken jobbos és balos M, MF, külső menetek (csapok) menetelésére, a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivétel

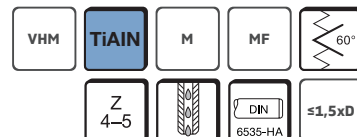
- 1,5xD
- 15°-os csavart horony
- axiális belső hűtés
- hengeres szár DIN6535HA szerint

Alkalmazások/Megjegyzések

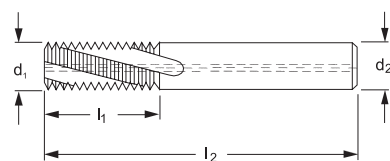
- Ø D a legkisebb gyártható menetátmérő

Anyag

- VHM keményfém
- TiAlN bevonat



d1 [mm]	Emelkedés [mm]	Fogsorszám	Ø D [mm]	l1 [mm]	l4 [mm]	l2 [mm]	ø d2 [mm]	Cikkszám
10	0,5	4	3	16	25	70	10	A23291
	0,75	4	5	16	25	70	10	A23292
	1,25	4	8	16	25	70	10	A23293
12	1	4	6	20	31	80	12	A23294
	1,5	4	10	20	31	80	12	A23295
	2	4	14	20	31	80	12	A23296
16	1,5	5	10	25	40	90	16	A23297
	2	5	14	25	40	90	16	A23298
	2,5	5	18	25	40	90	16	A23299
20	3	5	24	33	50	105	20	A23300



Keményfém menetmaró, MF, 2xD, belső hűtésű, GF K, TiAlN

MF finom metrikus menethez, DIN13 (ISO724) szerint. EGMF menetjavító betétek (pl. Recoil, Helicoil stb.) meneteihez.

Felhasználási terület

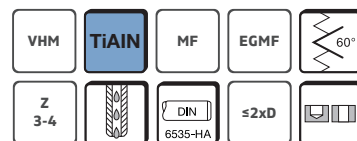
- CNC szerszámgépeken jobbos és balos MF, EGMF zsák és átmenő furatok menetelésére, a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivétel

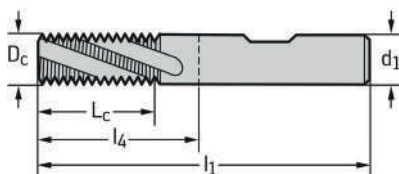
- 2xD
- axiális belső hűtés
- 27°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HA szerint

Anyag

- VHM keményfém
- TiAlN bevonat



Menet	Emelkedés [mm]	Fogsorszám	l1 [mm]	l2 [mm]	ø d2 [mm]	Cikkszám
M 6 x 0,5	0,5	3	12,7	54	6	A23333
M 6 x 0,75	0,75	3	13,1	54	6	A23334
M 8 x 0,5	0,5	3	17,7	54	6	A23335
M 8 x 0,75	0,75	3	16,8	54	6	A23336
M 8 x 1	1	3	17,5	54	6	A23337
M 10 x 1	1	4	21,5	64	8	A23338
M 10 x 1,25	1,25	4	21,8	64	8	A23339
M 12 x 1	1	4	25,5	74	10	A23340
M 12 x 1,5	1,5	4	26,2	74	10	A23341

WALTER
PROTOTYP

Keményfém menetmaró, UNC, 2xD, TiAlN

UNC normál és egyéb UN amerikai típusú menetekhez, a menetemelkedésnek megfelelően.

