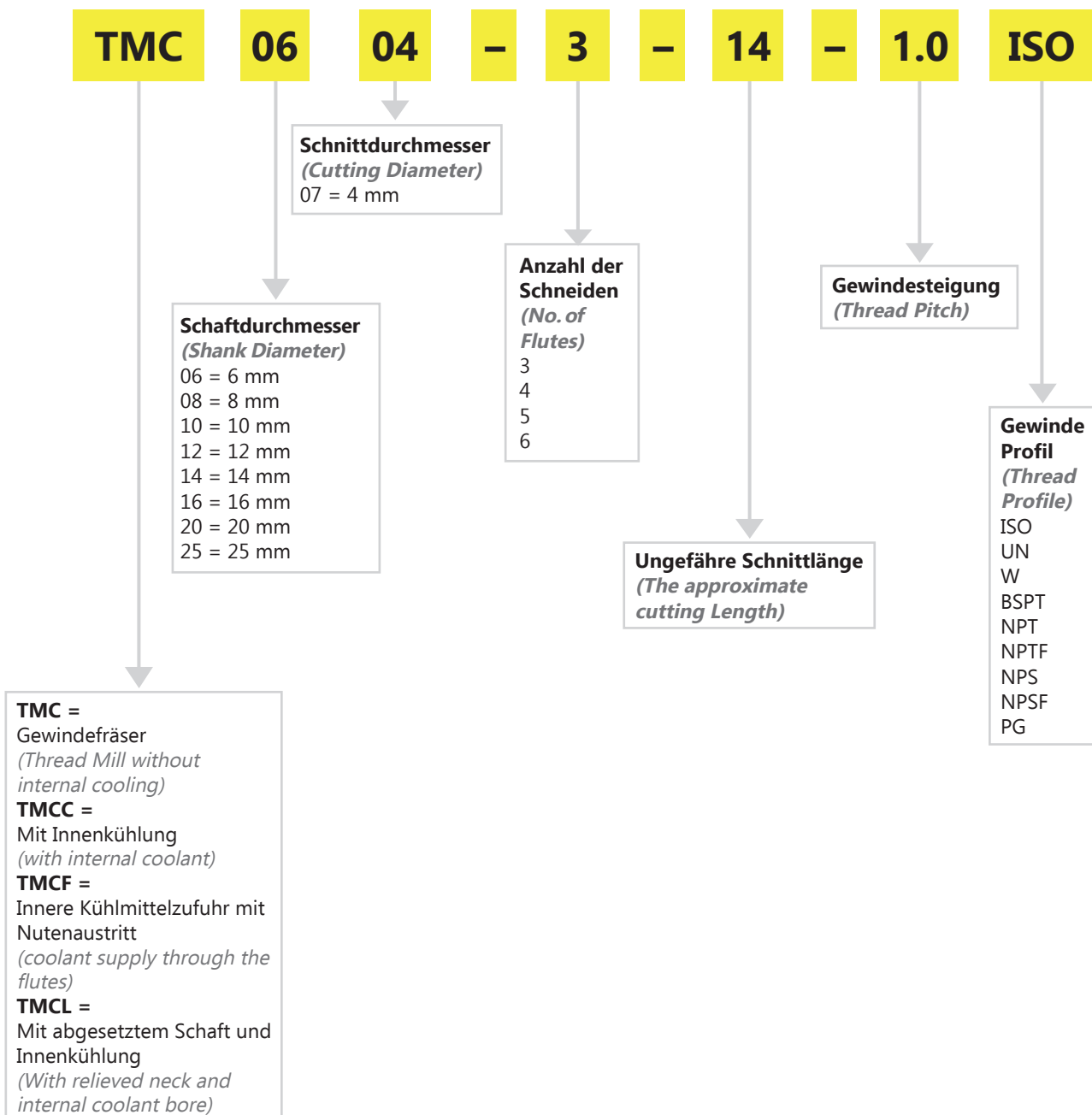


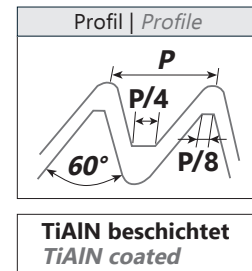
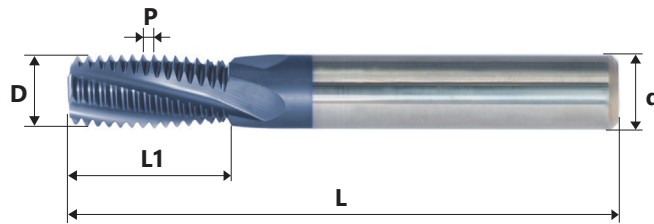


PRODUKT BEZEICHNUNG (PRODUCT DESIGNATION)

BEISPIEL (EXAMPLE): TMC0604-3-14-1.0 ISO



ISO

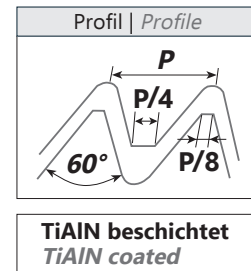
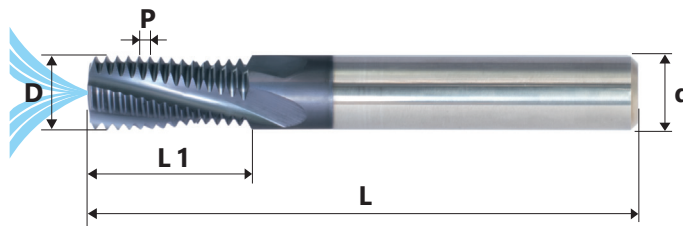


Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden | tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Maße in mm (Dimensions in mm)							Schneiden (Flutes)
	M grob (coarse)	P Steigung (Pitch)	M fein (fine)	D	d	L1	L	
TMC06022-3-5-0.5ISO	M3	0.5	Ø 4	2.2	6	5.3	58	3
TMC06038-3-10-0.5ISO		0.5	Ø 5	3.8	6	10.3	58	3
TMC06031-3-7-0.7ISO	M4	0.7	Ø 5	3.1	6	7.4	58	3
TMC06045-3-10-0.75ISO		0.75	Ø 6	4.5	6	10.1	58	3
TMC06036-3-9-0.8ISO	M5	0.8	Ø 6	3.6	6	9.2	58	3
TMC0604-3-10-1.0ISO	M6	1.0	Ø 7	4.0	6	10.5	58	3
TMC0604-3-14-1.0ISO	M6	1.0	Ø 7	4.0	6	14.5	58	3
TMC0606-3-12-1.0ISO		1.0	Ø 9	6.0	6	12.5	58	3
TMC0808-4-16-1.0ISO		1.0	Ø 10	8.0	8	16.5	64	4
TMC0605-3-14-1.25ISO	M8	1.25	Ø 10	5.0	6	14.4	58	3
TMC0605-3-19-1.25ISO	M8	1.25	Ø 10	5.0	6	19.4	58	3
TMC0807-3-17-1.5ISO	M10	1.5	Ø 12	7.0	8	17.3	64	3
TMC0807-3-24-1.5ISO	M10	1.5	Ø 12	7.0	8	24.8	76	3
TMC1010-4-21-1.5ISO		1.5	Ø 14	10.0	10	21.8	73	4
TMC1616-6-33-1.5ISO		1.5	Ø 20	16.0	16	33.8	105	6
TMC0808-3-20-1.75ISO	M12	1.75	Ø 14	8.0	8	22.1	64	3
TMC0808-3-28-1.75ISO	M12	1.75	Ø 14	8.0	8	28.9	76	3
TMC1010-3-27-2.0ISO	M16	2.0	Ø 17	10.0	10	27.0	73	3
TMC1010-3-39-2.0ISO	M16	2.0	Ø 17	10.0	10	39.0	105	3
TMC1212-4-27-2.0ISO		2.0	Ø 18	12.0	12	27.0	84	4
TMC2020-6-41-2.0ISO		2.0	Ø 26	20.0	20	41.0	108	6
TMC1414-4-33-2.5ISO	M20	2.5	Ø 22	14.0	14	33.8	84	4
TMC1414-4-48-2.5ISO	M20	2.5	Ø 22	14.0	14	48.8	105	4
TMC1616-3-40-3.0ISO	M24	3.0	Ø 25	16.0	16	40.5	105	3
TMC1616-3-58-3.0ISO	M24	3.0	Ø 25	16.0	16	58.5	120	3
TMC2020-4-43-3.0ISO	M27	3.0	Ø 28	20.0	20	43.5	105	4

Für Gewindefräser mit Innenkühlung siehe folgende Seiten | For thread mills with coolant bore see the following pages
 Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

ISO

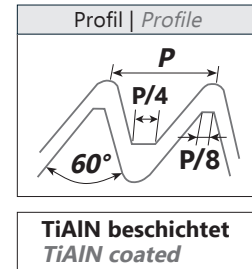
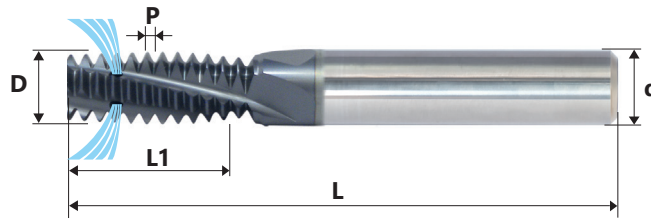


mit Innenkühlung – Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden
with internal coolant bore – tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Maße in mm (Dimensions in mm)							Schneiden (Flutes)
	P Steigung (Pitch)	M grob (coarse)	M fein (fine)	D	d	L1	L	
TMCC06038-3-10-0.5ISO	0.5		Ø 5	3.8	6	10.3	58	3
TMCC06031-3-7-0.7ISO	0.7	M4	Ø 5	3.1	6	7.4	58	3
TMCC06045-3-10-0.75ISO	0.75		Ø 6	4.5	6	10.1	58	3
TMCC1010-4-24-0.75ISO	0.75		Ø 12	10.0	10	24.4	73	4
TMCC06038-3-9-0.8ISO	0.8	M5	Ø 6	3.8	6	9.2	58	3
TMCC06046-3-10-1.0ISO	1.0	M6	Ø 7	4.6	6	10.5	58	3
TMCC06046-3-14-1.0ISO	1.0	M6	Ø 7	4.6	6	14.5	58	3
TMCC0606-3-12-1.0ISO	1.0		Ø 9	6.0	6	12.5	58	3
TMCC0808-4-16-1.0ISO	1.0		Ø 10	8.0	8	16.5	64	4
TMCC1010-4-24-1.0ISO	1.0		Ø 12	10.0	10	24.5	73	4
TMCC0606-3-14-1.25ISO	1.25	M8	Ø 10	6.0	6	14.4	58	3
TMCC0606-3-19-1.25ISO	1.25	M8	Ø 10	6.0	6	19.4	58	3
TMCC08078-3-17-1.5ISO	1.5	M10	Ø 12	7.8	8	17.0	64	3
TMCC08078-3-24-1.5ISO	1.5	M10	Ø 12	7.8	8	24.8	76	3
TMCC1010-4-21-1.5ISO	1.5		Ø 14	10.0	10	21.8	73	4
TMCC1212-4-26-1.5ISO	1.5		Ø 16	12.0	12	26.3	84	4
TMCC1616-6-33-1.5ISO	1.5		Ø 20	16.0	16	33.8	105	6
TMCC1009-3-20-1.75ISO	1.75	M12	Ø 12	9.0	10	20.1	73	3
TMCC1009-3-28-1.75ISO	1.75	M12	Ø 12	9.0	10	28.9	73	3
TMCC1010-3-27-2.0ISO	2.0	M14	Ø 15	10.0	10	27.0	73	3
TMCC12118-4-27-2.0ISO	2.0	M16	Ø 17	11.8	12	27.0	84	4
TMCC12118-4-39-2.0ISO	2.0	M16	Ø 17	11.8	12	39.0	105	4
TMCC2020-6-41-2.0ISO	2.0		Ø 26	20.0	20	41.0	105	6
TMCC1615-5-33-2.5ISO	2.5	M20	Ø 22	15.0	16	33.8	105	5
TMCC1615-5-48-2.5ISO	2.5	M20	Ø 22	15.0	16	48.8	105	5
TMCC2018-4-40-3.0ISO	3.0	M24	Ø 25	18.0	20	40.5	105	4
TMCC2018-4-58-3.0ISO	3.0	M24	Ø 25	18.0	20	58.5	120	4
TMCC2020-4-43-3.0ISO	3.0	M27	Ø 27	20.0	20	43.5	105	4

Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

ISO

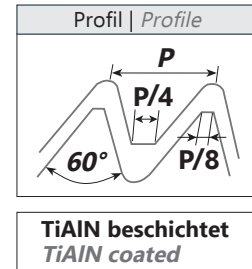
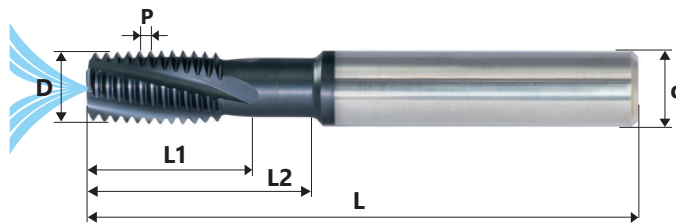


mit innerer Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt - Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden
with internal coolant supply via flutes - tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Maße in mm (Dimensions in mm)							Schneiden (Flutes)
	P Steigung (Pitch)	M grob (coarse)	M fein (fine)	D	d	L1	L	
TMCF06048-3-10-1.0ISO	1.0	M6	Ø 7	4.8	6	10.5	58	3
TMCF0606-3-12-1.0ISO	1.0		Ø 9	6.0	6	12.5	58	3
TMCF0808-4-16-1.0ISO	1.0		Ø 10	8.0	8	16.5	64	4
TMCF0606-3-14-1.25ISO	1.25	M8	Ø 10	6.0	6	14.4	58	3
TMCF0606-3-19-1.25ISO	1.25	M8	Ø 10	6.0	6	19.4	58	3
TMCF08078-3-17-1.5ISO	1.5	M10	Ø 12	7.8	8	17.0	64	3
TMCF1010-4-21-1.5ISO	1.5		Ø 14	10.0	10	21.8	73	4
TMCF1212-4-26-1.5ISO	1.5		Ø 16	12.0	12	26.3	84	4
TMCF1616-5-33-1.5ISO	1.5		Ø 20	16.0	16	33.8	101	5
TMCF1009-3-20-1.75ISO	1.75	M12	Ø 12	9.0	10	20.1	73	3
TMCF1009-3-28-1.75ISO	1.75	M12	Ø 12	9.0	10	28.9	73	3
TMCF1010-3-27-2.0ISO	2.0	M14	Ø 15	10.0	10	27.0	73	3
TMCF12118-4-27-2.0ISO	2.0	M16	Ø 17	11.8	12	27.0	84	4
TMCF1615-5-33-2.5ISO	2.5	M20	Ø 22	15.0	16	33.8	101	5

Mini-Gewindefhrer siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

ISO

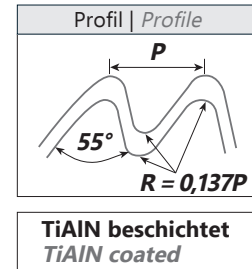
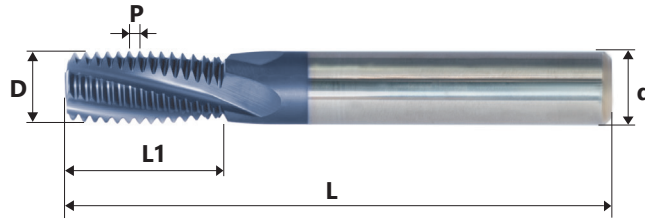


mit abgesetztem Schaft und Innenkühlung - Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden
with relieved neck and internal coolant bore - tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Maße in mm (Dimensions in mm)							Schneiden (Flutes)
	P Steigung (Pitch)	M fein (fine)	D	d	L1	L2	L	
TMCL1010-4-32-1.0ISO	1.0	Ø 12	10	10	18.0	32.0	73	4
TMCL1212-4-38-1.0ISO	1.0	Ø 14	12	12	21.0	38.0	84	4
TMCL1616-6-45-1.0ISO	1.0	Ø 18	16	16	26.0	45.0	105	6
TMCL1010-4-30-1.5ISO	1.5	Ø 13	10	10	18.0	30.0	73	4
TMCL1212-4-34-1.5ISO	1.5	Ø 15	12	12	19.5	34.5	84	4
TMCL1616-6-43-1.5ISO	1.5	Ø 19	16	16	25.5	43.5	105	6
TMCL2020-6-60-1.5ISO	1.5	Ø 23	20	20	36.0	60.0	105	6
TMCL1212-4-42-2.0ISO	2.0	Ø 16	12	12	24.0	42.0	84	4
TMCL1616-5-45-2.0ISO	2.0	Ø 20	16	16	26.0	45.0	105	5
TMCL2020-6-56-2.0ISO	2.0	Ø 24	20	20	34.0	56.0	105	6
TMCL1616-4-45-3.0ISO	3.0	Ø 22	16	16	30.0	45.0	105	4
TMCL2020-5-54-3.0ISO	3.0	Ø 26	20	20	33.0	54.0	105	5
TMCL2020-4-45-3.5ISO	3.5	Ø 26	20	20	28.0	45.5	105	4

Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

G55° - BSF, BSP



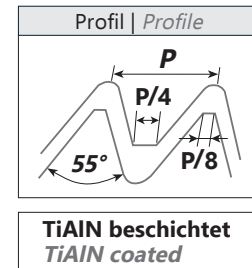
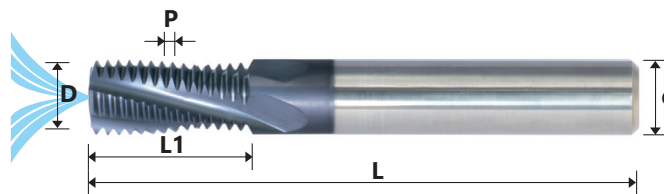
BSF, BSP - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde

BSF, BSP - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Maße in mm (Dimensions in mm)						Schneiden (Flutes)
	P Steigung (Pitch)	Standard	D	d	L1	L	
TMC0606-3-9-28W	28	G1/8	6	6	9.5	58	3
TMC0808-3-1419W	19	G1/4-3/8	8	8	14.0	64	3
TMC1212-4-19-14W	14	G1/2-7/8	12	12	19.0	84	4
TMC1212-4-26-14W	14	G1/2-7/8	12	12	26.3	84	4
TMC1212-3-24-11W	11	G≥1	12	12	24.2	84	3
TMC1616-4-38-11W	11	G≥1	16	16	38.1	105	4
TMC2020-5-47-11W	11	G≥1	20	20	47.3	105	5

Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

G55° - BSF, BSP



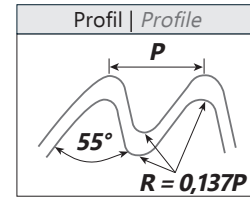
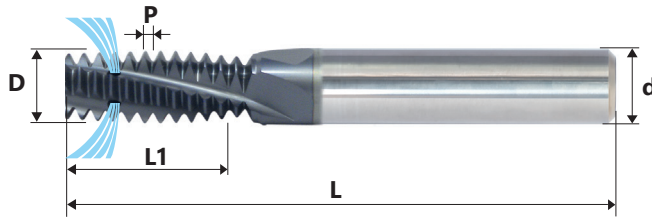
BSF, BSP mit Innenkühlung – gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde

BSF, BSP with internal coolant bore – same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	L1 in mm	L in mm	Schneiden (Flutes)
TMCC08078-3-14-28W	28	G1/8	8	7.8	14.1	64	3
TMCC1010-4-16-19W	19	G1/4-3/8	10	10.0	16.7	73	4
TMCC1616-5-26-14W	14	G1/2-7/8	16	16.0	26.3	105	5
TMCC1616-4-38-11W	11	G≥1	16	16.0	38.1	105	4
TMCC2020-5-47-11W	11	G≥1	20	20.0	47.3	105	5

Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

G55° - BSF, BSP



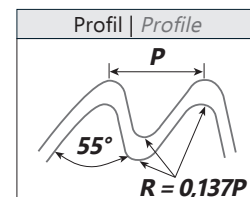
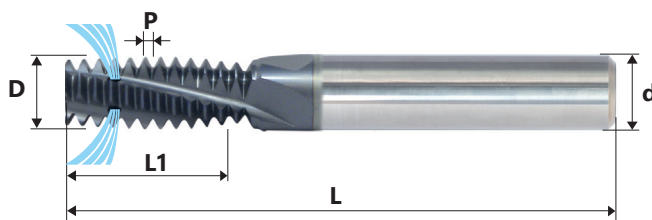
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

BSF, BSP mit innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
BSF, BSP with internal coolant supply through the flutes - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCF08078-3-14-28W	28	G1/8	8	7.8	3	14.1	64
TMCF1010-4-16-19W	19	G1/4-3/8	10	10.0	4	16.7	73
TMCF1616-5-26-14W	14	G1/2-7/8	16	16.0	5	26.3	101
TMCF1616-4-38-11W	11	G≥1	16	16.0	4	38.1	101

Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

WHITWORTH - BSW



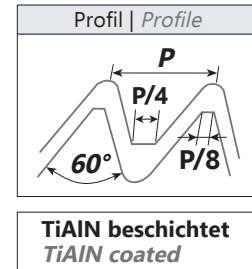
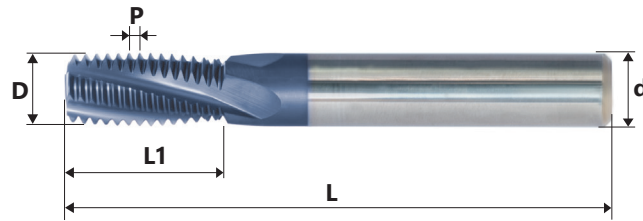
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

BSW mit innerer Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
BSW with internal coolant supply through the flutes - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCF06046-3-12-20W	*20	1/4	6	4.6	3	12.1	58
TMCF06053-3-14-18W	18	5/16	6	5.3	3	14.8	58
TMCF08068-3-16-16W	16	3/8	8	6.8	3	16.7	64
TMCF10092-4-24-16W	16	1/2	10	9.2	4	24.6	73
TMCF08078-4-20-14W	14	7/16	8	7.8	4	20.9	64
TMCF10086-4-24-12W	12	1/2	10	8.6	4	24.4	73
TMCF12109-4-28-11W	11	5/8	12	10.9	4	28.9	84

* Fräser ohne Innenkühlung | Cutter without coolant

UN

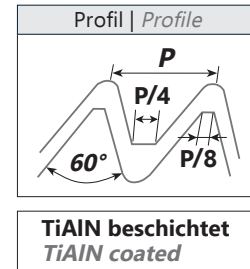
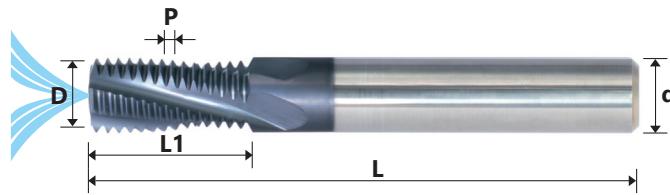


Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden | tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	UNC	UNF	UNFE	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMC06025-3-6-40UN	40	5			6	2.5	3	6.0	58
TMC06032-3-6-32UN	32	8	10	12	6	3.2	3	6.8	58
TMC0604-3-11-28UN	28		1/4		6	4.0	3	11.3	58
TMC0606-3-14-28UN	28			7/16-1/2	6	6.0	3	14.1	58
TMC0605-3-14-24UN	24		5/16		6	5.0	3	14.3	58
TMC0807-3-21-24UN	24		3/8	9/16-5/8	8	7.0	3	20.6	64
TMC06045-3-12-20UN	20	1/4			6	4.5	3	12.1	58
TMC0807-3-21-20UN	20		7/16-1/2		8	7.0	3	21.0	64
TMC1212-5-27-20UN	20			3/4-1	12	12.0	5	27.3	84
TMC0605-3-14-18UN	18	5/16			6	5.0	3	14.8	58
TMC1010-4-26-18UN	18		9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	10	10.0	4	26.1	73
TMC0606-3-16-16UN	16	3/8			6	6.0	3	16.7	58
TMC1212-4-31-16UN	16		3/4		12	12.0	4	31.0	84
TMC0807-3-20-14UN	14	7/16			8	7.0	3	20.9	64
TMC1615-5-37-14UN	14		7/8		16	15.0	5	37.2	105
TMC0808-3-22-13UN	13	1/2			8	8.0	3	22.5	64
TMC1010-3-26-12UN	12	9/16			10	10.0	3	26.5	73
TMC1616-5-41-12UN	12		1-1 1/2		16	16.0	5	41.3	105
TMC1010-3-28-11UN	11	5/8			10	10.0	3	28.9	73
TMC1212-3-34-10UN	10	3/4			12	12.0	3	34.3	84
TMC1615-3-38-9UN	9	7/8			16	15.0	3	38.1	150
TMC1616-3-42-8UN	8	1			16	16.0	3	42.9	105
TMC2020-4-45-7UN	7	1 1/8-1 1/4			20	20.0	4	45.3	105

Für Gewindefräser mit Innenkühlung siehe folgende Seiten | For thread mills with coolant bore see following pages
Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

UN

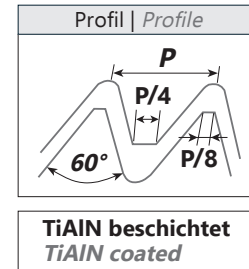
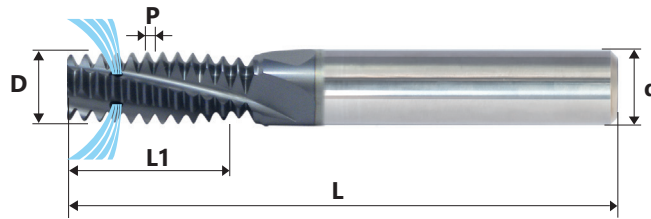


mit Innenkühlung - Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden
with internal coolant bore - tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	UNC	UNF	UNFE	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCC06032-3-6-32UN	32	8	10	12	6	3.2	3	6.8	58
TMCC0606-3-14-32UN	32			5/16	6	6.0	3	14.7	58
TMCC0808-4-18-32UN	32			3/8	8	8.0	4	18.7	64
TMCC0605-3-11-28UN	28		1/4		6	5.0	3	11.3	58
TMCC0606-3-14-28UN	28			7/16-1/2	6	6.0	3	14.1	58
TMCC08066-3-14-24UN	24		5/16		8	6.6	3	14.3	64
TMCC0808-4-21-24UN	24		3/8	9/16-5/8	8	8.0	4	20.6	64
TMCC06047-3-12-20UN	20	1/4			6	4.7	3	12.1	58
TMCC0808-3-21-20UN	20		7/16		8	8.0	3	21.0	64
TMCC1010-4-22-20UN	20		1/2		10	10.0	4	22.3	73
TMCC1212-5-27-20UN	20			3/4-1	12	12.0	5	27.3	84
TMCC06056-3-14-18UN	18	5/16			6	5.6	3	14.8	58
TMCC12113-4-26-18UN	18		9/16-5/8	1 ^{1/8} - 1 ^{1/4}	12	11.3	4	26.1	84
TMCC08067-3-16-16UN	16	3/8			8	6.7	3	16.7	64
TMCC1212-4-31-16UN	16		3/4		12	12.0	4	31.0	84
TMCC08077-3-20-14UN	14	7/16			8	7.7	3	20.9	64
TMCC1616-5-37-14UN	14		7/8		16	16.0	5	37.2	105
TMCC10092-3-22-13UN	13	1/2			10	9.2	3	22.5	73
TMCC12105-3-26-12UN	12	9/16			12	10.5	3	26.5	84
TMCC1616-5-41-12UN	12		1 - 1 ^{1/2}		16	16.0	5	41.3	105
TMCC12114-3-28-11UN	11	5/8			12	11.4	3	28.9	84
TMCC16144-4-34-10UN	10	3/4			16	14.4	4	34.3	105
TMCC1616-3-38-9UN	9	7/8			16	16.0	3	38.1	105
TMCC20195-4-42-8UN	8	1			20	19.5	4	42.9	105
TMCC2020-4-45-7UN	7	1 ^{1/8} - 1 ^{1/4}			20	20.0	4	45.3	105

Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

UN

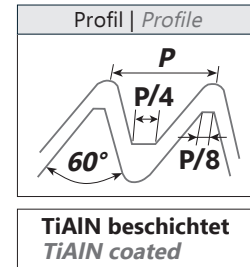
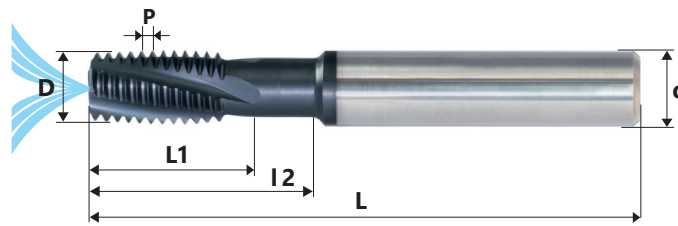


innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt - Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden
with internal coolant supply through the flutes - tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	UNC	UNF	UNFE	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCF0605-3-11-28UN	28		1/4		6	5.0	3	11.3	58
TMCF0606-3-14-28UN	28			7/16-1/2	6	6.0	3	14.1	58
TMCF08066-3-14-24UN	24		5/16		8	6.6	3	14.3	64
TMCF0808-4-21-24UN	24		3/8	9/16-5/8	8	8.0	4	20.6	64
TMCF0808-3-21-20UN	20		7/16		8	8.0	3	21.0	64
TMCF1010-4-22-20UN	20		1/2		10	10.0	4	22.3	73
TMCF1212-5-27-20UN	20			3/4-1	12	12.0	5	27.3	84
TMCF06056-3-14-18UN	18	5/16			6	5.6	3	14.8	58
TMCF12113-4-26-18UN	18		9/16-5/8	1 ^{1/8} - 1 ^{5/8}	12	11.3	4	26.1	84
TMCF08067-3-16-16UN	16	3/8			8	6.7	3	16.7	64
TMCF1212-4-31-16UN	16		3/4		12	12.0	4	31.0	84
TMCF08077-3-20-14UN	14	7/16			8	7.7	3	20.9	64
TMCF1616-5-37-14UN	14		7/8		16	16.0	5	37.2	101
TMCF10092-3-22-13UN	13	1/2			10	9.2	3	22.5	73
TMCF12105-3-26-12UN	12	9/16			12	10.5	3	26.5	84
TMCF12114-3-28-11UN	11	5/8			12	11.4	3	28.9	84
TMCF16144-4-34-10UN	10	3/4			16	14.4	4	34.3	101

Mini-Gewindefhrer siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

UN

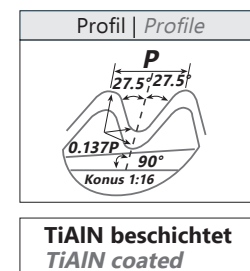
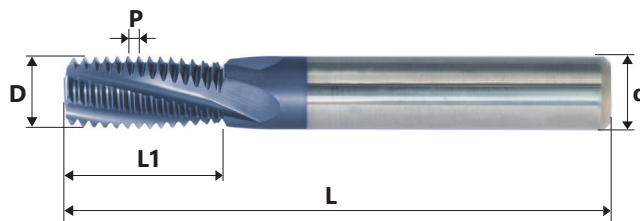


mit abgesetztem Schaft und Innenkühlung - Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden
with relieved neck and internal coolant bore - tools for internal threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	M fein (fine)	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L2 in mm	L1 in mm	L in mm
TMCL1010-4-30-20UN	20	Ø 12	10	10.0	4	17.8	30.5	73
TMCL1212-5-35-20UN	20	Ø 14	12	12.0	5	20.3	35.6	84
TMCL1616-6-43-20UN	20	Ø 18	16	16.0	6	25.4	43.2	105
TMCL1212-4-35-18UN	18	Ø 15	12	12.0	4	19.7	35.3	84
TMCL1212-4-35-16UN	16	Ø 15	12	12.0	4	20.7	35.0	84
TMCL1616-5-42-16UN	16	Ø 19	16	16.0	5	25.4	42.9	105
TMCL2020-6-58-16UN	16	Ø 23	20	20.0	6	36.5	58.8	105
TMCL1616-5-45-14UN	14	Ø 20	16	16.0	5	25.4	45.3	105
TMCL1212-4-42-12UN	12	Ø 16	12	12.0	4	25.4	42.3	84
TMCL2020-5-55-12UN	12	Ø 24	20	20.0	5	33.9	55.1	105

Mini-Gewindefräser siehe Seite 169-183 | Mini thread mills see page 169-183

BSPT

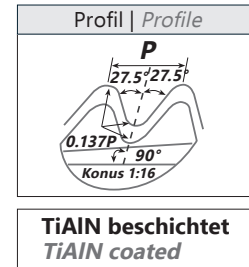
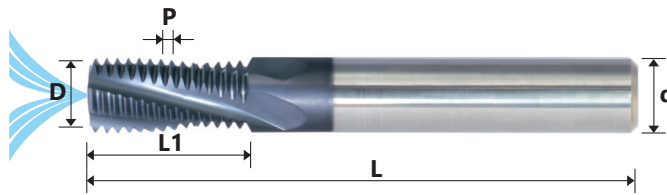


gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMC0606-3-9-28BSPT	28	RC 1/16 - 1/8	6	6.0	3	9.5	58
TMC0808-3-14-19BSPT	19	RC 1/4 - 3/8	8	8.0	3	14.0	64
TMC1212-4-19-14BSPT	14	RC 1/2 - 7/8	12	12.0	4	19.1	84
TMC1616-4-28-11BSPT	11	RC 1 - 2	16	16.0	4	28.9	105

