





VHM-Zirkular Gewindefräser



KÜHLUNG			EINSATZGEBIET
TOLERANZ	h6	Werksnorm, Z3-Z4 mittellang	AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	TiCN		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • HA/HB-Schaft • Für Innengewinde rechts/links 	<ul style="list-style-type: none"> • Zentrale Innere Kühlmittelzufuhr • Für Außengewinde rechts/links 	<p>In Zusammenarbeit mit:</p>  <p>mimatic Tool Systems Your Partner For Clever Tooling</p>


Stahl			Guss		Rostfrei		
< 700 N/mm	< 1.000 N/mm	< 1.400 N/mm	GG	GGG	< 700 N/mm	< 850 N/mm	Duplex
80-250 m/min	60-120 m/min	40-100 m/min	200-220 m/min	200-220 m/min	50-150 m/min	150-120 m/min	50-90 min/min

NE-Werkstoffe			Superlegierungen		Gehärteter Stahl		
Aluminium	Kupfer	Kunststoff	Inconel	Titan	< 55 HRC	< 60 HRC	< 62 HRC
350-400 m/min	350-400 m/min	300-400 m/min	60-80 m/min	50-80 m/min	40-50 m/min	30-40 m/min	20-30 m/min

Produktbeschreibung:

- High-Performance-Werkzeug
- Gewindeart: Whitworth-Rohrgewinde
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr (Z-Austritt)
- Leistungstarke TiCN-Beschichtung
- Der Allrounder unter den Gewindefräsern
- Gewindefräser für Durchgangs- und Sacklochbohrungen



Artikel-Code	Gewinde	Steigung mm	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Schneidenlänge mm	Gewindelänge mm	Gesamtlänge mm	Z		
HA-Schaft	HB-Schaft									
168371	168372	G1/8"	0,907	7,95	8,0	20,8	20,8	70	3	0,02-0,05
168374	168375	G1/4"	1,337	9,9	10,0	28,0	26,7	75	4	0,02-0,05
168377	168378	G3/8"	1,337	13,95	14,0	41,45	40,1	90	4	0,02-0,05
168380	168381	G1/2"	1,814	15,95	16,0	43,5	41,7	90	4	0,02-0,05

*Die angegebenen Vorschubwerte fz gelten nur bei kreisförmiger Einfahrschleife. Bei linearer Einfahrbewegung beträgt der Vorschub max. 30%