Felhasználási terület

- CNC szerszámgépeken jobbos és balos UN, UNC, UNF, EGUNC, zsák és átmenő furatok menetelésére, a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivétel

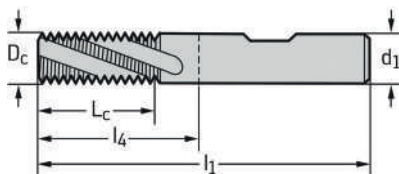
- 2xD
- 20°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HB szerint

Anyag

- VHM keményfém
- TiAlN bevonat



Menet [col]	Menet/ Col	Fogszám	Dc [mm]	LC [mm]	l1 [mm]	l4 [mm]	d1 [mm]	Cikkszám
UNC 1/4"	20	3	4,8	12,7	57	21	6	K55915
UNC 5/16"	18	4	5,5	16,9	57	21	6	K56026
UNC 3/8"	16	4	7,5	19,1	63	27	8	K56014
UNC 7/16"	14	4	8	23,6	68	32	8	K56148
UNC 1/2"	13	4	10	25,4	76	36	10	K55913
UNC 9/16"	12	4	10	29,6	80	40	10	K56153
UNC 5/8"	11	5	12	32,3	90	45	12	K56035
UNC 3/4"	10	5	14	38,1	98	53	14	K55917
UNC 7/8"	9	5	16	45,2	108	60	16	K56150
UNC 1"	8	5	18	50,8	116	68	20	K55852

WALTER
PROTOTYP

Keményfém menetmaró, UNF, 2xD, TiAlN

UNF és egyéb UN amerikai típusú menetekhez, a menetemelkedésnek megfelelően.

Felhasználási terület

- CNC szerszámgépeken jobbos és balos, UNF, EGUNC, UN.. zsák és átmenő furatok menetelésére, a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivétel

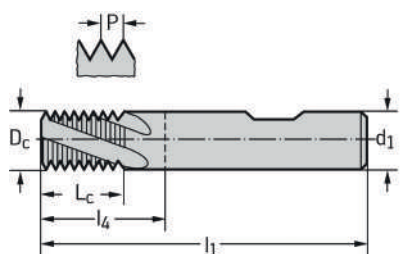
- 2xD
- 20°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HB szerint

Anyag

- VHM keményfém
- TiAlN bevonat



Menet [col]	Menet/ Col	Fogszám	Dc [mm]	LC [mm]	l1 [mm]	l4 [mm]	d1 [mm]	Cikkszám
UNF Nr. 10	32	3	3,6	10,3	57	21	6	K56211
UNF 1/4"	28	4	4,8	12,7	57	21	6	K56159
UNF 5/16"	24	4	6	15,9	57	21	6	K56235
UNF 7/16"	20	4	8	22,9	68	32	8	K56238
UNF 9/16"	18	5	10	29,6	80	40	10	K56246
UNF 3/4"	16	6	14	38,1	98	53	14	K56232



Keményfém menetmaró, G, 1,5xD, TiAlN

G DIN EN ISO 228 szerinti külső és belső csőmenetek előállítására.

Felhasználási terület

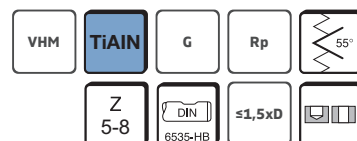
- CNC szerszámgépeken jobbos és balos, G, Rp csőmenetek előállítására zsák és átmenő furatokban, illetve G külső (csap) menetekhez, a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivétel

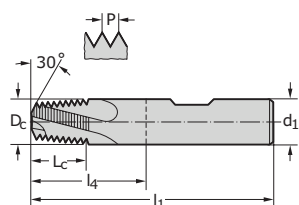
- 1,5xD
- 20°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HB szerint

Anyag

- VHM keményfém
- TiAlN bevonat



Menet [col]	Menet/ Col	Fogszám	Dc [mm]	LC [mm]	l1 [mm]	l4 [mm]	d1 [mm]	Cikkszám
G 1/8"	28	5	6	15,4	57	21	6	K55774
G 1/4"	19	5	10	20,1	72	32	10	K55769
G 3/8"	19	7	14	25,4	83	38	14	K55786
G 1/2"	14	6	16	32,7	96	44	16	K55733
G 5/8"	14	8	20	34,5	104	54	20	K55792
G 1"	11	6	20	50,8	120	75	20	K55776



Keményfém menetmaró, NPT kúpos belső menethez, 1,5xD, TiCN

NPT amerikai 1:16 kúpos csőmenetekhez ANSI/ASME B 1.20.1 szerint.