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

BSPT

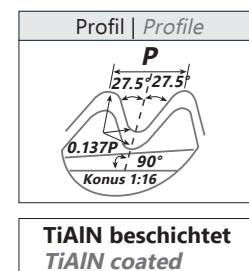
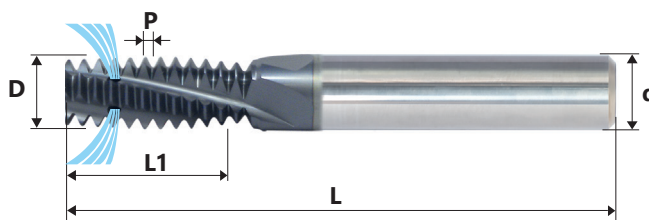


mit Innenkühlung - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant bore - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCC08078-3-14-28BSPT	28	RC 1/8	8	7.8	3	14.1	64
TMCC1010-4-16-19BSPT	19	RC 1/4 - 3/8	10	10.0	4	16.7	73
TMCC1616-5-26-14BSPT	14	RC 1/2 - 7/8	16	16.0	5	26.3	105
TMCC1616-4-28-11BSPT	11	RC 1 - 2	16	16.0	4	28.9	105

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

BSPT

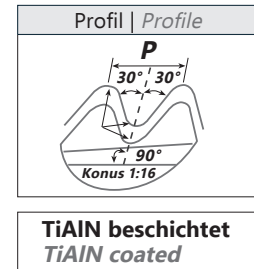
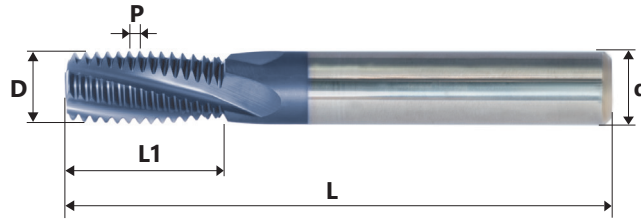


innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant through the flutes - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCF08078-3-14-28BSPT	28	RC 1/8	8	7.8	3	14.1	64
TMCF1010-4-16-19BSPT	19	RC 1/4 - 3/8	10	10.0	4	16.7	73
TMCF1616-5-26-14BSPT	14	RC 1/2 - 7/8	16	16.0	5	26.3	101
TMCF1616-4-28-11BSPT	11	RC 1 - 2	16	16.0	4	28.9	101

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

NPT

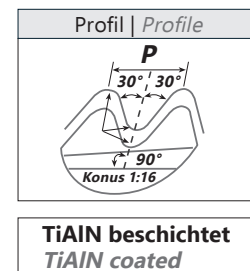
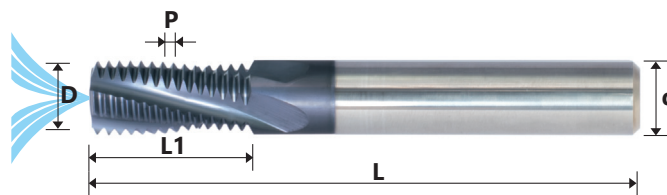


gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMC0606-3-9-27NPT	27	1/16 - 1/8	6	6.0	3	9.9	58
TMC0808-3-14-18NPT	18	1/4 - 3/8	8	8.0	3	14.8	64
TMC1212-4-20-14NPT	14	1/2 - 3/4	12	12.0	4	20.9	84
TMC1616-4-27-11.5NPT	11.5	1 - 2	16	16.0	4	27.6	105
TMC2020-4-39-8NPT	8	≥ 2 1/2	20	20.0	4	39.7	105

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

NPT

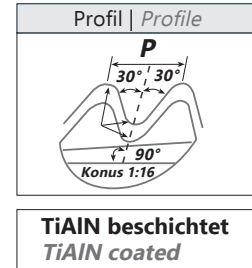
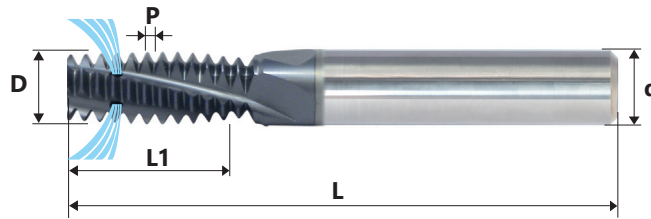


mit Innenkühlung - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant bore - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCC08076-3-10-27NPT	27	1/16 - 1/8	8	7.6	3	10.8	64
TMCC1010-4-16-18NPT	18	1/4 - 3/8	10	10.0	4	16.2	73
TMCC16155-4-22-14NPT	14	1/2 - 3/4	16	15.5	4	22.7	105
TMCC2020-4-29-11.5NPT	11.5	1 - 2	20	20.0	4	29.8	105
TMCC2020-4-39-8NPT	8	≥ 2 1/2	20	20.0	4	39.7	105

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

NPT

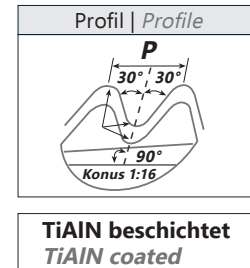
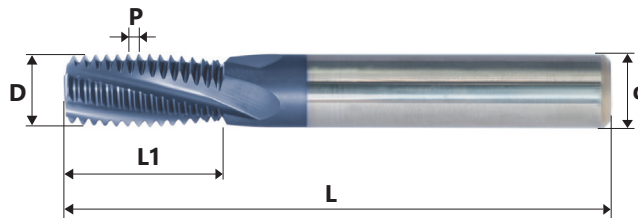


Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant supply through the flutes - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCF08076-3-10-27NPT	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64
TMCF1010-4-16-18NPT	18	1/4 - 3/8	10	10.0	4	16.2	73
TMCF16155-4-22-14NPT	14	1/2 - 3/4	16	15.5	4	22.7	101

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

NPTF

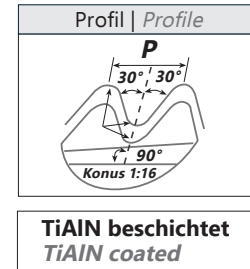
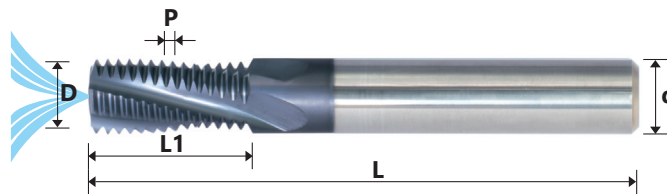


gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMC0606-3-9-27NPTF	27	1/16 - 1/8	6	6.0	3	9.9	58
TMC0808-3-14-18NPTF	18	1/4 - 3/8	8	8.0	3	14.8	64
TMC1212-4-20-14NPTF	14	1/2 - 3/4	12	12.0	4	20.9	84
TMC1616-4-27-11.5NPTF	11.5	1 - 2	16	16.0	4	27.6	105
TMC2020-4-39-8NPTF	8	≥ 2 1/2	20	20.0	4	39.7	105

Für VHM-Gewindefräser mit Innenkühlung siehe nächste Seiten | For thread mills with coolant see following pages
Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

NPTF

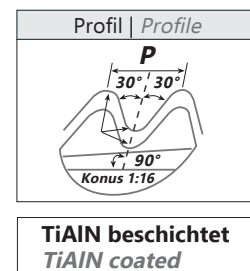
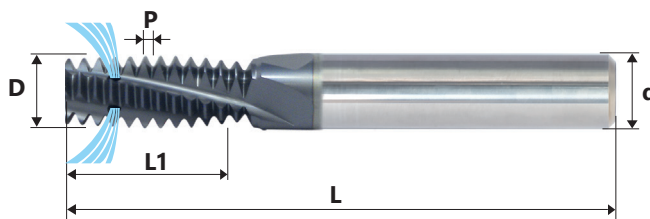


mit Innenkühlung - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant bore - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCC08076-3-10-27NPTF	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64
TMCC1010-4-16-18NPTF	18	1/4 - 3/8	10	10.0	4	16.2	73
TMCC16155-4-22-14NPTF	14	1/2 - 3/4	16	15.5	4	22.7	105
TMCC2020-4-29-11.5NPTF	11.5	1 - 2	20	20.0	4	29.8	105
TMCC2020-4-39-8NPTF	8	≥ 2 1/2	20	20.0	4	39.7	105

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

NPTF

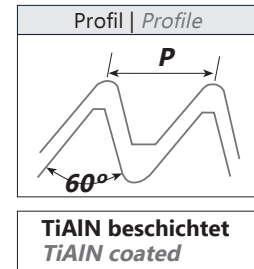
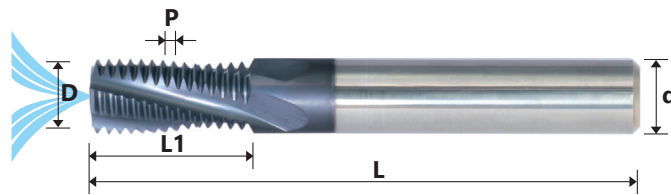


innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant through the flutes - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCF08076-3-10-27NPTF	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64
TMCF1010-4-16-18NPTF	18	1/4 - 3/8	10	10.0	4	16.2	73
TMCF16155-4-22-14NPTF	14	1/2 - 3/4	16	15.5	4	22.7	101

Für Vorbearbeitung siehe konische VHM-Schaftfräser siehe Seite 168 | For conical preparation end mills see page 168

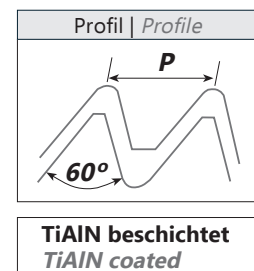
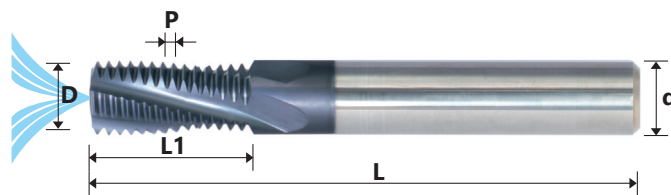
NPS



mit Innenkühlung - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant bore - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCC0312-3-04-27NPS	27	1/8	5/16	7.6	3	10.8	63
TMCC0375-4-06-18NPS	18	1/4 - 3/8	3/8	9.5	4	16.2	76
TMCC0625-4-08-14NPS	14	1/2 - 3/4	5/8	15.5	4	22.7	101
TMCC0750-4-11-11.5NPS	11.5	1 - 2	3/4	19.0	4	29.8	101

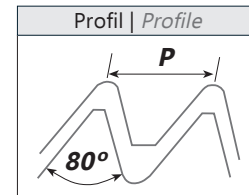
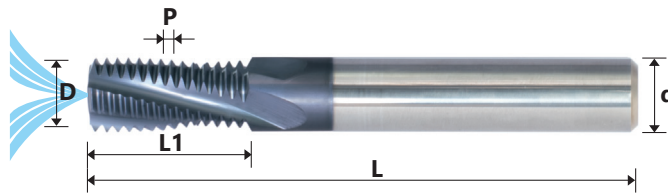
NPSF



mit Innenkühlung - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant bore - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCC0312-3-04-27NPSF	27	1/8	5/16	7.6	3	10.8	63
TMCC0375-4-06-18NPSF	18	1/4 - 3/8	3/8	9.5	4	16.2	76
TMCC0625-4-08-14NPSF	14	1/2 - 3/4	5/8	15.5	4	22.7	101
TMCC0750-4-11-11.5NPSF	11.5	1 - 2	3/4	19.0	4	29.8	101

PG DIN 40430



TiAlN beschichtet
TiAlN coated

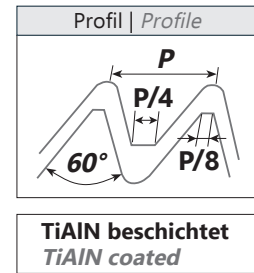
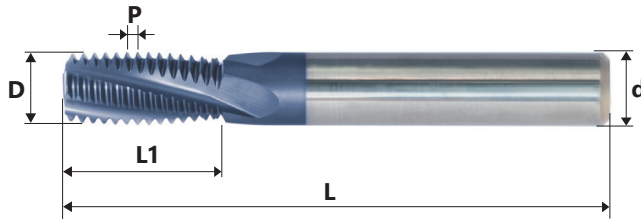
mit Innenkühlung - gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde
with internal coolant bore - same tool for internal and external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) P in TPI	Standard	d in mm	D in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
TMCC1010-4-19-20PG	20	Pg 7	10	10.0	4	19.7	73
TMCC1212-4-20-18PG	18	Pg 9, 11, 13.5, 16	12	12.0	4	20.5	84
TMCC1212-4-23-16PG	16	Pg 21, 29, 36, 42, 48	12	12.0	4	23.0	84

TEST REPORT

Innengewinde Internal thread	M10 x 1
Gewindetiefe Thread depth	10.0 mm
Werkstoff Material	34CrNiMo6 (1.6582)
Werkzeug Tool	Halter Holder: TMCC 0606-3-12-1.0 ISO Platte Insert: 21IN3.0ISO
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	Vc: 100 m/min Fz: 0.02 mm/Z
Kühlung Coolant	Emulsion
Standzeit Tool life	758 Platten Pieces

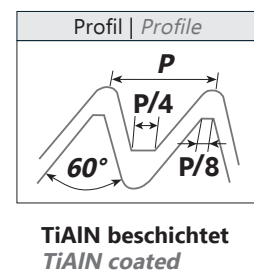
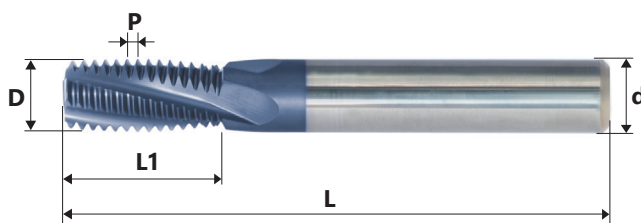
ISO



ohne Innenkühlung - nur für Außengewinde
without internal coolant bore - for external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) in mm	d in mm	D in mm	Anzahl der Schneiden (No. of Flutes)	L1 in mm	L in mm
EXTMC1010-4-16-1.0ISO	1.0	10	10.0	4	16.5	73
EXTMC1212-5-20-1.0ISO	1.0	12	12.0	5	20.5	84
EXTMC1010-4-16-1.25ISO	1.25	10	10.0	4	16.9	73
EXTMC1010-4-15-1.5ISO	1.5	10	10.0	4	15.8	73
EXTMC1212-4-20-1.5ISO	1.5	12	12.0	4	20.3	84
EXTMC1212-4-20-1.75ISO	1.75	12	12.0	4	20.1	84
EXTMC1010-3-17-2.0ISO	2.0	10	10.0	3	17.0	73
EXTMC1212-4-21-2.0ISO	2.0	12	12.0	4	21.0	84

UN



ohne Innenkühlung - nur für Außengewinde
without internal coolant bore - for external threads

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) in mm	d in mm	D in mm	Anzahl der Schneiden (No. of Flutes)	L1 in mm	L in mm
EXTMC1010-4-16-24UN	24	10	10.0	4	16.4	73
EXTMV1212-5-21-20UN	20	12	12.0	5	21.0	84
EXTMC1212-4-20-18UN	18	12	12.0	4	20.5	84
EXTMC1212-4-21-16UN	16	12	12.0	4	21.4	84
EXTMC1212-4-20-14UN	14	12	12.0	4	20.9	84
EXTMC1212-4-20-12UN	12	12	12.0	4	20.1	84

KONISCHE VHM-SCHAFTFRÄSER

TAPERED SOLIDE CARBIDE END MILLS

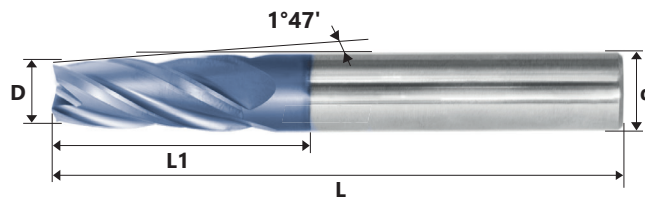
Konische VHM-Schaftfräser ermöglichen die Vorbearbeitung von konischen Gewinden.
 Solid carbide tapered end mills are used for milling preparation of conical threads before the thread milling operation.

