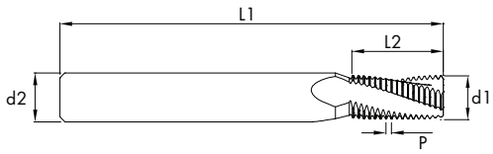
SOLID CARBIDE THREAD MILLING CUTTERS

VOLLHARTMETALL GEWINDEFRASER

KARBÜR VIDA FREZE THREAD MILLING CUTTERS







THREAD MILLING CUTTERS



QUALITY



NORM



DIAMETER



PITCH

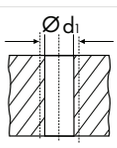


HELICAL



COATED

M	P	$d_{1(e8)}$	L_2	L_1	$d_{2(h6)}$	Z	Uncoated Code	Coated Code
M5	0,80	3	8	42	4	4	4044580	4044590
M6	1,00	4	9	57	6	4	4044600	4044610
M8	1,25	5	12	57	6	4	4044620	4044630
M10	1,50	7	15	63	8	4	4044640	4044650
M12	1,75	8	19	72	10	4	4044660	4044670
M16	2,00	10	24	72	10	5	4044680	4044690



	P (20-30 Hrc)			P (30-40 Hrc)			M			GG			AL			CU			Titan			< 52 HRC		
	1.0050-2 1.0060-2 1.0070-2			1.5864 1.6580 1.7225			1.4405 1.4460 1.4505			0.6035 0.7080 0.8055			3.2151 3.2373 3.2382			2.1247 2.0580 2.0598			3.7035 3.7055 3.7065			1.3255 1.3265 1.3333		
	Vc= 60 m/dk.			Vc = 40 m/dk.			Vc = 50 m/dk.			Vc= 70 m/dk.			Vc = 140 m/dk.			Vc = 90 m/dk.			Vc = 40 m/dk.			Vc = 15 m/dk.		
d1	Fn	n	Vf	Fn	n	Vf	Fn	n	Vf	Fn	n	Vf	Fn	n	Vf	Fn	n	Vf	Fn	n	Vf	Fn	n	Vf
5	0,04	3800	152	0,02	2500	50	0,02	3100	62	0,04	4500	180	0,06	8100	486	0,05	5750	280	0,02	2500	50	0,01	1000	10
6	0,04	3000	120	0,02	2000	40	0,02	2750	55	0,05	3700	185	0,08	7500	600	0,06	4750	280	0,02	2000	40	0,01	800	10
8	0,06	2508	150	0,03	1600	48	0,03	2000	60	0,07	2750	205	0,12	5500	660	0,07	3600	250	0,03	1600	48	0,015	600	8
10	0,06	2000	120	0,04	1250	50	0,04	1600	64	0,09	2300	207	0,14	4500	722	0,09	2900	260	0,04	1250	50	0,015	500	9
12	0,08	1600	128	0,05	1000	50	0,06	1350	81	0,11	1850	203	0,16	4000	640	0,10	2400	240	0,05	100	50	0,03	400	12
16	0,1	1200	120	0,07	800	56	0,08	1000	90	0,14	1400	196	0,20	2750	550	0,12	1800	250	0,07	800	56	0,04	300	12