4.3 Gewindefräsen UNI

KL-TOOLING PRÄZISIONSWERKZEUGE

VHM-Zirkular Gewindefräser

KL-MASTERS High-Performance Werkzeuge

KÜHLUNG			EINSATZGEBIET
TOLERANZ	h6	Werksnorm, Z3-Z4 mittellang	AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	TiCN		ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• HA/HB-Schaft • VHM-Ausführung	• Zentrale Innere Kühlmittelzufuhr • Für Innengewinde rechts/links	

In Zusammenarbeit mit:

mimatic® Tool Systems
Your Partner For Clever Tooling

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:

- Mit integrierter Senkstufe
- Gewindeart: Metrisches ISO-Regelgewinde
- Ab M8-Gewinde mit innerer Kühlmittelzufuhr
- Leistungstarke TiCN-Beschichtung
- Der Allrounder unter den Gewindefräsern
- Fräsen und Fasen mit nur einem Werkzeug

Artikel-Code HA-Schaft	Artikel-Code HB-Schaft	Gewinde	Steigung mm	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Schneidenlänge mm	Gewindelänge mm	Gesamtlänge mm	Z	
186833	186834	M4	0,7	3,15	6,0	9,8	9,1	55	3	0,02-0,04
171556	171565	M5	0,8	4,0	8,0	12,7	11,2	62	3	0,02-0,04
171557	171566	M6	1,0	4,8	8,0	14,0	13,0	62	3	0,02-0,05
171558	171567	M8	1,25	6,5	10,0	18,75	17,5	74	3	0,02-0,05
171559	171568	M10	1,5	7,95	10,0	22,5	21,0	80	3	0,02-0,05
171560	171569	M12	1,75	9,9	14,0	28,0	26,25	90	4	0,02-0,05
171561	171570	M14	2,0	11,6	16,0	32,0	30,0	100	4	0,02-0,05
171562	171571	M16	2,0	11,95	12,0	37,60	34,0	90	4	0,02-0,05
171563	171572	M18	2,5	13,95	20,0	37,50	34,0	110	4	0,02-0,05
171564	171573	M20	2,5	15,95	16,0	44,0	40,0	100	4	0,02-0,05

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