VORTEILE

- Verlängert die Standzeit der Gewindefräswerkzeuge
- Gleichmäßiger Schnittdruck bei der Gewindebearbeitung
- Kürzere Maschinenzeit durch konisch vorbereitete Kerndurchmesser oder Außendurchmesser

ADVANTAGES:

- increases tool life of thread milling cutters and indexable inserts
- equal and uniform load along the cutting edge of the thread milling cutter
- shorter machining time of the thread milling operation, due to the tapered preparation

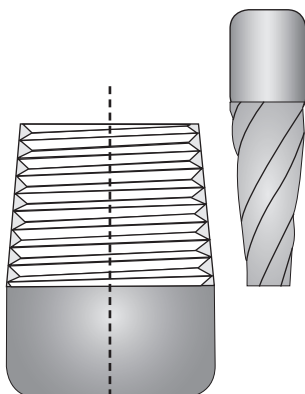


TiAlN beschichtet
 TiAlN coated

Artikelnummer (Item Number)	Größe (Size)	D in mm	d in mm	Schneiden (Flutes)	L1 in mm	L in mm
CC0652-4-12	NPT 1/16" - 1/8"	5.2	6	4	12	58
	NPTF 1/16" - 1/8"					
	BSPT 1/16" - 1/8"					
CC1085-4-24	NPT 1/8" - 1"	8.5	10	4	24	73
	NPTF 1/8" - 1"					
	BSPT 1/8" - 1"					
CC1210-4-32	NPT 1/4" - 3"	10.0	12	4	32	84
	NPTF 1/4" - 3"					
	BSPT 1/4" - 3"					

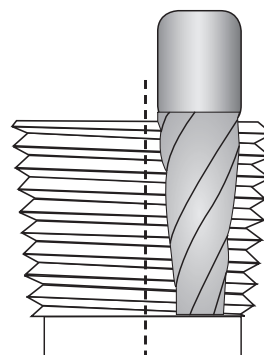
AUSSENBEARBEITUNG

EXTERNAL MACHINING



INNENBEARBEITUNG

INTERNAL MACHINING



10 MINI-GEWINDEFÄSER

MINI THREAD MILLS

VORTEILE

- das gleiche Werkzeug für eine Vielzahl von Gewinden und Steigungen
- Spiralnuten erlauben einen weichen Schnitt
- das gleiche Werkzeug für Innen und Außengewinde
- kürzere Bearbeitungszeit durch mehrere Schneiden (3-5)
- große Auskraglänge
- Gewinde bis max. 5xD möglich
- geringer Schnittdruck durch spezielle Schneidengeometrie

ADVANTAGES:

- *same tool can produce a wide range of threads and pitches*
- *spiral flutes allows smooth cutting operation*
- *same tool can produce both external & internal threads*
- *shorter machining time due to 3 to 6 simultaneously engaged cutting edges*
- *enables machining of deep holes*
- *thread length up to 5xD*
- *low cutting forces thanks to a special cutting edge profile*

TMCM

- Gewinde ab M1x0.25 und 0-80UN | *threads starting from ISO M1 x 0.25 and 0.08UN*
- hohe Schnittgeschwindigkeit | *high cutting speed*
- kurze Bearbeitungszeit | *short machining time*
- Fräsen von hochvergüteten Material möglich bis 45 HRC
machining of hardened materials up to 45 HRC

HARTMETALLSORTE | COATING TIALN

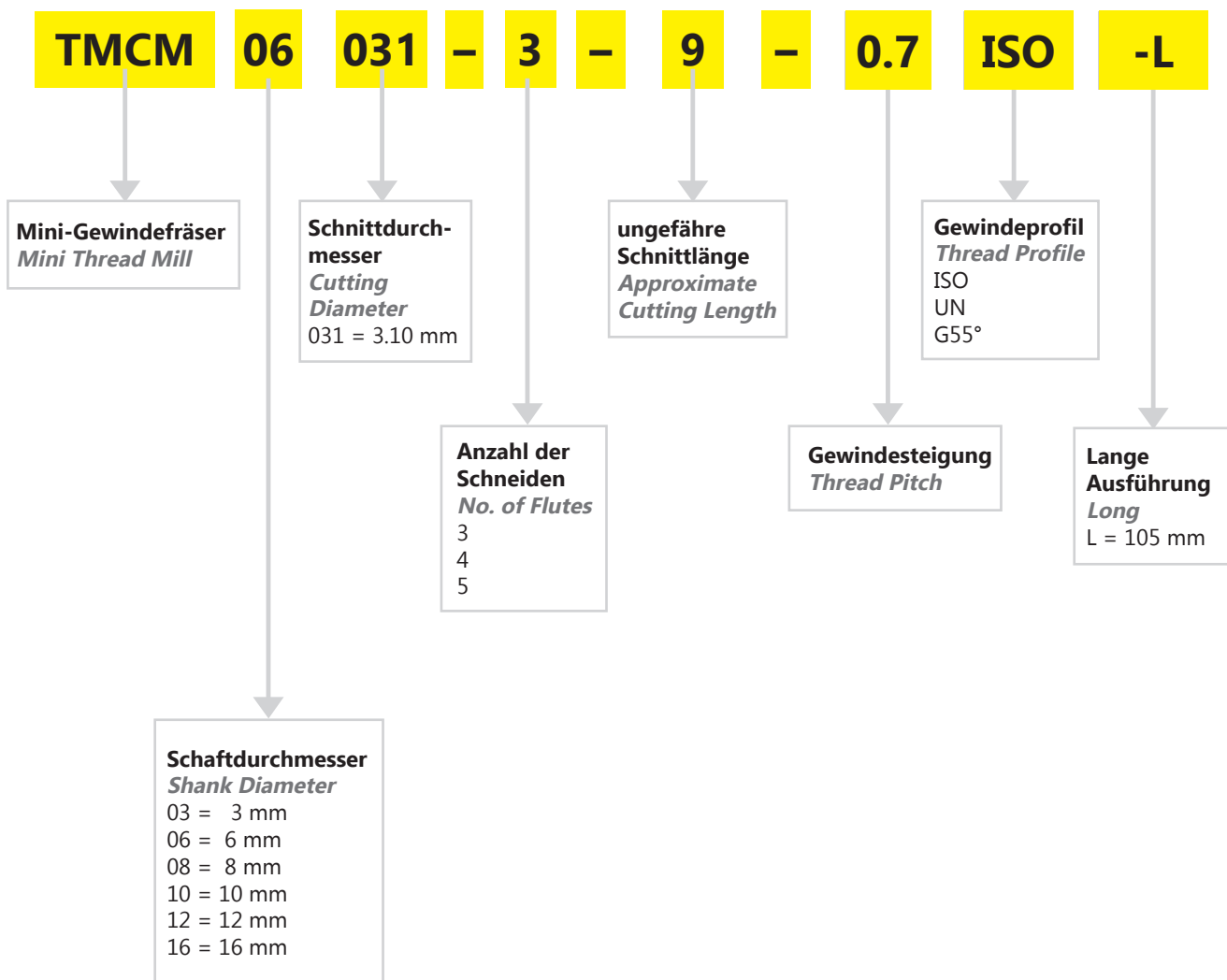
Titan-Aluminium-Nitrid-Mehrfachbeschichtung (ISO K10 - K20), bei mittlerer und hoher Schnittgeschwindigkeit einsetzbar, generell für alle Werkstoffe.

Titanium Aluminum Nitride multy-layer coating (ISO K10 - K20). To be run at medium to high cutting speeds. General purpose for all materials.

THREAD MILLING

PRODUKT BEZEICHNUNG | PRODUCT DESIGNATION

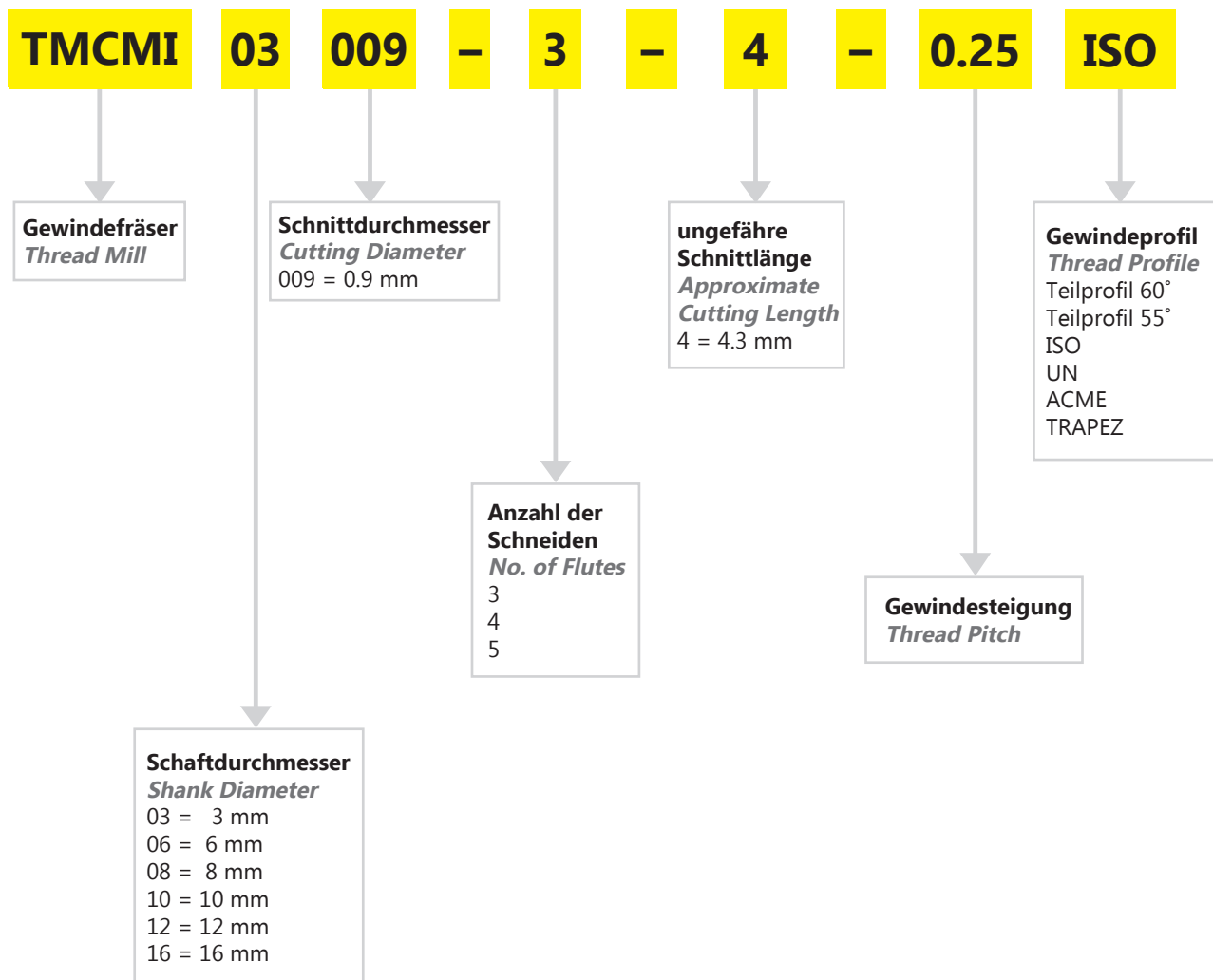
BEISPIEL | EXAMPLE: TMCM0603-3-39-0.7ISO-L



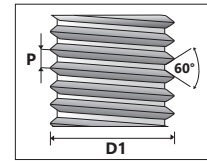
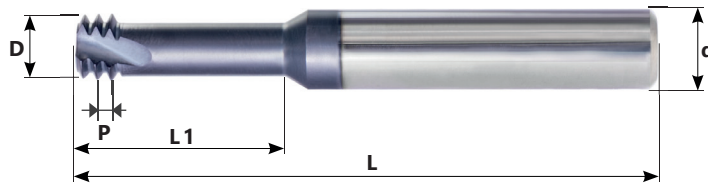
THREAD MILLING

PRODUKT BEZEICHNUNG | PRODUCT DESIGNATION

BEISPIEL | EXAMPLE: TMCMI03009-3-3-0.25ISO



ISO



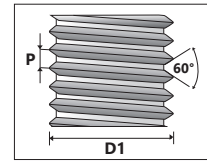
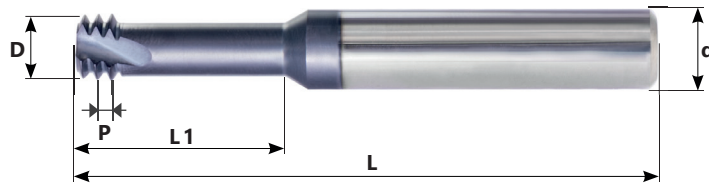
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Mini VHM-Gewindefräser ISO | Mini Thread Mill ISO
bis zu einer Gewindetiefe von 2 x D1 | for thread depth up to 2 x D1

Artikelnummer (Item Number)	Maße (mm) Dimensions (mm)						Schneiden (Flutes)
	P	L	D1	d	D	L1	
TMCM03007-3-2-0.25ISO	0,25	39	M1	3	0,72	2,5	3
TMCM03009-3-3-0.25ISO	0,25	39	M1,2	3	0,90	3,0	3
TMCM06045-4-14-0.35ISO	0,35	58	M5	6	4,50	14,5	4
TMCM06016-3-4-0.4ISO	0,4	58	M2	6	1,53	4,5	3
TMCM06016-3-4-0.4ISO-L*	0,4	105	M2	6	1,53	4,5	3
TMCM06017-3-5-0.45ISO	0,45	58	M2,2	6	1,65	5,0	3
TMCM0602-3-5-0.45ISO	0,45	58	M2,5	6	1,95	5,5	3
TMCM0602-3-5-0.45ISO-L*	0,45	105	M2,5	6	1,95	5,5	3
TMCM06024-3-6-0.5ISO	0,5	58	M3	6	2,37	6,5	3
TMCM06024-3-6-0.5ISO-L*	0,5	105	M3	6	2,37	6,5	3
TMCM06028-3-70.6ISO	0,6	58	M3,5	6	2,75	7,5	3
TMCM06031-3-9-0.7ISO	0,7	58	M4	6	3,10	9,0	3
TMCM0808-4-25-0.75ISO	0,75	64	M10	8	8,00	25,0	4
TMCM06038-3-12-0.8ISO	0,8	58	M5	6	3,80	12,5	3
TMCM06047-3-14-1.0ISO	1,0	58	M6	6	4,65	14,0	3
TMCM0606-3-18-1.25ISO	1,25	58	M8	6	6,00	18,0	3
TMCM08078-3-23-1.5ISO	1,5	64	M10	8	7,80	23,0	3
TMCM1009-3-26-1.75ISO	1,75	73	M12	10	9,00	26,0	3
TMCM12118-4-35-2.0ISO	2,0	84	M16	12	11,80	35,0	4
TMCM1615-5-43-2.5ISO	2,5	105	M20	16	15,00	43,0	5

L* Lange Ausführung | long

ISO



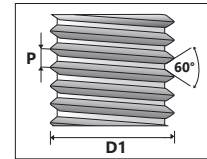
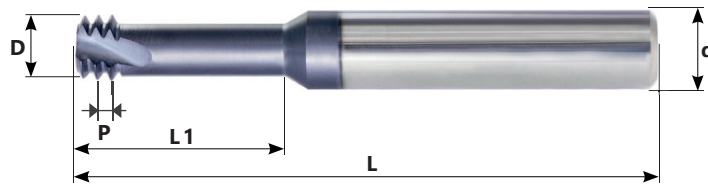
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Mini VHM-Gewindefräser ISO | Mini Thread Mill ISO
bis zu einer Gewindetiefe von 3 x D1 | for thread depth up to 3 x D1

Artikelnummer (Item Number)	Maße (mm) Dimensions (mm)						Schneiden (Flutes)
	P	L	D1	d	D	L1	
TMCM03011-3-4-0.3ISO	*0.3	39	M1.4	3	1.05	4.0	3
TMCM03012-3-5-0.35ISO	*0.35	39	M1.6	3	1.20	4.8	3
TMCM06012-3-5-0.35ISO-L*	0.35	105	M1.6	6	1.20	4.8	3
TMCM06045-4-14-0.35ISO	0.35	58	M5	6	4.50	14.5	4
TMCM03016-3-6-0.4ISO	*0.4	39	M2	3	1.53	6.0	3
TMCM03017-3-7-0.45ISO	*0.45	39	M2.2	3	1.65	7.0	3
TMCM0602-3-7-0.45ISO	0.45	58	M2.5	6	1.95	7.5	3
TMCM0602-3-8-0.45ISO-L*	0.45	105	M2.5	6	1.95	8.0	3
TMCM06024-3-9-0.5ISO	0.5	58	M3	6	2.37	9.5	3
TMCM06024-3-9-0.5ISO-L*	0.5	105	M3	6	2.37	9.5	3
TMCM06054-4-20-0.5ISO	0.5	58	M6, M7	6	5.35	20.0	4
TMCM06028-3-10-0.6ISO	0.6	58	M3.5	6	2.75	10.5	3
TMCM06031-3-12-0.7ISO	0.7	58	M4	6	3.10	12.5	3
TMCM06031-3-12-0.7ISO-L*	0.7	105	M4	6	3.10	12.5	3
TMCM06038-3-16-0.8ISO	0.8	58	M5	6	3.80	16.0	3
TMCM06038-3-16-0.8ISO-L*	0.8	105	M5	6	3.80	16.0	3
TMCM06047-3-20-1.0ISO	1.0	58	M6	6	4.65	20.0	3
TMCM06047-3-20-1.0ISO-L*	1.0	105	M6	6	4.65	20.0	3
TMCM0808-4-31-1.0ISO	1.0	64	M10	8	8.00	31.0	4
TMCM0606-3-24-1.25ISO	1.25	58	M8	6	6.00	24.0	3
TMCM0606-3-24-1.25ISO-L*	1.25	105	M8	6	6.00	24.0	3
TMCM08078-3-31-1.5ISO	1.5	64	M10	8	7.80	31.5	3
TMCM08078-3-31-1.5ISO-L*	1.5	105	M10	8	7.80	31.5	3
TMCM1009-3-37-1.75ISO	1.75	73	M12	10	9.00	37.8	3
TMCM12118-4-50-2.00ISO	2.0	105	M16	12	11.80	50.0	4