Felhasználási terület

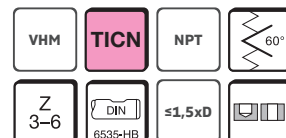
- CNC szerszámgépeken jobbos és balos NPT, zsák és átmenő furatok menetelésére, a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- homloksüllyesztő éllel egy menetben a furatsüllyesztés is lehetséges
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivétel

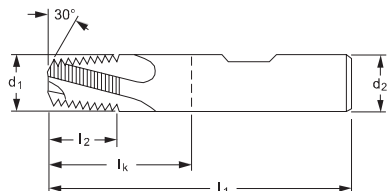
- 1,5xD
- homloksüllyesztő él
- 10°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HB szerint
- furatsüllyesztésre is alkalmas
- központon nem átmenő él

Anyag

- VHM keményfém
- TiCN bevonat



Menet [col]	Menet/ Col	Dc [mm]	LC [mm]	l4 [mm]	l1 [mm]	Ø d1 [mm]	Fogszám	Cikkszám
NPT 1/16"	27	5,5	11,5	21	57	6	3	A23471
NPT 1/8"	27	7,9	11,5	22	58	8	3	A23472
NPT 1/4-NPT 3/8"	18	9,9	15,92	26	66	10	3	A23473
NPT 1/2-NPT 3/4"	14	15,9	20,46	34	82	16	4	A23474
NPT 1-NPT 2"	11.1/2	19,9	27,12	42	92	20	5	A23475



Keményfém menetmaró, NPTF kúpos belső menethez, 1,5xD, TiCN

NPTF amerikai 1:16 kúpos csőmenetekhez ANSI/ASME B 1.20.1 szerint.

Felhasználási terület

- CNC szerszámgépeken jobbos és balos NPTF, zsák és átmenő furatok menetelésére a szerszám menetemelkedésének megfelelően
- univerzálisan, a legszélesebb alapanyagkörhöz ajánlott

Előnyök/Kivitel

- 1,5xD
- homloksüllyesztő él
- 10°-os csavart horony
- hengeres szár DIN6535HB szerint

Anyag

- VHM keményfém
- TiCN bevonat



Menet [col]	Menet/ Col	d1 [mm]	l2 [mm]	lk [mm]	l1 [mm]	d2 [mm]	Fogszám	Cikkszám
NPTF 1/16"	27	5,5	11,5	21	57	6	3	A23476
NPTF 1/8"	27	7,9	11,5	22	58	8	3	A23477
NPTF 1/4-NPTF 3/8"	18	9,9	15,92	26	66	10	3	A23478
NPTF 1/2-NPTF 3/4"	14	15,9	20,46	34	82	16	4	A23479
NPTF 1-NPTF 2"	11.1/2	19,9	27,12	42	92	20	5	A23480



Önnyíló görgőzőfej, axiális

Rendkívül termelékeny szerszám, amely külső menetek gyártására alkalmas, hideg hengerlése eljárásban, tengelyirányban.

Felhasználási terület

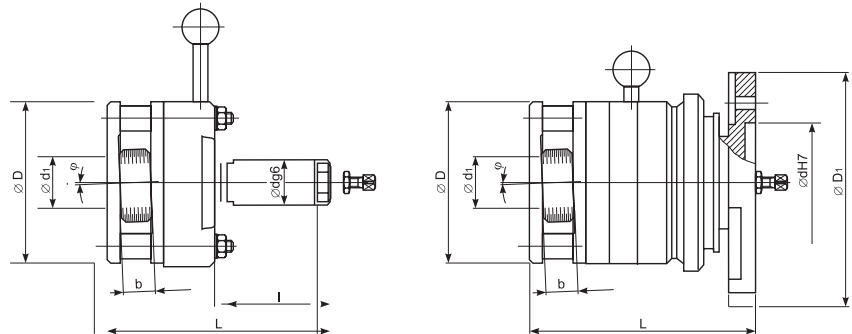
- esztergagépeken, fúrógégeken
- külső menethez
- hidegen alakítható fém alapanyagokhoz
- 1200-1400 N/mm² szakítószilárdságig
- az alapanyag min. 7% szakadási nyúlással kell hogy rendelkezzen

