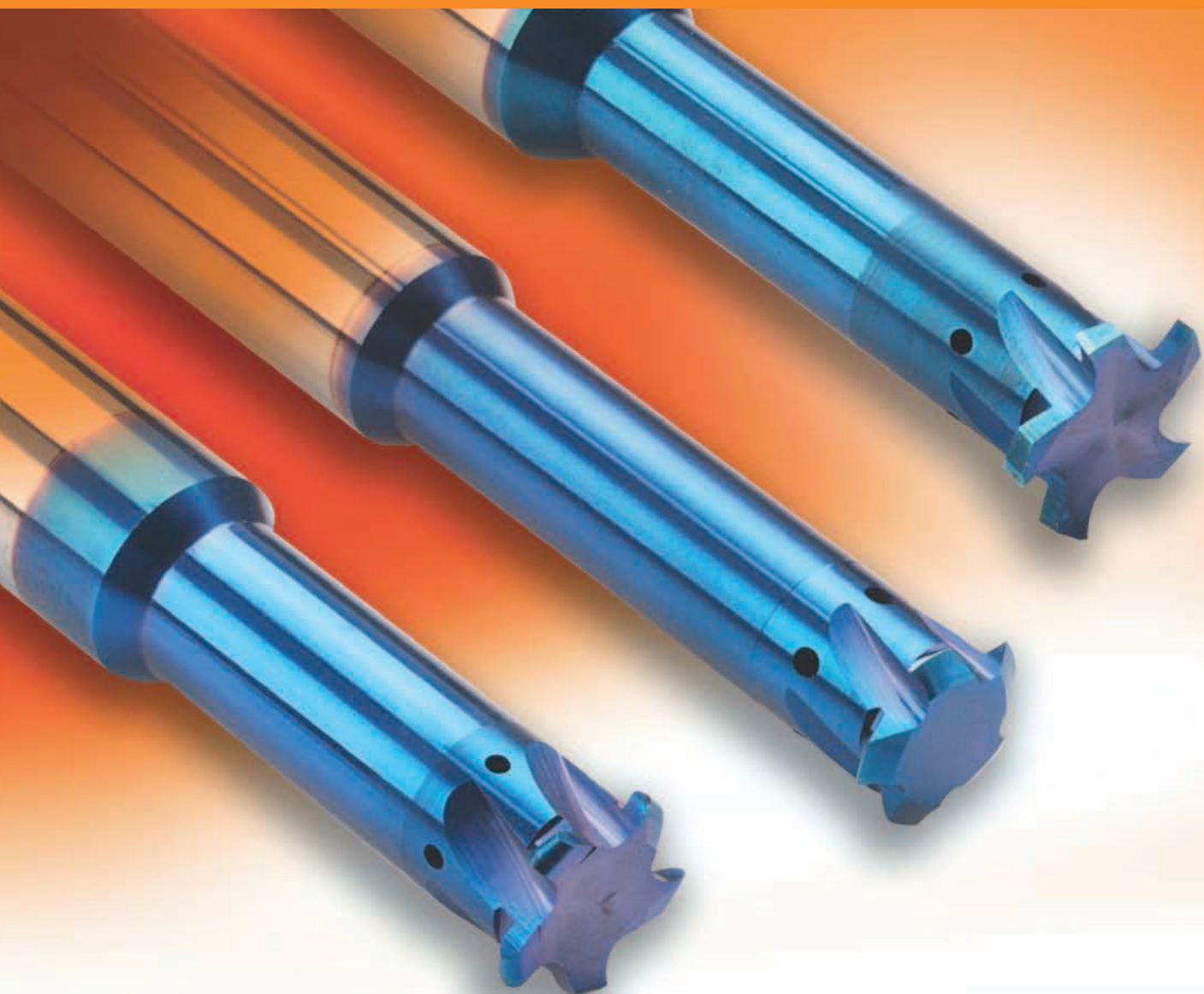


# VHM - Gewindefräser



## Zur Gewinde- und Stechbearbeitung mit großer Auskraglänge

### Vorteile

**Hartmetall Qualität: MT8** Feinstkorn Hartmetall mit einer Aluminium-Titan-Nitrit Mehrlagenbeschichtung (ISO K10-K20). Sehr hohe Temperaturbeständigkeit und weiche Schnitte für hohe Schnittgeschwindigkeiten garantieren beste Standzeiten. Generell für alle Regel- und Feingewinde einsetzbar.

- Ermöglicht große Auskraglänge.
- Kühlmittelaustritt aus der Nute verluangert die Standzeit und kühlt optimal die Zähne.
- Spiralnuten erlauben einen weichen Schnitt.
- Kürzere Bearbeitungszeit durch mehrere (3-5) Schneiden
- Längere Standzeit durch spezielle Mehrfach-Beschichtung.

#### Gewinde:

- Gleiches Werkzeug kann eine Vielzahl von Steigungen Durchmesser fertigen.
- Gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde.