L* Lange Ausführung | long

ISO



TiAlN beschichtet
TiAlN coated

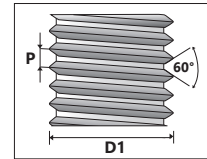
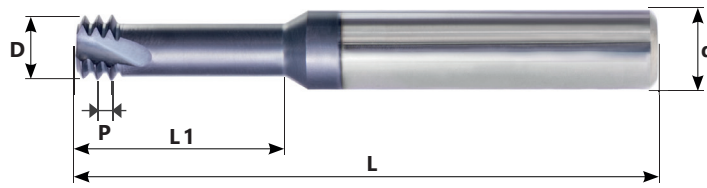
Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinde | tools for internal thread
bis zu einer Gewindetiefe von 4 x D1 | for thread depth up to 4 x D1

Artikelnummer (Item Number)	Maße (mm) (Dimensions mm)						Schneiden (Flutes)
	P	L	D1	d	D	L1	
TMCM0302-3-10-0.45ISO	0.45	39	M2.5	3	1.95	10.5	3
TMCM03024-3-12-0.5ISO	0.5	39	M3	3	2.40	12.5	3
TMCM06031-3-16-0.7ISO	0.7	58	M4	6	3.10	16.7	3
TMCM0604-3-20-0.8ISO	0.8	58	M5	6	4.00	20.8	3
TMCM06048-3-25-1.0ISO	1.0	58	M6	6	4.80	25.0	3

Bis zu einer Gewindetiefe von 5 x D1 | For thread depth up to 5 x D1

Artikelnummer (Item Number)	Maße (mm) (Dimensions mm)						Schneiden (Flutes)
	P	L	D1	d	D	L1	
TMCM03024-3-15-0.5ISO	0.5	39	M3	3	2.40	15.5	3

UN



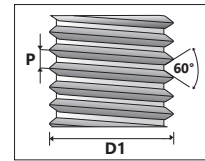
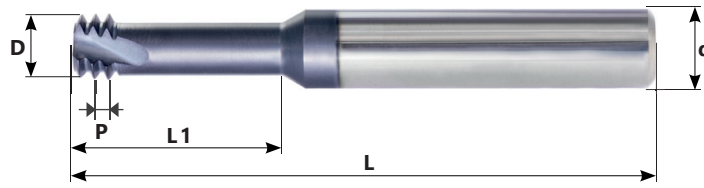
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Mini VHM-Gewindefräser UN | Mini Thread Mill UN
bis zu einer Gewindetiefe von 2 x D1 | for thread depth up to 2 x D1

Artikelnummer (Item Number)	UNC	UNF	Gänge/Zoll (TPJ) P	Maße (mm) (Dimensions mm)				Schneiden (Flutes)
				L	d	D	L1	
TMCM06014-3-3-72UN		1	72	58	6	1.45	3.7	3
TMCM06014-3-3-64UN	1	2	64	58	6	1.40	3.8	3
TMCM03016-3-4-56UN	2	3	56	39	3	1.65	4.4	3
TMCM06016-3-4-56UN	2	3	56	58	6	1.65	4.4	3
TMCM06019-3-548UN	3	4	48	58	6	1.90	5.2	3
TMCM06021-3-6-40UN	4		40	58	6	2.10	6.3	3
TMCM06021-3-6-40UN-L*	4		40	105	6	2.10	6.3	3
TMCM06024-3-7-40UN	5	6	40	58	6	2.45	7.0	3
TMCM06033-3-9-36UN		8	36	58	6	3.30	9.0	3
TMCM06025-3-7-32UN	6		32	58	6	2.55	7.1	3
TMCM06025-3-7-32UN-L*	6		32	105	6	2.55	7.1	3
TMCM06032-3-9-32UN	8		32	58	6	3.20	9.5	3
TMCM06032-3-9-32UN-L*	8		32	105	6	3.20	9.5	3
TMCM06037-3-10-32UN		10	32	58	6	3.70	10.5	3
TMCM06042-3-11-28UN		12	28	58	6	4.20	11.0	3
TMCM0605-3-14-28UN		1/4	28	58	6	5.00	14.5	3
TMCM06035-3-10-24UN	10,12		24	58	6	3.50	10.6	3
TMCM08066-3-17-24UN		5/16, 3/8	24	64	8	6.60	17.0	3
TMCM06047-3-14-20UN	1/4		20	58	6	4.75	14.0	3
TMCM06047-3-14-20UN-L*	1/4		20	105	6	4.75	25.0	3
TMCM0808-3-25-20UN		7/16	20	64	8	8.00	25.0	3
TMCM0606-3-17-18UN	5/16		18	58	6	6.00	17.0	3
TMCM1212-4-35-18UN		5/8	18	84	12	12.00	35.0	4
TMCM08067-3-22-16UN	3/8		16	64	8	6.70	22.0	3
TMCM08077-3-25-14UN	7/16		14	64	8	7.70	25.0	3
TMCM10092-3-27-13UN	1/2		13	73	10	9.20	27.5	3
TMCM12105-3-31-12UN	9/16		12	84	12	10.50	31.5	3
TMCM12114-3-34-11UN	5/8		11	84	12	11.40	34.5	3
TMCM16144-4-41-10UN	3/4		10	105	16	14.40	41.5	4

L* Lange Ausführung | long

UN



TiAlN beschichtet
TiAlN coated

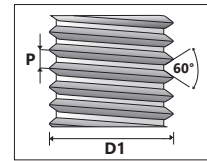
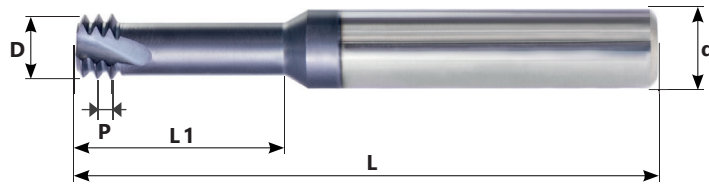
Mini VHM-Gewindefräser UN | Mini Thread Mill UN
bis zu einer Gewindetiefe von 3 x D1 | for thread depth up to 3 x D1

Artikelnummer (Item Number)	UNC	UNF	Gänge/Zoll (TPI) P	Maße (mm) (Dimensions mm)				Schneiden (Flutes)
				L	d	D	L1	
TMCM06012-3-4-80UN		0	80	58	6	1.15	4.0	3
TMCM03015-3-6-72UN		1	*72	39	3	1.45	6.0	3
TMCM06014-3-364UN	1	2	64	58	6	1.40	3.8	3
TMCM03016-3-6-56UN	2	3	56	39	3	1.65	6.6	3
TMCM06016-3-6-56UN	2	3	56	58	6	1.65	6.6	3
TMCM06016-3-6-56UN-L*	2	3	56	105	6	1.65	6.6	3
TMCM03021-3-8-40UN	4		40	39	3	2.10	8.0	3
TMCM06021-3-8-40UN	4		40	58	6	2.10	8.0	3
TMCM06021-3-8-40UN-L*	4		40	105	6	2.10	8.0	3
TMCM06024-3-9-40UN	5	6	40	58	6	2.45	9.6	3
TMCM03025-3-10-32UN	6		32	39	3	2.55	10.5	3
TMCM06025-3-10-32UN	6		32	58	6	2.55	10.5	3
TMCM06025-3-10-32UN-L*	6		32	105	6	2.55	10.5	3
TMCM06032-3-12-32UN	8		32	58	6	3.20	12.5	3
TMCM06032-3-12-32UN-L*	8		32	105	6	3.20	12.5	3
TMCM06037-3-15-32UN		10	32	58	6	3.70	15.0	3
TMCM06037-3-15-32UN-L*		10	32	105	6	3.70	15.0	3
TMCM0605-3-19-28UN		1/4	28	58	6	5.00	19.0	3
TMCM0605-3-19-28UN-L*	1/4		28	105	6	5.00	19.0	3
TMCM06035-3-15-24UN	10,12		24	58	6	3.50	15.5	3
TMCM08066-3-24-24UN		5/16, 3/8	24	64	8	6.60	24.0	3
TMCM06047-3-19-20UN	1/4		20	58	6	4.75	19.0	3
TMCM06047-3-19-20UN-L*	1/4		20	105	6	4.75	19.0	3
TMCM0808-3-34-20UN		7/16	20	64	8	8.00	34.6	3
TMCM0606-3-23-18UN	5/16		18	58	6	6.00	23.0	3
TMCM1212-4-49-18UN		5/8	18	105	12	12.00	49.0	4
TMCM08067-3-30-16UN	3/8		16	64	8	6.70	30.2	3
TMCM08077-3-35-14UN	7/16		14	64	8	7.70	35.2	3
TMCM10092-3-40-13UN	1/2		13	73	10	9.20	27.5	3
TMCM12105-3-45-12UN	9/16		12	105	12	10.50	45.0	3
TMCM12114-3-50-11UN	5/8		11	105	12	11.40	50.0	3
TMCM16144-4-59-10UN	3/4		10	105	16	14.40	59.7	4

- * Speziell für die Herstellung von Zahnimplantaten entwickelt | Specially designed for production of dental implants
- Bearbeitung möglich in Titan, Edelstahl aller Art, gehärtetes und vergütetes Material und NE-Metalle
- Passend für Hochgeschwindigkeitszentren (30.000 - 40.000 UPM) und für Bearbeitungszentren (6.000 UPM und mehr)
- Generell für alle Regel- und Feingewinde einsetzbar
- Machining Titanium, surgical stainless steels and hardened materials up to 45 HRC
- Suitable for high speed machining centers (30,000 - 40,000 RPM) and for standard machining centers (6,000 RPM and higher)
- Can also be used for general purpose machining of regular & fine threads

L* Lange Ausführung | long

UN

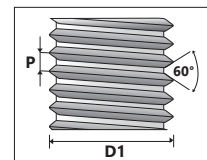
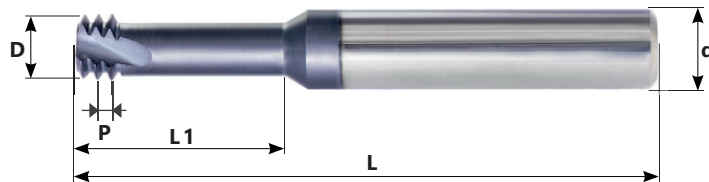


TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Mini VHM-Gewindefräser UN | Mini Thread Mill UN
bis zu einer Gewindetiefe von 4 x D1 | for thread depth up to 4 x D1

Artikelnummer (Item Number)	UNC	UNF	Gänge/Zoll (TPI) p	Maße (mm) (Dimensions mm)				Schneiden (Flutes)
				L	d	D	L1	
TMCM03016-3-9-56UN	2	3	56	39	3	1.65	9.2	3
TMCM03021-3-12-40UN	4		40	39	3	2.10	12.0	3
TMCM03025-3-14-32UN	6		32	39	3	2.55	14.8	3
TMCM06032-3-17-32UN	8		32	58	6	3.20	17.5	3
TMCM06037-3-20-32UN		10	32	58	6	3.70	20.0	3

UN

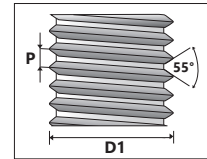
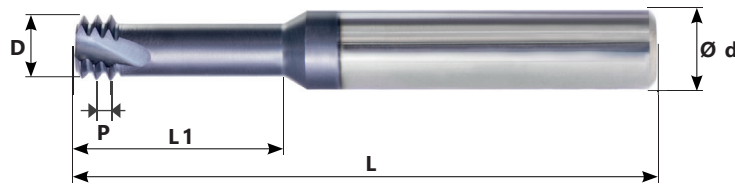


TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Mini VHM-Gewindefräser UN | Mini Thread Mill UN
bis zu einer Gewindetiefe von 5 x D1 | for thread depth up to 5 x D1

Artikelnummer (Item Number)	UNC	UNF	Gänge/Zoll (TPI) p	Maße (mm) (Dimensions mm)				Schneiden (Flutes)
				L	d	D	L1	
TMCM03012-3-8-80UN		0	80	39	3	1.15	8.0	3
TMCM03016-3-11-56UN	2	3	56	39	3	1.65	11.4	3

G55°



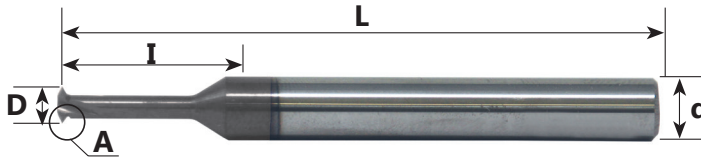
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde | same Tool for internal and external thread

Artikelnummer (Item Number)	Gänge/Zoll (TPI) P	Standard	Maße (mm) Dimensions (mm)				Schneiden (Flutes)
			L	d	D	L1	
TMCM08078-3-19-28W	28	G 1/8	64	8	7.8	19.5	3
TMCM1010-4-30-19W	19	G 1/4 - 3/8	73	10	10.0	30.0	4
TMCM1212-4-37-14W	14	G 1/2 - 7/8	84	12	12.0	37.0	4
TMCM1616-4-44-11W	11	G ≥ 1	105	16	16.0	44.0	4

bis zu einer Gewindetiefe von 2 x D1 | for thread depth up to 2 x D1

TEILPROFIL 60° | PARTIAL PROFILE 60°



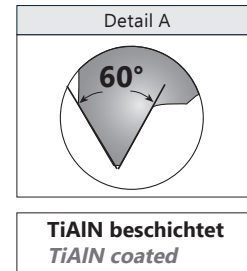
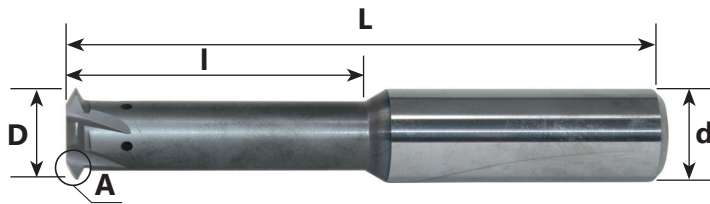
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde | same Tool for internal and external thread

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) mm	Steigung Gänge/ Zoll (Pitch TPI)	M Coarse	M Fine	UN, UNC, UNS UNF, UNEF	d mm	D	Anzahl der Nuten (No. of Flutes)	I	L
TMCM103012-3-3-A60	0.25-0.35	100-72	M1.6 x 0.35	M1.6 x 0.25 M1.8 x 0.25 M2.0 x 0.25	0-80 UNF	3	1.15	3	3.1	39
TMCM103014-3-4-A60	0.35-0.45	72-56	M2 x 0.4 M2.2 x 0.45	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35	1-64 UNC, 1-72 UNF, 2-56 UNC, 2-64 UNF	3	1.40	3	3.7	39
TMCM103019-3-5-A60	0.35-0.6	72-40	M2.5 x 0.45	M2.5 x 0.35 M3 x 0.35	3-84 UNC, 3-56 UNF, 4-40 UNC, 4-48 UNF	3	1.90	3	5.2	39
TMCM103024-3-7-A60	0.5-0.8	48-32	M3 x 0.5 M3.5 x 0.6	M3.5 x 0.5	5-40 UNC, 5-44 UNF, 6-32 UNC, 6-40 UNF	3	2.45	3	7.0	39
TMCM106032-3-9-A60	0.5-1.0	48-24	M4 x 0.7 M4.5 x 0.75	M4 x 0.5	8-32 UNC, 8-36 UNF, 10-24 UNC, 10-28 UNS, 10-32 UNF	6	3.20	3	9.5	58
TMCM10604-3-12-A60	0.5-1.0	48-24	M5 x 0.8 M6 x 1.0	M5 x 0.5 M5.5 x 0.5 M5 x 0.75	10-36 UNS, 10-40 UNS, 10-48 UNS, 12-24 UNC, 12-28 UNF	6	4.00	3	12.5	58

Hartmetal Qualität: Ultra-Feinstkorn-Hartmetall mit PVD-Dreilagenschichtung |
Carbide grade: Ultra-fine sub-micron grade with triple PVD coating

TEILPROFIL 60° | PARTIAL PROFILE 60°



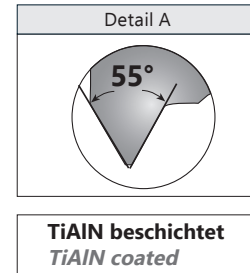
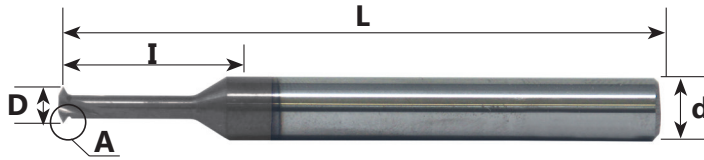
Innere Kühlmittelzufuhr mit Nutenaustritt, gleiches Werkzeug für Innen- & Außengewinde
 with internal coolant supply through the flutes, same tool for internal and external thread

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) mm	Steigung Gänge/Zoll (Pitch TPI)	Gewinde Ø (mm) (Thread Dia. mm)	d mm	D	Anzahl der Nuten (No. of Flutes)	I	L
TMCM10605-4-20-A60			Ø ≥ 6	6	5.0	4	20	58
TMCM10808-4-28-A60	Int. 0.5 - 0.8 Ex. 0.4 - 0.8	56-28 64-32	Ø ≥ 9	8	8.0	4	28	64
TMCM11212-5-38-A60			Ø ≥ 13	12	12.0	5	38	84
TMCM10808-4-30-A60	Int. 1.0 - 1.75 Ex. 0.8 - 1.5	28-14 32-16	Ø ≥ 10	8	8.0	4	30	64
TMCM11010-4-35-A60			Ø ≥ 12	10	10.0	4	35	73
TMCM11212-5-39-A60			Ø ≥ 14	12	12.0	5	39	84
TMCM11212-5-40-A60	Int. 2.0 - 3.0 Ex. 1.75-2.5	13- 8 15-10	Ø ≥ 16	12	12.0	5	40	84
TMCM11614-5-45-A60			Ø ≥ 18	16	14.0	5	45	101
TMCM11616-5-50-A60			Ø ≥ 20	16	16.0	5	50	101

Hartmetal Qualität: Feinstkorn Hartmetall mit einer Aluminium-Titan-Nitrit Mehrlagenbeschichtung (ISO K10-K20). Sehr hohe Temperaturbeständigkeit und weiche Schnitte für hohe Schnittgeschwindigkeiten garantieren beste Standzeiten. Generell für alle Regel- und Feingewinde einsetzbar.