Előnyök/Kivitel

- a menet készre hengerlésekor a fejnyitás automatikus, a zárás kézi kapcsolással vagy az alkalmazott gépen kényszerpályás megoldással történik
- nagy termelékenység
- univerzális

Műszaki adatok

- 2 kivitel
- Zhv típus jobbos menetekhez, a menetgörgők szögállása fix
- Zhvu típus univerzális kivitel, jobbos és balos valamint trapézmenetekhez, a menetgörgő szögállását +5° és -5° között lehet állítani



Típus	Mérettartomány	L [mm]	l1 [mm]	Ø D [mm]	Ø d1 [mm]	d g6 [mm]	d H7 [mm]	b [mm]	Φ [Fok]	Kivitel	Cikkszám
Zhv 3-5	M/MF3-M/MF5	98	50	55	8	25	25	6	3°	fix	975649
Zhv 6-10	M/MF6-M/MF10 / G1/8	98	40	65	18	20	20	14	2,30°	fix	975648
Zhvu 8-16	M/MF8-M/MF16 / G1/8-G3/8	159	45	96	24	25	25	18	-5-+5°	univerzális	975646
Zhvu 12-20	M/MF12-M/MF20 / G1/4-G1/2	190	60	120	34	32	32	22 / 35 (Tr)	-5-+5°	univerzális	975647
Zhvu 20-30	M/MF14-M/MF30 / G3/8-G3/4	237	70	146	48	40	40	24 / 50 (Tr)	-5-+5°	univerzális	975650
Zhvu 30-60	M/MF30-M/MF60 / G7/8-G2	220	-	245	86	110	110	40	-5-+5°	univerzális	975651

Rendelési információ

A menethengerlő fejek szállítási terjedelme a menethengerlő görgőket nem tartalmazza, azok a gyártandó menethez külön rendelendők. Kérje ajánlatunkat!

Vágósebesség irányértékek m/perc-ben gyorsacél menetfűrőkkel és menetformázókkal történő menetfűráshoz.

		Menetfűrás		Menetformázás	
		Bevonat nélkül	Kemény bevonattal	Bevonat nélkül	Kemény bevonattal
Acélok és acélöntvények	Ötvözetlen szerkezeti acélok és acélöntvények SB <500N/mm2	16	32	20	25
	Ötvözetlen és alacsonyán ötvözött acélok és acélöntvények 500N/mm2 < SB <1000N/mm2	10	20	10	12
Öntöttvasak	Öv 10-20	15	32	-	-
	Öv 30-40 G öv 40-50	10	36	-	-
Alumínium ötvözetek	Színalu, alakítható Al ötvözetek	20	-	30	-
	Alumínium ötvözetek max.10% Si-tartalomig	16	32	20	25
	Alumínium ötvözetek 10-14% Si -tartalommal	10	25	-	-
Réz és ötvözetei	Ötvözetlen réz	16	25	16	20
	Sárgaréz (sprőd)	25	-	-	-
	Bronz 200-300 HB	5	16	-	-

Az irányértékek hűtéssel végzett megmunkálásra vonatkoznak!
A menetfűrőknál leggyakrabban alkalmazott keménybevonatok: TiN és TiCN.

