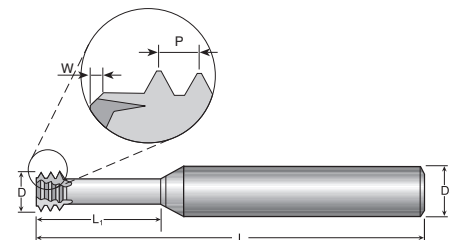


ATORN Bohr-Gewinde-Fräser DMT



- Hochleistungswerkzeug mit Innenkühlung zur Herstellung von Innengewinden
- in zirkularer Kreisbewegung bohren Sie das Kernloch, fräsen das Gewinde und senken in einem Arbeitsgang
- erspart das Vorbohren des Kernloches
- kurze Bearbeitungszeit reduziert Ihre Maschinenzeiten
- für Durchgangs- und Sacklöcher geeignet
- kein Zeitverlust durch Werkzeugwechsel, nur ein Werkzeug für Bohren, Gewindefräsen und Fasen
- Vollprofilwerkzeug
- linkslaufende Spindeldrehung Code M04:
Linksgewinde = Gegenlauf
Rechtsgewinde = Gleichlauf
- für eine Vielzahl von Werkstoffen einsetzbar
- Gewindetiefe 2 x D
- Schneidstoff VHM, AMT7 TiAlN-Mehrfach-Beschichtung für universelle Anwendung

**Bohren
Gewindefräsen
Fasen**



metrisch, Vollprofil ISO 60°, Innen

Bezeichnung	Steigung mm	Regelgewinde	D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	W mm	Z	Vorschub fz Stahl < 1000 N/mm ² mm/Z	Artikel-Nr.	€
DMT08047C14 1,0 ISO	1,0	M 6 - M 9	4,7	8	14	64	0,4	3	0,02	258100 0060	235,-
DMT08061D18 1,25 ISO	1,25	M 8 - M 12	6,1	8	18	64	0,5	4	0,02	258100 0080	235,-
DMT08078D23 1,5 ISO	1,5	M 10 - M 15	7,8	8	23	64	0,6	4	0,02	258100 0100	235,-
DMT1009D26 1,75 ISO	1,75	M 12	9,0	10	26	73	0,6	4	0,03	258100 0120	320,-
DMT12118D35 2,0 ISO	2,0	M 16 - M 23	11,8	12	35	84	0,6	4	0,04	258100 0160	385,-

2115

SARA® Gewinde-Schaftfräser

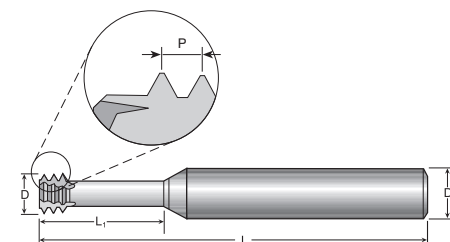


- Gewindeschneiden ab M1,6 x 0,35 mm bis M36 x 4
- Gewindetiefe 3 bis 5 x D
- HSC-geeignet, extrem geringer Schnittdruck, exzellente Oberflächengüte
- Gewindeschnitt in Grundlöcher bis zur Schulter möglich
- hohe Standzeit durch spezielle Mehrfachbeschichtung
- ein Werkzeug für Rechts- und Linksgewinde



metrisch, Vollprofil ISO 60°, Innen

Bezeichnung	Steigung mm	Regelgewinde	D mm	D1 mm	L1 mm	L mm	Z	Vorschub fz Stahl < 1000 N/mm ² mm/Z	Artikel-Nr.	€
VHTMM 3 M016 064 06 40	0,35	M1,6	1,20	6	4,8	64	3	0,04	258025 0010	81,-
VHTMM 3 M016 064 06 40 L080	0,35	M1,6	1,20	6	8,0	64	3	0,04	258025 0015	85,40
VHTMM 3 M018 064 06 40	0,35	M1,8	1,40	6	5,4	64	3	0,04	258025 0020	81,-
VHTMM 3 M018 064 06 40 L090	0,35	M1,8	1,40	6	9,0	64	3	0,04	258025 0025	85,40
VHTMM 3 M020 064 06 40	0,40	M2,0	1,50	6	6,0	64	3	0,04	258025 0030	81,-
VHTMM 3 M020 064 06 40 L100	0,40	M2,0	1,50	6	10,0	64	3	0,04	258025 0035	85,40
VHTMM 3 M025 064 06 40	0,45	M2,5	1,90	6	7,5	64	3	0,04	258025 0040	81,-
VHTMM 3 M025 064 06 40 L125	0,45	M2,5	1,90	6	12,5	64	3	0,04	258025 0045	85,40
VHTMM 3 M030 064 06 40	0,50	M3	2,40	6	9,5	64	3	0,04	258025 0050	81,-
VHTMM 3 M030 064 06 40 L150	0,50	M3	2,40	6	15,0	64	3	0,04	258025 0055	85,40
VHTMM 3 M040 064 06 40	0,70	M4	3,10	6	12,5	64	3	0,05	258025 0060	81,-
VHTMM 3 M040 064 06 40 L200	0,70	M4	3,10	6	20,0	64	3	0,05	258025 0065	85,40
VHTMM 3 M050 064 06 40	0,80	M5	4,00	6	16,0	64	3	0,05	258025 0070	81,-
VHTMM 3 M050 064 06 40 L250	0,80	M5	4,00	6	25,00	64	3	0,05	258025 0075	85,40



2166

Fortsetzung nächste Seite >>>