Carbide Grade: fine grain grade with multi-layer Titan Aluminium Nitride coating (ISO K10-K20). Very high heat resistance and smooth cutting at high speed guarantee the best tool life. For general machining of regular and fine threads.

TEILPROFIL 55° | PARTIAL PROFILE 55°

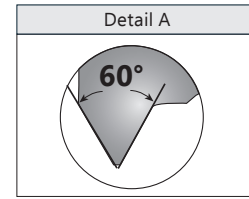
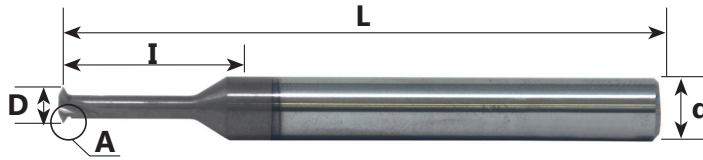


gleiches Werkzeug für Innen- und Außengewinde | same tool for internal and external thread

Artikelnummer (Item Number)	Steigung Gänge/Zoll (Pitch TPI)	d	D	Anzahl der Nuten (No. of Flutes)	I	L
TMCMIO3023-3-7-A55	40-32	3	2.25	3	7.0	39
TMCMIO6044-3-14-A55	28-20	6	4.35	3	14.0	58
TMCMIO6059-3-20-A55	28-18	6	5.85	3	20.5	58
TMCMIO807-3-23-A55	20-14	8	7.00	3	23.0	64

Hartmetal Qualität: Ultra-Feinstkorn-Hartmetall mit PVD-Dreilagenschichtung
Carbide Grade: Ultra-fine Sub-micron grade with triple PVD coating

ISO



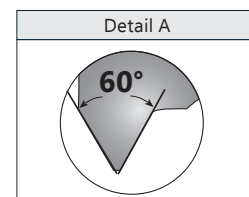
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden | tools for internal thread

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) mm	M Coarse	M Fine	d	D	Anzahl der Nuten (No. of Flutes)	I	L
TMCMIO3007-3-3-0.25ISO	0.25	M1 x 0.25		3	0.72	3	3.6	39
TMCMIO3009-3-4-0.25ISO	0.25	M1.2 x 0.25	M1.4 x 0.25 M1.6 x 0.25	3	0.90	3	4.3	39
TMCMIO3011-3-5-0.3ISO	0.3	M1.4 x 0.3		3	1.05	3	5.0	39
TMCMIO3012-3-6-0.35ISO	0.35	M1.6 x 0.35	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35	3	1.20	3	5.7	39
TMCMIO3016-3-7-0.4ISO	0.4	M2 x 0.4		3	1.55	3	7.1	39
TMCMIO3024-3-10-0.5ISO	0.5	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5 M4 x 0.5	3	2.37	3	10.6	39

für Gewindetiefe up to 3.5 x D1 | for thread depth up to 3.5 x D1

UN



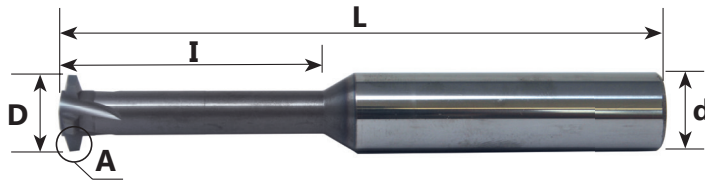
TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden | tools for internal thread

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) mm	UNC	UNF	d	D	Anzahl der Nuten (No. of Flutes)	I	L
TMCMIO3012-3-5-80UN	80		0	3	1.15	3	5.5	39
TMCMIO3015-3-7-72UN	72		1	3	1.45	3	6.6	39
TMCMIO3016-3-9-56UN	56	2	3	3	1.65	3	8.9	39
TMCMIO3021-3-10-40UN	40	4		3	2.10	3	10.1	39

für Gewindetiefe up to 3.5 x D1 | for thread depth up to 3.5 x D1

TRAPEZ DIN 103



TiAlN beschichtet
TiAlN coated

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden | tools for internal thread

Artikelnummer (Item Number)	Steigung (Pitch) mm	Gewindegröße Thread size	d	D	Anzahl der Nuten No. of Flutes	I	L
TMCMI06055-3-13-1.5TR	1.5	Tr8x1.5 Tr9x1.5	6	5.5	3	13.5	58
TMCMI08066-3-21-2TR	2	Tr10x2 Tr11x2	8	6.6	3	21.0	64
TMCMI10086-4-25-2TR	2	Tr12x2 Tr14x2	10	8.6	4	25.0	73
TMCMI0807-3-25-3TR	3	Tr12x3	8	7.0	3	25.0	64
TMCMI10089-4-29-3TR	3	Tr14x3 Tr22x3	10	8.9	4	29.0	73
TMCMI10092-3-33-4TR	4	Tr16x4 Tr18x4 Tr20x4	10	9.2	3	33.0	73
TMCMI14135-4-45-5TR	5	Tr22x5 Tr24x5 Tr26x5	14	13.5	4	45.0	105

für Gewindetiefe up to 2 x D1 | for thread depth up to 2 x D1



MINI GEWINDEFÄHRER FÜR GEHÄRTETE MATERIALIEN

11

MINI THREAD MILLS FOR HARDENED MATERIALS

FÜR GEHÄRTETE MATERIALIEN | FOR HARDENED MATERIALS

VORTEILE

- geringer Schnittdruck durch spezielle Schneidengeometrie
- perfekte Lösung für Werkzeug- und Formenbau
- Gewinde ab ISO M1.4 x 0.3 und 0-80UN
- Gewinde bis max. 2xD möglich
- kleinere Späne, welche die Prozesssicherheit erhöhen
- reduziert die Bearbeitungszeit
- hohe Schnittgeschwindigkeit
- verkürzte Bearbeitungszeit erhöht Ihre Produktivität
- Ultra-Feinstkorn Hartmetall speziell für gehärtete Materialien
- die Beschichtung gewährleistet eine höhere Abriebfestigkeit und Hitzebeständigkeit

ADVANTAGES:

- *lower cutting forces thanks to a special cutting edge geometry*
- *perfect solution for the Mold and Die Industry*
- *threading from ISO m1.4x0.3 and 0-80 UN*
- *thread length up to 2xD*
- *short chips increase safety*
- *short machining time*
- *machining at high cutting speeds*
- *short cycle time - increase a productivity*
- *ultra fine grade - special for hardened materials*
- *coating provides high wear and heat resistance*

TMCMH

Gewindefräser für die Bearbeitung von gehärteten Materialien bis 62 HRC. Diese Werkzeuge garantieren höchste Genauigkeit, einen weichen Schnitt und eine hervorragende Oberfläche.
Thread Mills designed specifically for machining of hardened materials up to 62HRC. These tools provide high performance, improved cut and excellent surface.

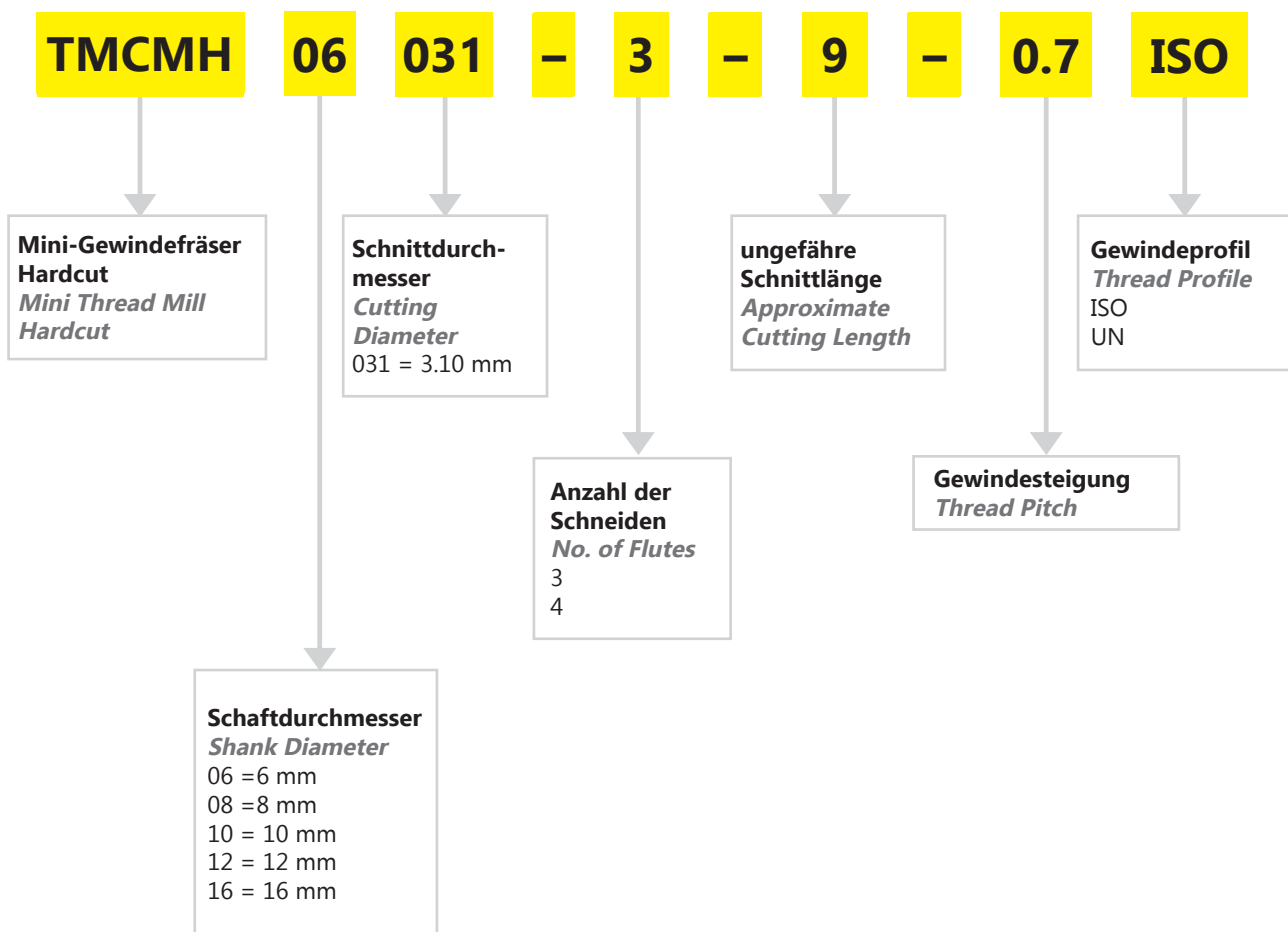
HARTMETALLSORTE TIALN | CARBIDE GRADE WITH TIALN COATING

Ultra-Feinstkorn Hartmetall mit einer speziellen PVD dreifach Beschichtung.
Ultra fine sub-micron grade with advanced triple PVD coating.

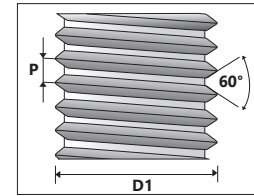
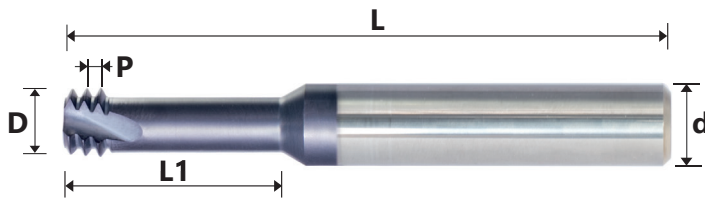
THREAD MILLING

PRODUKT BEZEICHNUNG | PRODUCT DESIGNATION

BEISPIEL | EXAMPLE: TMCH0631-3-9-0.7 ISO



ISO



Linkslaufende
Spindeldrehrichtung
code M04
for left hand spindle
rotation use code M04

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinde | tools for internal thread
bis zu einer Gewindetiefe von 2 x D1 | for thread depth up to 2 x D1

Artikelnummer (Item Number)	P Steigung (Pitch) in mm	L in mm	d in mm	D1 in mm	D in mm	L1 in mm	Anz. der Schneiden (No. of Flutes)
TMCMH06016-3-4-0.4ISO	0.4	58	6	M2	1.53	4.5	3
TMCMH06017-3-5-0.45ISO	0.45	58	6	M2.2	1.65	5.0	3
TMCMH0602-3-5-0.45ISO	0.45	58	6	M2.5	1.95	5.5	3
TMCMH06024-3-6-0.5ISO	0.5	58	6	M3	2.37	6.5	3
TMCMH06028-3-7-0.6ISO	0.6	58	6	M3.5	2.75	7.5	3
TMCMH06031-3-9-0.7ISO	0.7	58	6	M4	3.10	9.0	3
TMCMH06038-3-12-0.8ISO	0.8	58	6	M5	3.80	12.5	3
TMCMH06047-3-14-1.0ISO	1.0	58	6	M6	4.65	14.0	3
TMCMH0606-3-18-1.25ISO	1.25	58	6	M8	6.00	18.0	3
TMCMH08078-3-23-1.5ISO	1.5	64	8	M10	7.80	23.0	3
TMCMH1009-3-26-1.75ISO	1.75	73	10	M12	9.00	26.0	3
TMCMH12118-4-35-2.0ISO	2.0	84	12	M16	11.80	35.0	4

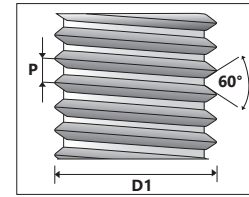
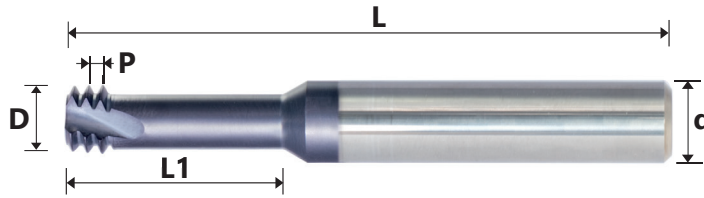
Bestellbeispiel | Order example: TMCMH08078-3-23-1.5ISO TiAIN

bis zu einer Gewindetiefe von 3 x D1 | for thread depth up to 3 x D1

Artikelnummer (Item Number)	P Steigung (Pitch) in mm	L in mm	d in mm	D1 in mm	D in mm	L1 in mm	Anz. der Schneiden (No. of Flutes)
TMCMH03011-3-4-0.3ISO	0.3	39	3	M1.4	1.05	4.0	3
TMCMH03012-3-5-0.35ISO	0.35	39	3	M1.6	1.20	4.8	3
TMCMH03016-3-6-0.4ISO	0.4	39	3	M2	1.53	6.0	3
TMCMH06017-3-7-0.45ISO	0.45	58	6	M2.2	1.65	7.0	3
TMCMH0602-3-7-0.45ISO	0.45	58	6	M2.5	1.95	7.5	3
TMCMH06024-3-9-0.5ISO	0.5	58	6	M3	2.37	9.5	3
TMCMH06028-3-10-0.6ISO	0.6	58	6	M3.5	2.75	10.5	3
TMCMH06031-3-12-0.7ISO	0.7	58	6	M4	3.20	12.5	3
TMCMH06038-3-16-0.8ISO	0.8	58	6	M5	3.80	16.0	3
TMCMH06047-3-20-1.0ISO	1.0	58	6	M6	4.65	20.0	3
TMCMH0606-3-24-1.25ISO	1.25	58	6	M8	6.00	24.0	3

