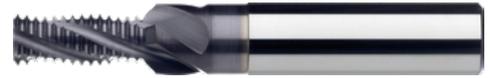


## Mehrbereichsgewindefräser mit 45° Senkstufe VHM

für den universellen Einsatz bis 1500 N/mm<sup>2</sup> im Innengewinde 1,5xD

**ATORN®**



### Anwendung

Zur Herstellung von metrischen rechten und linken Gewinden mit Senkung auf CNC Maschinen im Grund- und Durchgangsloch, in den Materialgruppen Stahl, Edelstahl, NE-Metallen, Guss und Sonderlegierungen bis zu einer Festigkeit von 1500 N/mm<sup>2</sup> in der Einzelteil- und Serienfertigung.

### Ausführung

- präzisionsgeschliffener Gewindefräser mit Senkstufe für höchste Anforderungen an die Prozesssicherheit und Standzeit

### Vorteil

- innovative Schneidengeometrie und Beschichtungstechnologie sorgen für sehr hohe Maßhaltigkeit, Prozesssicherheit und Spanabfuhr
- hochwertiger Schneidstoff und Schneidkantenbehandlung für sehr hohe Anforderungen an die Standzeit
- geringe Werkzeugkosten durch hohe Variabilität im Gewindedurchmesser, nur ein Werkzeug für Rechts- und Linksgewinde nötig
- wesentliche Optimierung der Prozesszeiten, da Gewinde und Senkung in einen Arbeitsgang gefertigt werden

Anwendung	Stahl (N/mm <sup>2</sup> )			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
	120	90	70	50	40	250	250	220	220			180	160		40	30	30		

<b>Schneidstoff</b>	VHM
<b>Oberfläche</b>	TiAlN
<b>Lochtyp</b>	Durchgangs-/Grundloch ≤ 1,5xD
<b>Kühlmittelzufuhr</b>	Intern
<b>Werkzeugaufnahme</b>	Zylinderschaft HA
<b>Passend für Gewindeart</b>	M, M-L
<b>Nenndurchmesser</b>	6 mm
<b>Steigung</b>	1 mm
<b>Länge</b>	62 mm
<b>Schneidenlänge</b>	10,45 mm
<b>Senklänge</b>	11,3 mm
<b>Senkdurchmesser</b>	6,6 mm
<b>Schaftdurchmesser</b>	8 mm
<b>Anzahl Schneiden</b>	3 Stck
<b>f Stahl 1000</b>	0,04 mm/U

### EAN-Code

4050293272130