

Gewindefräser VHM-TIAlN 3xD (M, MF)

für den universellen Einsatz bis 1500 N/mm² im Innengewinde

ATORN®



Anwendung

Zur Herstellung von metrischen rechten und linken Gewinden auf CNC Maschinen im Grund- und Durchgangsloch, in den Materialgruppen Stahl, Edelstahl, NE-Metallen, Guss und Sonderlegierungen bis zu einer Festigkeit von 1500 N/mm².

Ausführung

- Gewindefräser mit kurzem Gewindeteil

Vorteil

- innovative Schneidengeometrie und hochwertigem Hartmetall sorgt für sehr hohe Maßhaltigkeit, Prozesssicherheit und Spanabfuhr
- Gewindefräsen sehr kleiner Gewinde ab M1 x 0,2 möglich

Anwendung	Stahl (N/mm ²)			Rostfreier Stahl		Alu		Messing		Bronze		Kunststoffe	Graphit G(C)FK	GG(G) GjMW	Titan-Leg.	Nickel-Leg.	Super-Leg.	Harte Werkstoffe	
	<700	<1000	<1300	marten.	austen.	kurz	lang	kurz	lang	kurz	lang							<55 HRC	<65 HRC
	90	70	60	70	60	140	140	135	135	120	120	135	120	50	30	25	25		

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	TiAlN
Lochtyp	Durchgangs-/Grundloch ≤ 3xD
Kühlmittelzufuhr	Extern
Werkzeugaufnahme	Zylinderschaft HA
Schneidendurchmesser	1,53 mm
Steigung	0,4 mm
Geeignet für metrisches Gewinde ab	M2
Länge	39 mm
Nutzlänge Gewindefräsen	6 mm
Schaftdurchmesser	3 mm
Anzahl Schneiden	3 Stck
f Stahl 1000	0,03 mm/U

EAN-Code

4050293207026