





# VHM-Zirkular Gewindefräser



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

- Mit integrierter Senkstufe
- Gewindeart: Whitworth-Rohrgewinde
- Mit innerer Kühlmittelzufuhr (Z-Austritt)
- Leistungstarke TiCN-Beschichtung
- Der Allrounder unter den Gewindefräsern
- Fräsen und Fasen mit nur einem Werkzeug



Artikel-Code	Gewinde	Steigung mm	Nenn Ø mm	Schaft Ø mm	Schneidenlänge mm	Gewindelänge mm	Gesamtlänge mm	Z		
HA-Schaft	HB-Schaft									
171585	172387	G1/16"	0,907	6,0	10,0	16,3	15,4	74	3	0,02-0,05
171586	172388	G1/8"	0,907	7,95	12,0	21,8	20,8	80	3	0,02-0,05
171587	172389	G1/4"	1,337	9,9	16,0	28,0	26,7	100	4	0,02-0,05
171588	172390	G3/8"	1,337	13,95	14,0	37,5	34,7	90	4	0,02-0,05
171589	172391	G1/2"	1,814	15,95	16,0	46,75	43,5	100	4	0,02-0,05
171590	172392	G5/8"	1,814	17,95	18,0	41,0	47,1	110	4	0,02-0,05

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