Fúró- és felfúróátmérők menetmaglyukakhoz (Tájékoztató értékek)

Metrikus menetek, Metrikus ISO szabvány menetek M1-M56-ig

Anyamenetek				Fúró- átmérő
Rövid megjelölés	Magátmérő			
	Tűrésmező	Határérték max.	Határérték min.	
M1	5H	0,785	0,729	0,75
M1,1	5H	0,885	0,829	0,85
M1,2	5H	0,985	0,929	0,95
M1,4	6H	1,142	1,075	1,10
M1,6	6H	1,321	1,221	1,25
M1,8	6H	1,521	1,421	1,45
M2	6H	1,679	1,567	1,60
M2,2	6H	1,838	1,713	1,75
M2,5	6H	2,138	2,013	2,05
M3	6H	2,599	2,459	2,50
M3,5	6H	3,010	2,850	2,90
M4	6H	3,422	3,242	3,30
M4,5	6H	3,878	3,688	3,70
M5	6H	4,334	4,134	4,20
M6	6H	5,153	4,917	5,00
M7	6H	6,153	5,917	6,00
M8	6H	6,912	6,647	6,80
M9	6H	7,912	7,647	7,80
M10	6H	8,676	8,376	8,50

Anyamenetek				Fúró- átmérő
Rövid megjelölés	Magátmérő			
	Tűrésmező	Határérték max.	Határérték min.	
M11	6H	9,676	9,376	9,5
M12	6H	10,441	10,106	10,2
M14	6H	12,210	11,835	12,0
M16	6H	14,210	13,835	14,0
M18	6H	15,744	15,924	15,5
M20	6H	17,744	17,294	17,5
M22	6H	19,744	19,294	19,5
M24	6H	21,252	20,752	21,0
M27	6H	24,252	23,752	24,0
M30	6H	26,771	26,211	26,5
M33	6H	29,771	29,211	29,5
M36	6H	32,270	31,670	32,0
M39	6H	35,270	34,670	35,0
M42	6H	37,799	37,129	37,5
M45	6H	40,799	40,129	40,5
M48	6H	43,297	42,587	43,0
M52	6H	47,297	46,587	47,0
M56	6H	50,796	50,046	50,5

Metrikus ISO finommenetek M1x0,2-től M36x3-ig

Anyamenetek				Fúró- átmérő
Rövid megjelölés	Magátmérő			
	Tűrésmező	Határérték max.	Határérték min.	
M1x0,2	4H	0,821	0,783	0,8
M1,1x0,2	4H	0,921	0,883	0,9
M1,2x0,2	4H	1,021	0,983	1,0
M1,4x0,2	4H	1,221	1,183	1,2
M1,4x0,25	5H	1,185	1,129	1,2
M1,6x0,2	4H	1,421	1,383	1,4
M1,8x0,2	4H	1,621	1,583	1,6
M2x0,25	5H	1,785	1,729	1,8
M2,2x0,25	5H	1,985	1,929	2,0
M2,5x0,35	6H	2,221	2,121	2,2
M3x0,35	6H	2,721	2,621	2,7
M3,5x0,35	6H	3,221	3,112	3,2
M4x0,5	6H	3,599	3,459	3,5
M4,5x0,5	6H	4,099	3,959	4,0
M5x0,5	6H	4,599	4,459	4,5
M5,5x0,5	6H	5,099	4,959	5,0
M6x0,75	6H	5,378	5,188	5,2
M7x0,75	6H	6,378	6,188	6,2
M8x0,75	6H	7,378	7,188	7,2
M8x1	6H	7,153	6,917	7,0
M9x0,75	6H	8,378	8,188	8,2
M9x1	6H	8,153	7,917	8,0
M10x0,75	6H	9,378	9,188	9,2
M10x1	6H	9,153	8,917	9,0
M10x1,25	6H	8,912	8,647	8,8
M11x0,75	6H	10,378	10,188	10,2
M11x1	6H	10,153	9,917	10,0
M12x1	6H	11,153	10,917	11,0
M12x1,25	6H	10,912	10,647	10,8
M12x1,5	6H	10,676	10,376	10,5
M14x1	6H	13,153	12,917	13,0
M14x1,25	6H	12,912	12,647	12,8
M14x1,5	6H	12,676	12,376	12,5
M15x1	6H	14,153	13,917	14,0
M15x1,5	6H	13,676	13,376	13,5
M16x1	6H	15,153	14,917	15,0
M16x1,5	6H	14,676	14,376	14,5

