

4.3 Gewindefräsen



VHM-Zirkular Gewindefräser



KÜHLUNG				EINSATZGEBIET
TOLERANZ	h6	Werksnorm, Z3-Z4 mittellang		AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	TiCN			ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• HA/HB-Schaft • Zentrale Innere Kühlmittelzufuhr • Für Innengewinde rechts/links • Für Außengewinde 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: 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		Stückpreis in Euro	
HA-Schaft	HB-Schaft										HA-Schaft	HB-Schaft
171585	172387	G1/16"	0,907	6,0	10,0	16,3	15,4	74	3	0,02-0,05	112,10	119,90
171586	172388	G1/8"	0,907	7,95	12,0	21,8	20,8	80	3	0,02-0,05	123,30	128,90
171587	172389	G1/4"	1,337	9,9	16,0	28,0	26,7	100	4	0,02-0,05	206,00	211,90
171588	172390	G3/8"	1,337	13,95	14,0	37,5	34,7	90	4	0,02-0,05	209,90	215,60
171589	172391	G1/2"	1,814	15,95	16,0	46,75	43,5	100	4	0,02-0,05	232,00	237,50
171590	172392	G5/8"	1,814	17,95	18,0	41,0	47,1	110	4	0,02-0,05	296,00	302,30

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