Bestellbeispiel | Order example: TMCMH08078-3-23-1.5ISO TiAIN

UN



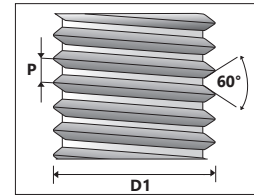
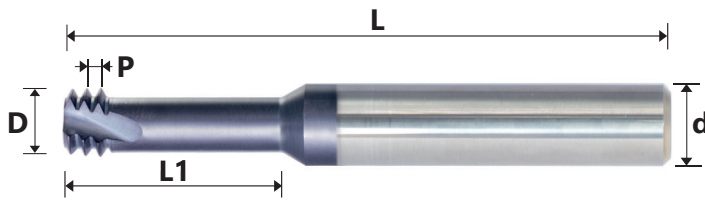
Linkslaufende
Spindeldrehrichtung
code M04
for left hand spindle
rotation use code M04

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinde | tools for internal thread
bis zu einer Gewindetiefe von 2 x D1 | for thread depth up to 2 x D1

Artikelnummer (Item Number)	P Steigung (Pitch) in TPI	L in mm	UNC	UNF	d in mm	D in mm	L1 in mm	Anz. der Schneiden (No. of Flutes)
TMCMH06014-3-3-72UN	72	58		1	6	1.45	3.7	3
TMCMH06014-3-3-64UN	64	58	1	2	6	1.40	3.8	3
TMCMH06016-3-4-56UN	56	58	2	3	6	1.65	4.4	3
TMCMH06019-3-5-48UN	48	58	3	4	6	1.90	5.2	3
TMCMH06021-3-6-40UN	40	58	4		6	2.10	6.3	3
TMCMH06024-3-7-40UN	40	58	5	6	6	2.45	7.0	3
TMCMH06033-3-9-36UN	36	58		8	6	3.30	9.0	3
TMCMH06025-3-7-32UN	32	58	6		6	2.55	7.1	3
TMCMH06032-3-9-32UN	32	58	8		6	3.20	9.5	3
TMCMH06037-3-10-32UN	32	58		10	6	3.70	10.5	3
TMCMH06042-3-11-28UN	28	58		12	6	4.20	11.0	3
TMCMH0605-3-14-28UN	28	58		1/4	6	5.00	14.5	3
TMCMH06035-3-10-24UN	24	58	10, 12		6	3.50	10.6	3
TMCMH08066-3-17-24UN	24	64		5/16, 3/8	8	6.60	17.0	3
TMCMH06047-3-14-20UN	20	58	1/4		6	4.75	14.0	3
TMCMH0808-3-25-20UN	20	64		7/16	8	8.00	25.0	3
TMCMH0606-3-17-18UN	18	58	5/16		6	6.00	17.0	3
TMCMH1212-4-35-18UN	18	84		5/8	12	12.00	35.0	4
TMCMH08067-3-22-16UN	16	64	3/8		8	6.70	22.0	3
TMCMH08077-3-25-14UN	14	64	7/16		8	7.70	25.0	3
TMCMH10092-3-27-13UN	13	73	1/2		10	9.20	27.5	3
TMCMH12105-3-31-12UN	12	84	9/16		12	10.50	31.5	3
TMCMH12114-3-34-11UN	11	84	5/8		12	11.40	34.5	3
TMCMH16144-4-41-10UN	10	105	3/4		16	14.40	41.5	4

Bestellbeispiel | Order example: TMCMH12114-3-34-11UNTAIN

UN



Linkslaufende
Spindeldrehrichtung
code M04
for left hand spindle
rotation use code M04

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinde | tools for internal thread
bis zu einer Gewindetiefe von 3 x D1 | for thread depth up to 3 x D1

Artikelnummer (Item Number)	P Steigung (Pitch) in TPI	L in mm	UNC	UNF	d in mm	D in mm	L1 in mm	Anz. der Schneiden (No. of Flutes)
TMCMH06012-3-4-80UN	80	58		0	6	1.15	4.0	3
TMCMH03015-3-6-72UN	72	39		1	3	1.45	6.0	3
TMCMH06016-3-6-56UN	56	58	2	3	6	1.65	6.6	3
TMCMH06021-3-8-40UN	40	58	4		6	2.10	8.0	3
TMCMH06024-3-9-40UN	40	58	5	6	6	2.45	9.6	3
TMCMH06025-3-10-32UN	32	58	6		6	2.55	10.5	3
TMCMH06032-3-12-32UN	32	58	8		6	3.20	12.5	3
TMCMH06037-3-15-32UN	32	58		10	6	3.70	15.0	3
TMCMH0605-3-19-28UN	28	58		1/4	6	5.00	19.0	3
TMCMH08066-3-24-24UN	24	64		5/16, 3/8	8	6.60	24.0	3
TMCMH06047-3-19-20UN	20	58	1/4		6	4.75	19.0	3
TMCMH0606-3-23-18UN	18	58	5/16		6	6.00	23.0	3

Bestellbeispiel | Order example: TMCMH06012-3-4-80UNTiAlN

MINI-GEWINDEFÄHRER TMCMH TYP

MINI THREAD MILL TMCMH TYPE

TiAlN Ultra-Feinstkorn Hartmetall mit einer speziellen PVD-dreifach-Beschichtung.
 Linkslaufende Spindeldrehrichtung code M04.

TiAlN Ultra-fine grain carbide grade with a special triple PVD coating.
 For left hand spindle rotation use code M04

ISO	Material	Härte Hardness HRC	Vc m/min	Vorschub Feed mm/tooth													
				ø1	ø1.5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16
S	Nickellegierung, Titanlegierung und Superlegierungen Nickel Alloys Titanium Alloys and High Temp. Alloys		20 - 40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
H	Gehärteter Stahl Hardened Steels	45- 50	60- 70	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.11
		51 - 55	50 - 55	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10
		56- 62	40- 50	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09

TEST REPORT

Innengewinde Internal thread	M4 x 0.7
Gewindetiefe Thread depth	10.0 mm
Material	1.2379
Werkzeug Tool	TMCMH 06031-3-9-0.7 ISO
Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	Vc: 4 m/min Fz: 0.03 mm/Z
Kühlung Coolant	Emulsion
Standzeit Tool life	84 Platten Pieces



12

GEWINDEFÄSEN TECHNISCHER TEIL

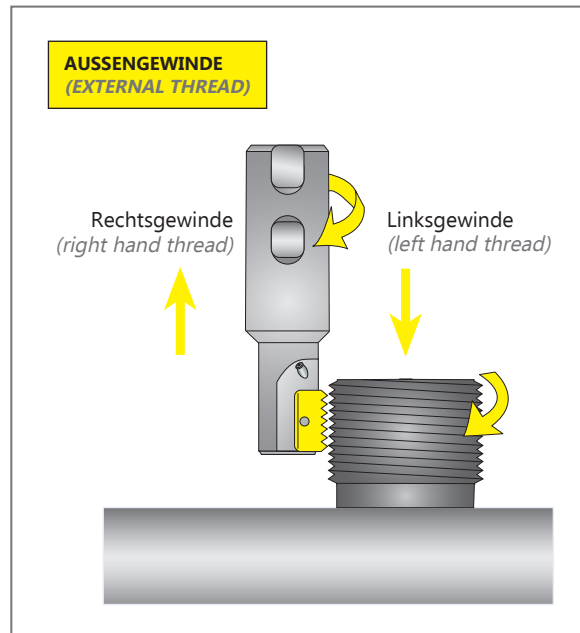
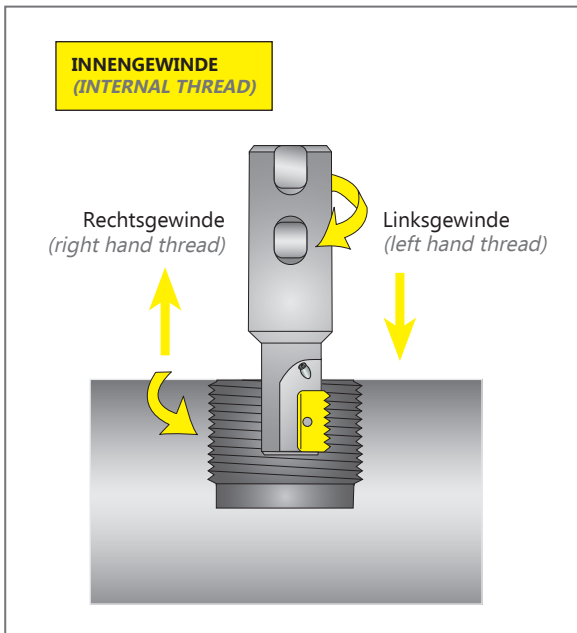
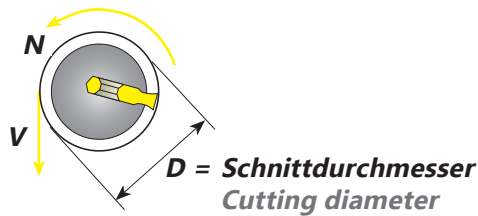
THREAD MILLING TECHNICAL SECTION

DIE UMRECHNUNG VON SCHNITTGESCHWINDIGKEIT IN DREHGESCHWINDIGKEIT (CONVERSION OF CUTTING SPEED TO ROTATIONAL SPEED):

Die Umrechnung der gewählten Schnittgeschwindigkeit in die Drehgeschwindigkeit erfolgt nach folgender Formel
(Conversion of selected cutting speed to rotational speed is calculated using the following formula):

$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \times D} = \frac{120 \times 1000}{3.14 \times 30} = 1274 \text{ UPM}$$

Beispiel (Example): $V = 120 \text{ m/min}$
 $D = 30 \text{ mm}$



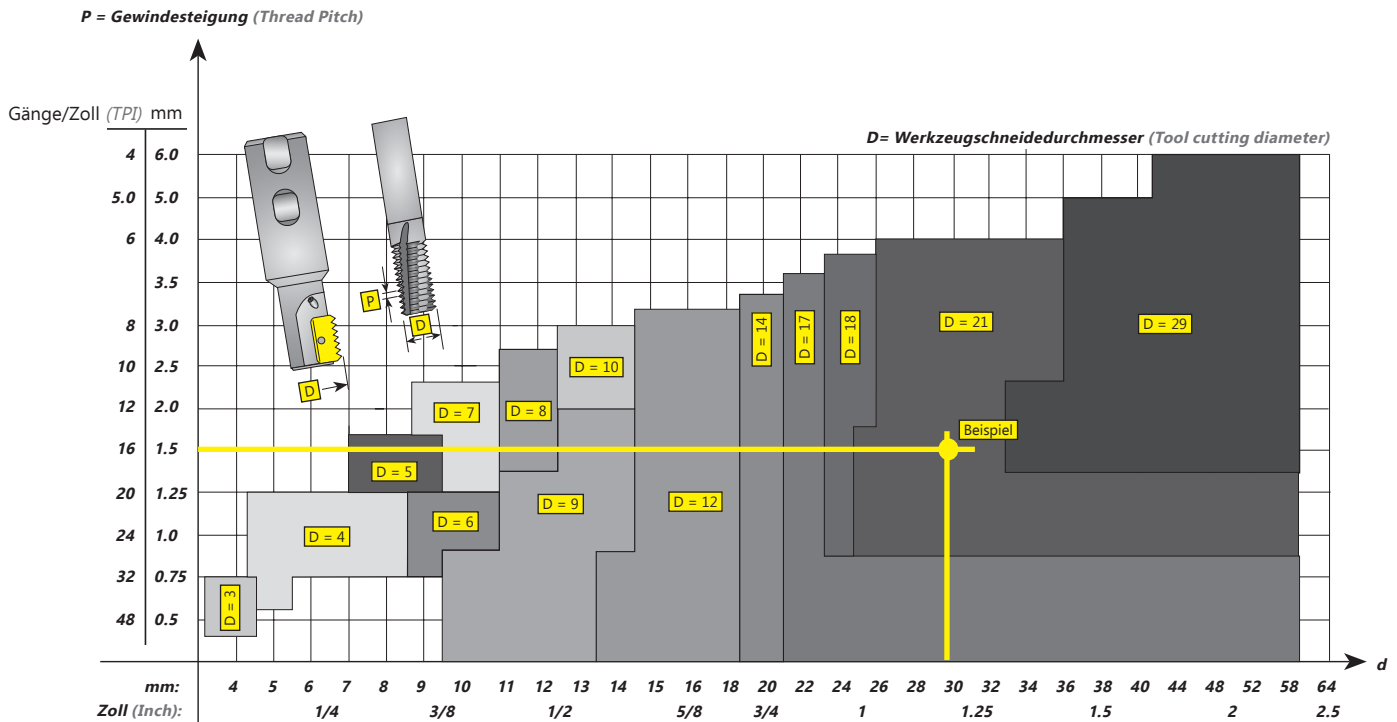
GEWINDE-FRÄSERAUSWAHL (SELECTION OF THREAD MILLS):

Für Wendepplatten- & Vollhartmetall-Gewindefräser

(For indexable and solid carbide thread mills)

Das folgende Diagramm versteht sich als ungefähre Richtlinie beim Innengewindefräsen. Das Diagramm passt für folgende Gewindearten: ISO, UN, WHIT, NPT, NPTF, BSPT, NPS, NPSF, PG.

(The following chart provides a fairly accurate visual selection tool for Internal Threading. The chart is applicable for the following thread forms: ISO, UN, WHIT, NPT, NPTF, BSPT and PG.):



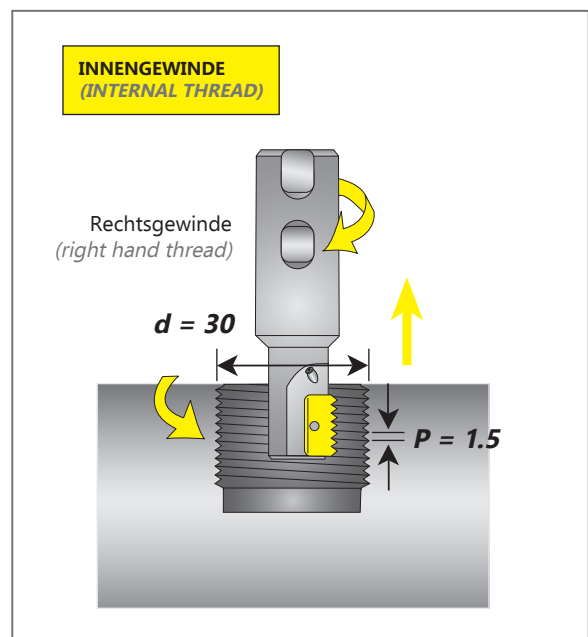
Jedes Werkzeug mit einem kleinen Schneiddurchmesser kann ein Gewinde mit großem Durchmesser herstellen.

Beispiel: Innengewinde M30 x 1.5: Sie suchen einen Fräser, der ein d=30 mm IN-RH ISO Gewinde bei einer Gewindesteigung von P= 1.5 mm herstellt. Wie aus dem Diagramm oben zu sehen ist, schneiden sich die beiden gelben Linien bei dem gewählten Werkzeug mit Schnittdurchmesser D= 21 mm

(Any tool with a small cutting diameter can produce larger diameter threads.)

Example: Internal thread M30 x 1.5: Find a Milling Tool to produce d=30 Internal right hand ISO thread with a thread pitch P=1.5 mm. As can be seen from the chart above, the two yellow lines intersect at the selected tool with a cutting diameter D=21 mm):

Gewählter Halter (Chosen toolholder): TMH21-21H
Fräsplatte (Threading insert: 21IN1.5ISOTiAlN)



GEWINDEFÄSPLATTEN SCHNITTGESCHWINDIGKEIT UND VORSCHUB AUSWAHL (THREAD MILLING INSERTS SPEED AND FEED SELECTION):

Ultra-Feinstkorn-Qualität mit TiAlN-Mehrfachbeschichtung (ISO K10-K20), bei mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit einzusetzen, generell für alle Werkstoffe.

(Ultra-fine grain carbide grade with multi-layer Titanium Aluminum Nitride coating (ISO K10 - K20). This is a general purpose grade, which can be used for all materials; it should be run at medium to high cutting speeds.)

ISO	Material	Vc (m/min)
P	Niedrig - & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl <i>Low and Medium Carbon Steels</i>	280 - 115
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl <i>High Carbon Steels</i>	200 - 130
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl <i>Alloy Steels, Treated Steels</i>	105 - 180
M	Rostfreier Stahl, rostfreier Stahlguss <i>Stainless Steels, Stainless cast steels</i>	130 - 190
	Stahlguss <i>Cast Steels</i>	150 - 190
K	Gusseisen <i>Cast Iron</i>	80 - 70
N	NE-Metalle und Aluminium <i>Non-Ferrous & Aluminum</i>	180 - 340
	Synthetics, Duroplaste, Thermoplaste <i>Synthetics, Duroplastics, Thermoplastics</i>	115 - 460
S	Nickellegierungen, Titanlegierungen <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>	25 - 90

Empfohlene Vorschubrate (*Recommended Feed Rate*): 0.05 - 0.15 mm

Wie Sie sehen, wird die Schnittgeschwindigkeit in einem Toleranzbereich gezeigt. In den meisten Fällen empfiehlt es sich, für den Anfang einen Mittelwert zu wählen. Für gehärtete Stähle die Schnittgeschwindigkeit reduzieren. Die Umrechnung von Schnittgeschwindigkeit in Drehgeschwindigkeit.