Anyamenetek				Fúró- átmérő
Rövid megjelölés	Magátmérő			
	Tűrésmező	Határérték max.	Határérték min.	
M17x1	6H	16,153	15,917	16,0
M17x1,5	6H	15,676	15,376	15,5
M18x1	6H	17,153	16,917	17,0
M18x1,5	6H	16,676	16,376	16,5
M18x2	6H	16,210	15,835	16,0
M20x1	6H	19,153	18,917	19,0
M20x1,5	6H	18,676	18,376	18,5
M20x2	6H	18,210	17,835	18,0
M22x1	6H	21,153	20,917	21,0
M22x1,5	6H	20,676	20,376	20,5
M22x2	6H	20,210	19,835	20,0
M24x1	6H	23,153	22,917	23,0
M24x1,5	6H	22,676	22,376	22,5
M24x2	6H	22,210	21,835	22,0
M25x1	6H	24,153	23,917	24,0
M25x1,5	6H	23,676	23,376	23,5
M25x2	6H	23,210	22,835	23,0
M26x1,5	6H	24,676	24,376	24,5
M27x1	6H	26,153	25,917	26,0
M27x1,5	6H	25,676	25,376	25,5
M27x2	6H	25,210	24,835	25,0
M28x1	6H	27,153	26,917	27,0
M28x1,5	6H	26,676	26,376	26,5
M28x2	6H	26,210	25,835	26,0
M30x1	6H	29,153	28,917	29,0
M30x1,5	6H	28,676	28,376	28,5
M30x2	6H	28,210	27,835	28,0
M30x3	6H	27,252	26,752	27,0
M32x1,5	6H	30,376	30,676	30,5
M32x2	6H	30,210	29,835	30,0
M33x1,5	6H	31,676	31,376	31,5
M33x2	6H	31,210	30,835	31,0
M33x3	6H	30,252	29,752	30,0
M35x1,5	6H	33,676	33,376	33,5
M36x1,5	6H	34,676	34,376	34,5
M36x2	6H	34,210	33,835	34,0
M36x3	6H	33,252	32,752	33,0

Fúró- és felfúróátmérők menetmaglyukakhoz (Tájékoztató értékek)

Metrikus ISO finommenetek M38x1,5-től M48x4-ig

Anyamenetek				Fúró- átmérő
Rövid megjelölés	Magátmérő			
	Tűrésmező	Határérték max.	Határérték min.	
M38x1,5	6H	36,676	36,376	36,5
M39x1,5	6H	37,676	37,376	37,5
M39x2	6H	37,210	36,835	37,0
M39x3	6H	36,252	35,752	36,0
M40x1,5	6H	38,676	38,376	38,5
M40x2	6H	38,210	37,835	38,0
M40x3	6H	37,252	36,752	37,0
M42x1,5	6H	40,676	40,376	40,5
M42x2	6H	40,210	39,835	40,0
M42x3	6H	39,252	38,752	39,0

Anyamenetek				Fúró- átmérő
Rövid megjelölés	Magátmérő			
	Tűrésmező	Határérték max.	Határérték min.	
M42x4	6H	38,270	37,670	38,0
M45x1,5	6H	43,676	43,376	43,5
M45x2	6H	43,210	42,835	43,0
M45x3	6H	42,252	41,752	42,0
M45x4	6H	41,270	40,670	41,0
M48x1,5	6H	46,676	46,376	46,5
M48x2	6H	46,210	45,835	46,0
M48x3	6H	45,252	44,752	45,0
M48x4	6H	44,270	43,670	44,0

Metrikus finommenetek

Emelkedés	Fúró- és felfúróátmérő = névleges átmérő mínusz a menetemelkedés
0,20	0,20
0,25	0,25
0,35	0,35
0,50	0,50
0,75	0,80