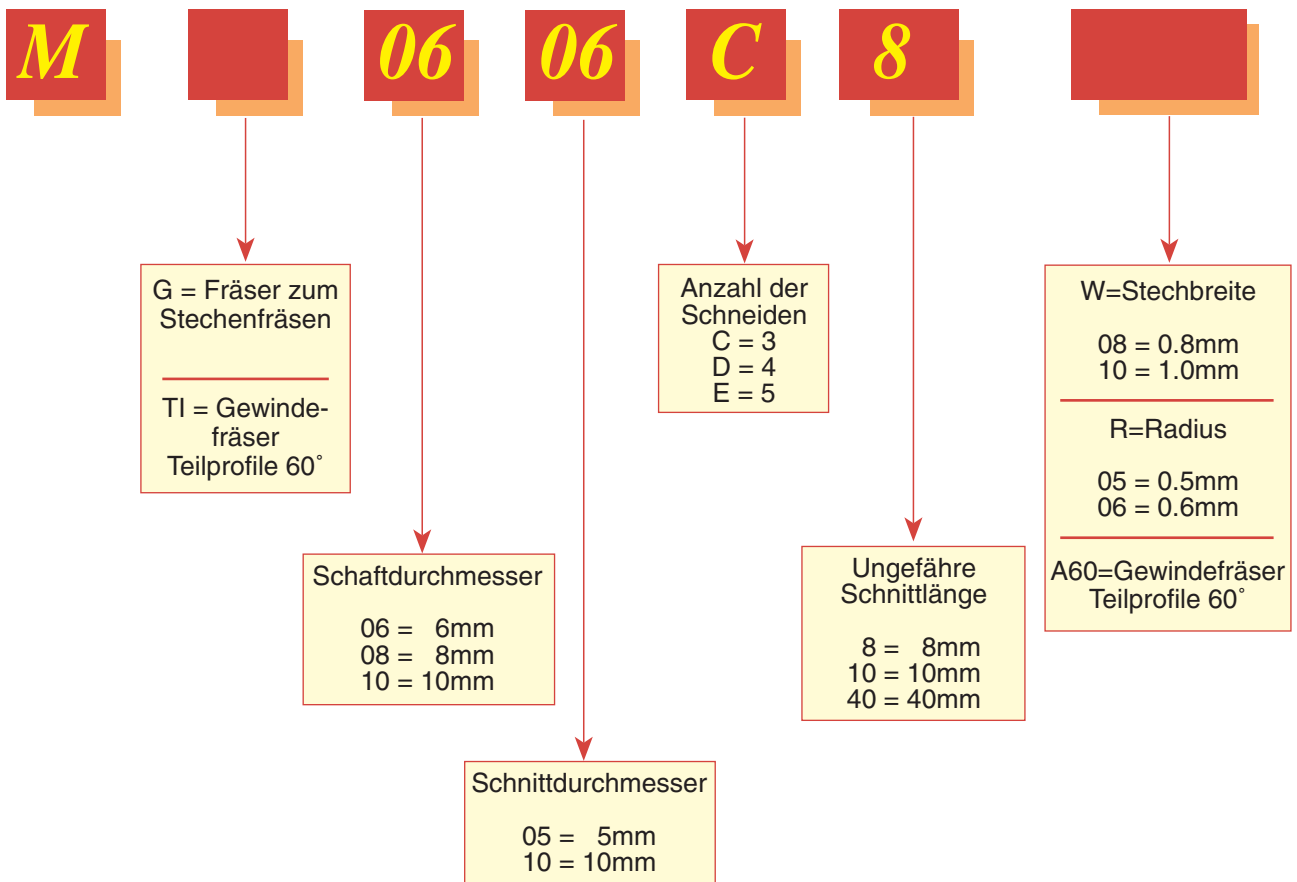
#### Inhalt:

#### Seite:

Produktbezeichnung	112
Tiefprofil 60°	
Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt	113
Zirkularfräser für Einstiche	
Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt	114
Zirkularfräser für Radien	
Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt	114

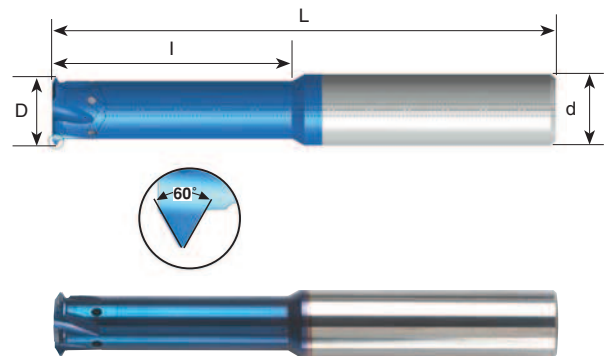
# Produkt-Bezeichnung

VHM-Bestellcodes:



## Teilprofil 60°

Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt  
Innen und Außen Bearbeitung