(As you may note, cutting speed is shown as a range. In most standard cases speed in the middle of the range would be the first choice for a start. For hardened steels reduce cutting speed):

AUSWAHL SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (CUTTING SPEED SELECTION):

TMC TYP (TYPE)

Ultra-Feinstkorn-Qualität mit TiAlN-Mehrfachbeschichtung (ISO K10-K20), bei mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit einzusetzen, generell für alle Werkstoffe.

(Ultra-fine grain carbide grade with multi-layer Titanium Aluminum Nitride coating (ISO K10 - K20). This is a general purpose grade, which can be used for all materials; it should be run at medium to high cutting speeds.)

ISO	Material	Vc (Cutting Speed) (m/min)	Vorschub mm/Zahn (Feed mm/tooth) Schnittdurchmesser (Cutting Diameter)										
			ø2	ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø14	ø16	ø20	ø25
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl <0.55%C <i>Low and Medium Carbon Steels <0.55%C</i>	90-200	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C <i>High Carbon Steels ≥0.55%C</i>	100-145	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.15
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl <i>Alloy Steels, Treated Steels</i>												
M	Rostfreier Stahl, ferritisch <i>Stainless Steels - Ferritic</i>	55-130	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11
	Rostfreier Stahl, austenitisch <i>Stainless Steels - Austenitic</i>												
	Stahlguss <i>Cast Steels</i>	120-135	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
K	Grauguss, Gusseisen mit Kupelgraphit, Temperguss <i>Cast Iron, modular cast iron, malleable iron</i>	65-120	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer <i>Aluminum ≤12%Si, Copper</i>	135-280	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	Aluminium >12% Si <i>Aluminum >12% Si</i>	90-200	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
	Kunststoff, Bronze, Messing <i>Plastic, Bronze, Brass</i>	90-320	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.14	0.15	0.18	0.22
S	Nickellegierung, Titanlegierung <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>												

Für Fräser mit langer Schneide ist die Vorschubrate auf 40% zu reduzieren.
(For cutters with long cutting length reduce feed rate by 40%)

TMCC, TMCF TYP (TYPE)

ISO	Material	Vc (Cutting Speed) (m/min)	Vorschub mm/Zahn (Feed mm/tooth) Schnittdurchmesser (Cutting Diameter)										
			ø2	ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø14	ø16	ø20	ø25
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl <0.55%C <i>Low and Medium Carbon Steels <0.55%C</i>	100-250	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C <i>High Carbon Steels ≥0.55%C</i>	110-180	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.15
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl <i>Alloy Steels, Treated Steels</i>	90-60	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
M	Rostfreier Stahl, ferritisch <i>Stainless Steels - Ferritic</i>	60-160	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11
	Rostfreier Stahl, austenitisch <i>Stainless Steels - Austenitic</i>	60-120	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
	Stahlguss <i>Cast Steels</i>	130-170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
K	Grauguss, Gusseisen mit Kupelgraphit, Temperguss <i>Cast Iron, modular cast iron, malleable iron</i>	70-150	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer <i>Aluminum ≤12%Si, Copper</i>	150-350	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	Aluminium >12% Si <i>Aluminum >12% Si</i>	100-250	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
	Kunststoff, Bronze, Messing <i>Plastic, Bronze, Brass</i>	100-400	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.15	0.18	0.22
S	Nickellegierung, Titanlegierung <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>	20-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05

Für Fräser mit langer Schneide ist die Vorschubrate auf 40% zu reduzieren.
(For cutters with long cutting length reduce feed rate by 40%)

TMCL TYP (TYPE)

VHM-Gewindefräser mit abgesetztem Schaft und Innenkühlung zum Fräsen von mittleren und tiefen Bohrungen.

(Solid carbide Thread mills with relieved neck and internal coolant for milling of medium to deep bores)

- Herstellung von Gewinden die bis zum Grund gefräst werden müssen
- *Machining of threads that should be milled to the bottom*
- Zur Herstellung von Gewinden in mittleren und tiefen Bohrungen
- *For machining of threads in medium and deep bores*

VORTEILE

- Bietet eine hohe Steifigkeit und Stabilität (Vibrationsarm)
- Auch tiefe Gewinde werden in einem Durchgang hergestellt
- Geringer Schnittdruck aufgrund der verkürzten Schneide.
- Gewinde bis zu einer Länge von 3xD

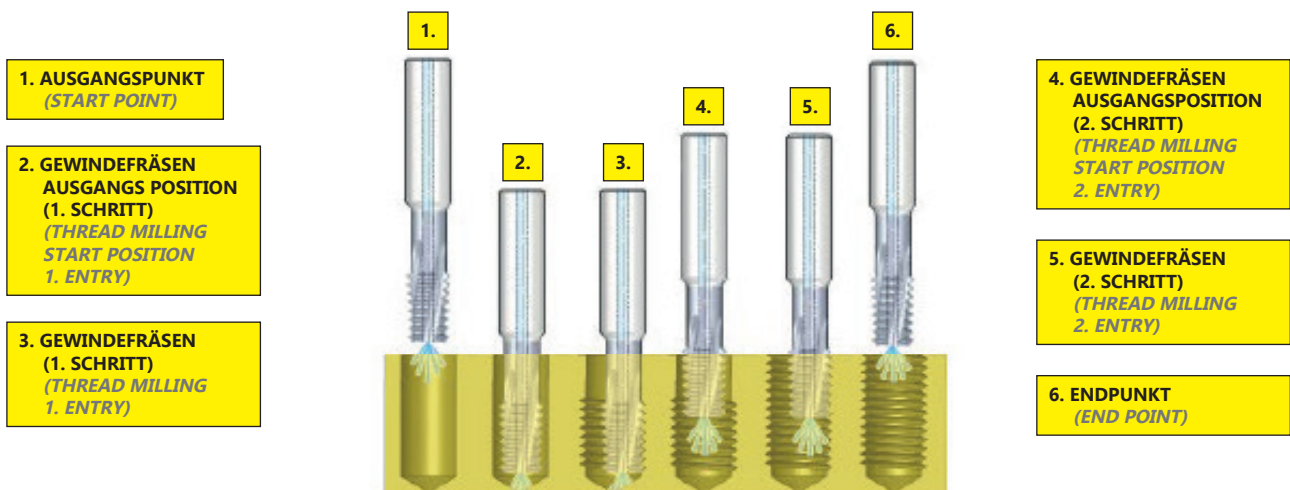
ADVANTAGES:

- *Provides high rigidity and stability (anti-vibration).*
- *Accomplishes deep threads in one pass*
- *Relatively low cutting forces due to short cutting length*
- *Threads length up to 3xD.*

Ultra-Feinstkorn-Qualität mit TiAlN-Mehrfachbeschichtung (ISO K10-K20), bei mittlerer und hoher Schnittgeschwindigkeit einsetzbar, generell für alle Werkstoffe.

(Ultra-fine grain carbide grade with multi-layer Titanium Aluminum Nitride coating (ISO K10 - K20). This is a general purpose grade, which can be used for all materials; it should be run at medium to high cutting speeds.)

ISO	Material	Vc (Cutting Speed) (m/min)	Vorschub mm/Zahn (Feed mm/tooth) Schnittdurchmesser (Cutting Diameter)					
			ø10	ø12	ø14	ø16	ø20	ø25
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl <0.55%C <i>Low and Medium Carbon Steels <0.55%C</i>	100 - 250	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C <i>High Carbon Steels ≥0.55%C</i>	110 - 180	0.05	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl <i>Alloy Steels, Treated Steels</i>	90 - 160	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
M	Rostfreier Stahl, ferritisch <i>Stainless Steels - Ferritic</i>	60 - 160	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.08
	Rostfreier Stahl, austenitisch <i>Stainless Steels - Austenitic</i>	60 - 120	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	Stahlguss <i>Cast Steels</i>	130 - 170	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
K	Grauguss, Gusseisen mit Kupelgraphit, Temperguss <i>Cast Iron, modular cast iron, malleable iron</i>	70 - 150	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer <i>Aluminum ≤12%Si, Copper</i>	150 - 350	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	Aluminium >12% Si <i>Aluminum >12% Si</i>	100 - 250	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	Kunststoff, Bronze, Messing <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>	100 - 400	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15
S	Nickellegierung, Titanlegierung <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>	20 - 80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03



MINI-GEWINDEFÄSER TMCM UND TMCM I TYPEN (MINI THREAD MILLING TMCM AND TMCM I TYPES):

Ultra-Feinstkorn-Qualität mit TiAlN-Mehrfachbeschichtung (ISO K10-K20), bei mittlerer und hoher Schnittgeschwindigkeit einsetzbar, generell für alle Werkstoffe.

(Ultra-fine grain carbide grade with multi-layer Titanium Aluminum Nitride coating (ISO K10 - K20). This is a general purpose grade, which can be used for all materials; it should be run at medium to high cutting speeds.)

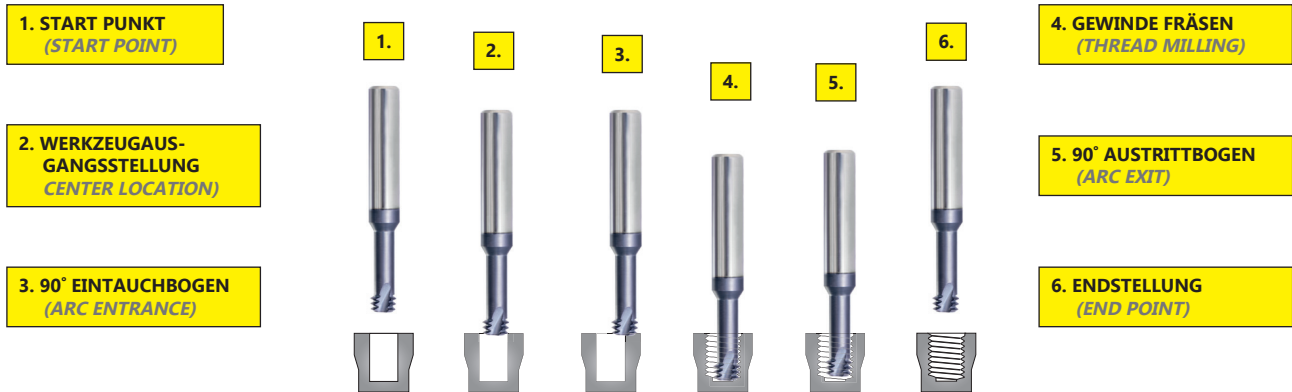
Feinstkorn Hartmetall mit einer Aluminium-Titan-Nitrid Mehrlagenbeschichtung (ISO K10-K20). Sehr hohe Temperaturbeständigkeit und weiche Schnitte für hohe Schnittgeschwindigkeiten garantieren beste Standzeiten. Generell für alle Regel und Feingewinde einsetzbar.

(Ultra-fine grain carbide grade with multi-layer Titanium Aluminum Nitride coating (ISO K10 - K20). Extremely high heat resistant and smooth cutting operation, for high performance, and normal machining conditions. General purpose for all materials.)

MT11 Ultra-Feinstkorn-Hartmetall mit PVD-Dreilagenschichtung.

(Ultra-fine grain grade with advanced triple PVD coating.)

ISO	Material	Vc (Cutting Speed) (m/min)	Vorschub mm/Zahn (Feed mm/tooth) Schnittdurchmesser (Cutting Diameter)													
			ø2	ø1.5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl <0.55%C <i>Low and Medium Carbon Steels <0.55%C</i>	60-120	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C <i>High Carbon Steels ≥0.55%C</i>	60- 90	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl <i>Alloy Steels, Treated Steels</i>	50- 80	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
M	Rostfreier Stahl, ferritisch <i>Stainless Steels - Ferritic</i>	70-100	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	Rostfreier Stahl, austenitisch <i>Stainless Steels - Austenitic</i>	60- 90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	Stahlguss <i>Cast Steels</i>	70- 90	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
K	Grauguss, Gusseisen mit Kupelgraphit, Temperguss <i>Cast Iron, modular cast iron, malleable iron</i>	40- 80	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer <i>Aluminum ≤12%Si, Copper</i>	100-200	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Aluminium >12% Si <i>Aluminum >12% Si</i>	60-140	0.03	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.14
	Kunststoff, Bronze, Messing <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>	50-200	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20
S	Nickellegierung, Titanlegierung <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>	20- 40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08



Vergleichstabelle Mini-Fräser - Gewindebohrer | *Mini Thread mills vs. Taps*

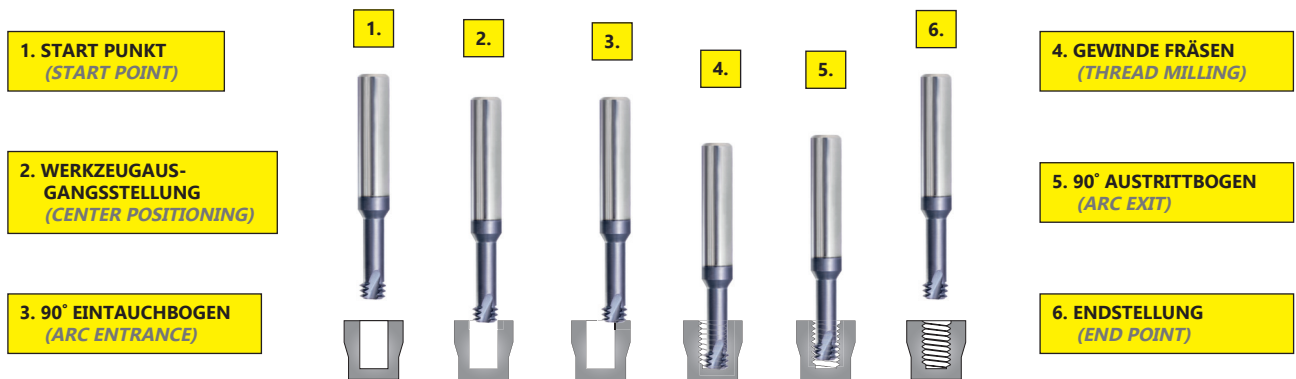
Eigenschaft (Property)	Vollhartmetall-Gewindefräser (solid carbide thread mill)	Gewindebohrer (Tap)
Oberflächengüte (Thread surface quality)	Hoch (High)	Mittel (Medium)
Gewindegeometrie (Thread geometry)	Sehr exakt (Very accurate)	Mittel (Medium)
Gewindetoleranz (Thread tolerances)	4h, 5h, 6h, mit Standardfräser (4h, 5h, 6h with a standard cutter)	6h mit Standardbohrer, 4h mit Spezialbohrer (6h with standard tap, 4h with a special tap)
Bearbeitungszeit (Machining time)	Schneller als der Gewindebohrer (Same as tap or shorter)	Schnell (Short)
Antriebsleistung (Machining load)	Sehr gering (Very small)	Hoch (High)
Werkzeugbruch (Tool breakage)	Nahezu unmöglich (Almost impossible)	Öfter möglich (frequent)
Fräsdurchmesser Reichweite (Range of thread diameters)	Der gleiche Fräser für verschiedene Fräsdurchmesser mit der gleichen Steigung (The same thread for wide range of diameters with the same pitch)	Spezieller Gewindebohrer notwendig (Specific tap for each diameter)
Rechts oder Linksgewinde (Right/Left hand threading)	Gleicher Fräser für beide Gewinde (Same cutter for both threads)	Spezielle Gewindebohrer notwendig (Specific tap required)
Profil (Profile)	Vollprofil (Full profile)	Teilprofil (Partial profile)

MINI-GEWINDEFRÄSER TCMH TYP (MINI THREAD MILLS TCMH TYPES):

Ultra-Feinstkorn Hartmetall mit einer speziellen PVD-dreifach-Beschichtung.
(Sub-Micron Grade with advanced triple PVD coating)

Linkslaufende Spindeldrehrichtung code M04 | For left hand spindle rotation use code M04

ISO	Material	Härte (Hardness) (HRc)	Vc (Cutting Speed) (m/min)	Vorschub mm/Zahn (Feed mm/tooth) Schnittdurchmesser (Cutting Diameter)															
				ø1	ø1.5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16		
S	Nickellegierung, Titanlegierung <i>Nickel Alloys, Titanium Alloys</i>		20-40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08		
H	Gehärteter Stahl <i>Hardened Steels</i>	45-50	60-70	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.11		
		51-55	50-60	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10		
		56-62	40-50	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09		



Bearbeitungsbeispiel (Machining example)	
Anwendung (Application)	Innengewinde M4 X 0.7 (Internal Thread M4 X 0.7)
Gewindetiefe (Thread Depth)	8.0 mm
Materialart (Type of Material)	Werkzeugstahl: D2 (Tool Steel: D2)
Härte (Hardness)	60-62 (HRc)
Werkzeug (Tools designation)	TMCMH06031-3-9-0.7ISO
Schnittwerte (Machining parameters)	Schnittgeschwindigkeit: 44 m/min Vorschub: 0,03 pro Zahn (Cutting Speed: 44 m/min Feed: 0.03 mm/tooth)
Maschine (Machine)	Mori Seiki NV5000
Steuerung (Control)	Fanuc
Kühlmittel (Coolant)	Emulsion
Standzeit (Tool Life)	84 Teile