Emelkedés	Fúró- és felfúróátmérő = névleges átmérő mínusz a menetemelkedés
1,0	1,00
1,5	1,50
2,0	2,00
3,0	3,00
4,0	4,00

UNC-menet

Menet	Menetmag- átmérő mm-ben 2 B tűréshez Min.	Menetmag- átmérő mm-ben 2 B tűréshez Max.	Fúróátmérő mm-ben, kivonat az 1972-es ISO 2306-ból
1-64 UNC	1,425	1,582	1,55
2-56 UNC	1,694	1,872	1,85
3-48 UNC	1,941	2,146	2,10
4-40 UNC	2,156	2,385	2,35
5-40 UNC	2,487	2,697	2,65
6-32 UNC	2,642	2,896	2,85
8-32 UNC	3,302	3,531	3,50
10-24 UNC	3,683	3,962	3,90
12-24 UNC	4,343	4,597	4,50
1/4-20 UNC	4,976	5,268	5,10
5/16-18 UNC	6,411	6,734	6,60
3/8-16 UNC	7,805	8,164	8,00
7/16-14 UNC	9,149	9,550	9,40
1/2-13 UNC	10,584	11,013	10,80
9/16-12 UNC	11,996	12,456	12,20
5/8-11 UNC	13,376	13,868	13,50
3/4-10 UNC	16,299	16,833	16,50
7/8-9 UNC	19,169	19,748	19,50
1-8 UNC	21,963	22,598	22,25
1 1/8-7 UNC	24,648	25,349	25,00
1 1/4-7 UNC	27,823	28,524	28,00
1 3/8-6 UNC	30,343	31,120	30,75
1 1/2-6 UNC	33,518	34,295	34,00
1 3/4-5 UNC	38,951	39,814	39,50
2-4 1/2 UNC	44,689	45,598	45,00

UNF-menet

Menet	Menetmag- átmérő mm-ben 2 B tűréshez Min.	Menetmag- átmérő mm-ben 2 B tűréshez Max.	Fúróátmérő mm-ben, kivonat az 1972-es ISO 2306-ból
1-72 UNF	1,473	1,613	1,55
2-64 UNF	1,755	1,913	1,90
3-56 UNF	2,024	2,197	2,15
4-48 UNF	2,271	2,459	2,40
5-44 UNF	2,550	2,741	2,70
6-40 UNF	2,819	3,023	2,95
8-36 UNF	3,404	3,607	3,50
10-32 UNF	3,962	4,166	4,10
12-28 UNF	4,496	4,724	4,70
1/4-28 UNF	5,367	5,580	5,50
5/16-24 UNF	6,792	7,038	6,90
3/8-24 UNF	8,379	8,626	8,50
7/16-20 UNF	9,738	10,030	9,90
1/2-20 UNF	11,326	11,618	11,50
9/16-18 UNF	12,761	13,084	12,90
5/8-18 UNF	14,348	14,671	14,50
3/4-16 UNF	17,330	17,689	17,50
7/8-14 UNF	20,262	20,663	20,40
1-12 UNF	23,109	23,569	23,25
1 1/8-12 UNF	26,284	26,744	26,50
1 1/4-12 UNF	29,459	29,919	29,50
1 3/8-12 UNF	32,634	33,094	32,75
1 1/2-12 UNF	35,809	36,269	36,00

Fúró- és felfúróátmérők menetmaglyukakhoz (Tájékoztató értékek)

Whithworth, BSW-cső, Cső, Pg, és NPT-menetek
Whithworth menetek

Menet	Menetmag- átmérő mm-ben Min.	Menetmag- átmérő mm-ben Max.	Fúróátmérő mm-ben
BSW 1/16	-	-	1,20
BSW 3/32	-	-	1,90
BSW 1/8	-	-	2,50
BSW 5/32	-	-	3,20
BSW 3/16	-	-	3,60
BSW 7/32	-	-	4,50
BSW 1/4	4,744	5,224	5,10
BSW 5/16	6,151	6,661	6,50
BSW 3/8	7,512	8,052	7,90
BSW 7/16	8,809	9,379	9,30
BSW 1/2	10,015	10,610	10,50
BSW 5/8	12,948	13,598	13,50
BSW 3/4	15,831	16,358	16,50