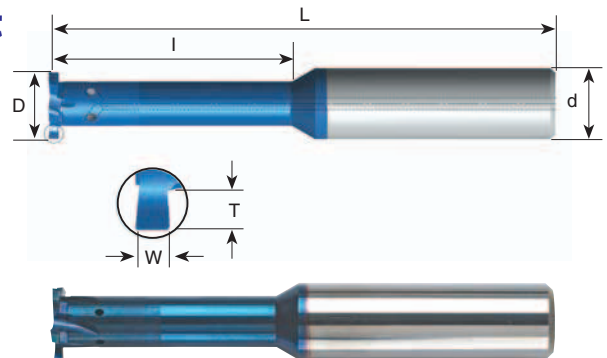
### Für große Auskraglängen

Steigung mm	Steigung TPI	Bohrungs- durchm. (min.)	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	l	L
Int. 0.5 - 0.8 Ex. 0.4 - 0.7	56-32 64-36	$\varnothing \geq 6$	<b>MTI0605D20 A60</b>	6	5.0	4	20	58
		$\varnothing \geq 9$	<b>MTI0808D28 A60</b>	8	8.0	4	28	64
Int. 1.0 - 1.75 Ex. 0.8 - 1.5	28-14 32-16	$\varnothing \geq 13$	<b>MTI1212E38 A60</b>	12	12.0	5	38	84
		$\varnothing \geq 10$	<b>MTI0808D30 A60</b>	8	8.0	4	30	64
		$\varnothing \geq 12$	<b>MTI1010D35 A60</b>	10	10.0	4	35	73
Int. 2.0 - 3.0 Ex. 1.75-2.5	13- 8 15-10	$\varnothing \geq 14$	<b>MTI1212E39 A60</b>	12	12.0	5	39	84
		$\varnothing \geq 16$	<b>MTI1212E40 A60</b>	12	12.0	5	40	84
		$\varnothing \geq 18$	<b>MTI1614E45 A60</b>	16	14.0	5	45	101
		$\varnothing \geq 20$	<b>MTI1616E50 A60</b>	16	16.0	5	50	101

Bestellbeispiel: MTI 0808D28 A60 MT8

## Zirkularfräser für Einstiche

Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt  
Innen und Außen Bearbeitung



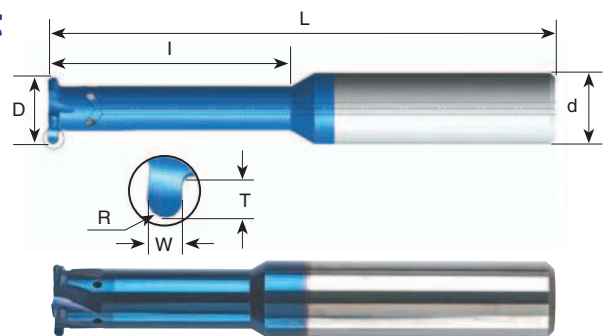
### Für große Auskraglängen

W ± 0.02	T Max.	Bohrungs- durchm. (min.)	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	l	L
0.80	0.8	$\varnothing > 6$	<b>MG0606C8 W08</b>	6	6.0	3	8	58
1.00	1.2	$\varnothing \geq 8$	<b>MG08078D10 W10</b>	8	7.8	4	10	64
1.20	1.4	$\varnothing \geq 10$	<b>MG10098D20 W12</b>	10	9.8	4	20	73
1.40	1.8	$\varnothing > 16$	<b>MG1616E30 W14</b>	16	16.0	5	30	101
1.70	2.0	$\varnothing > 16$	<b>MG1616E40 W17</b>	16	16.0	5	40	101
1.95	2.2	$\varnothing > 16$	<b>MG1616E45 W19</b>	16	16.0	5	45	101

Bestellbeispiel: MG 10098D20 W12 MT8

## Zirkularfräser für Radien

Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt  
Innen und Außen Bearbeitung



### Für große Auskraglängen

R	W ± 0.02	T Max.	Bohrungs- durchm. (min.)	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	l	L
0.5	1.00	0.8	$\varnothing > 6$	<b>MG0606C8 R05</b>	6	6.0	3	8	58
0.5	1.00	1.0	$\varnothing > 8.8$	<b>MG10088D16 R05</b>	10	8.8	4	16	73
0.6	1.20	1.0	$\varnothing > 10$	<b>MG1010D20 R06</b>	10	10.0	4	20	73
0.9	1.80	1.4	$\varnothing > 12$	<b>MG1212D30 R09</b>	12	12.0	4	30	84
1.0	2.00	1.6	$\varnothing > 16$	<b>MG1616E40 R10</b>	16	16.0	5	40	101
1.5	3.00	2.2	$\varnothing > 16$	<b>MG1616E40 R15</b>	16	16.0	5	40	101

Bestellbeispiel: MG 1010D20 R06 MT8