Menet	Menetmag- átmérő mm-ben Min.	Menetmag- átmérő mm-ben Max.	Fúróátmérő mm-ben
BSW 7/8	18,647	19,411	19,25
BSW 1	21,375	22,185	22,00
BSW 1 1/8	23,976	24,879	24,75
BSW 1 1/4	27,151	28,054	28,00
BSW 1 3/8	29,558	30,555	30,50
BSW 1 1/2	32,733	33,730	33,50
BSW 1 5/8	34,834	35,921	35,50
BSW 1 3/4	38,009	39,096	39,00
BSW 2	43,643	44,823	44,50
BSW 2 1/4	49,100	50,420	50,00
BSW 2 1/2	55,450	56,770	57,00
BSW 2 3/4	60,648	62,108	61,00
BSW 3	66,699	68,459	68,00

Páncélsőmenetek
DIN 40430 szerint

Menet	Menetmag- átmérő mm-ben Min.	Menetmag- átmérő mm-ben Max.	Fúróátmérő mm-ben
Pg 7	11,30	11,45	11,40
Pg 9	13,86	14,01	14,00
Pg 11	17,26	17,41	17,25
Pg 13,5	19,06	19,21	19,00
Pg 16	21,16	21,31	21,25
Pg 21	26,78	27,03	27,00
Pg 29	35,48	35,73	35,50
Pg 36	45,48	45,73	45,50
Pg 42	52,48	52,73	52,50
Pg 48	57,78	58,03	58,00

Whitworth szelvényű csőmenetek, hengeres anya / kúpos csavar
párosítás DIN 2999 szerint

Menet	Menetmag- átmérő mm-ben Min.	Menetmag- átmérő mm-ben Max.	Fúróátmérő mm-ben
Rp 1/16	6,490	6,632	6,55
Rp 1/8	8,495	8,637	8,60
Rp 1/4	11,341	11,549	11,50
Rp 3/8	14,846	15,054	15,00
Rp 1/2	18,489	18,773	18,50
Rp 3/4	23,975	24,259	24,00
Rp 1	30,111	30,471	30,25
Rp 1 1/4	38,772	39,132	39,00
Rp 1 1/2	44,629	45,063	45,00
Rp 2	56,440	56,874	56,50

Whitworth szelvényű csőmenetek
DIN-ISO 228 szerint

Menet	Menetmag- átmérő mm-ben Min.	Menetmag- átmérő mm-ben Max.	Fúróátmérő mm-ben
G 1/16	6,561	6,843	6,80
G 1/8	8,566	8,848	8,80
G 1/4	11,445	11,890	11,80
G 3/8	14,950	15,395	15,25
G 1/2	18,631	19,172	19,00
G 5/8	20,587	21,128	21,00
G 3/4	24,117	24,658	24,50
G 7/8	27,877	28,418	28,25
G 1	30,291	30,931	30,75
G 1 1/8	34,939	35,579	35,50
G 1 1/4	38,952	39,592	39,50
G 1 1/2	44,845	45,485	45,00
G 1 3/4	50,788	51,428	51,00
G 2	56,656	57,296	57,00
G 2 1/4	62,752	63,392	63,00
G 2 1/2	72,226	72,866	73,00
G 2 3/4	78,576	79,216	79,00
G 3	84,926	85,566	85,00

NPT menetek
kúpos csőmenetek 1:16

Menet	Fúróátmérő mm-ben	Menet	Fúróátmérő mm-ben
NPT 1/8	8,50	NPT 1	29,00
NPT 1/4	11,10	NPT 1 1/4	38,00
NPT 3/8	14,50	NPT 1 1/2	44,00
NPT 1/2	17,75	NPT 2	56,00
NPT 3/4	23,00		