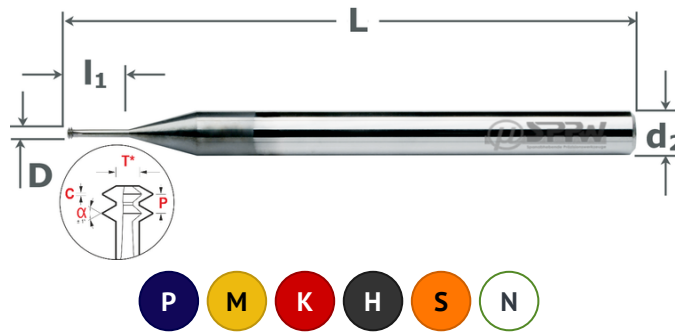




- Mit 60° Vollprofil für M/MF Gewinde
- Besonders gratfreie Gewinde
- Geringer Druck für hochfeste Stoffe
- CNC-Steuerung wird benötigt
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Partial profile for M/MF threads
- For burr free threads
- Low force for hardmaterials
- CNC control is required
- With X.Cut coating

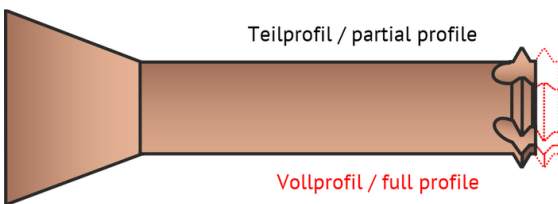


VHM	X Cut
z:3	DIN 6535HA
Micro	M MF

Stg.	M ISO	Ød2 h5	L	l1	ØD	Ød1	z	c	Art. No.	Stk/pce Euro
0,2	0,8	3	39	2,4	0,57	0,29	3	0,01	MM03057C24M08	87,50
0,225	0,9	3	39	2,7	0,64	0,33	3	0,01	MM03064C27M09	82,30
0,25	1	3	39	3	0,71	0,35	3	0,015	MM03071C30M10	77,00
0,25	1,2	3	39	3,6	0,91	0,55	3	0,015	MM03091C36M12	74,30
0,3	1,4	3	39	4,2	1,06	0,64	3	0,02	MM03106C42M14	71,70
0,35	1,6	3	39	4,8	1,2	0,7	3	0,02	MM03120C48M16	71,70
0,35	1,8	3	39	5,5	1,4	0,85	3	0,02	MM03140C55M18	64,30
0,4	2	3	39	6	1,54	0,9	3	0,02	MM03154C60M20	71,70
0,45	2,5	3	39	7	1,95	1,35	3	0,025	MM03195C70M25	79,10
0,5	3	6	66	9	2,4	1,7	3	0,03	MM06240C90M30	84,40
0,7	4	6	66	12	3,2	2,2	3	0,04	MM06320C12M40	94,90
0,8	5	6	66	15	4	2,95	3	0,05	MM06400C15M50	102,80
1	6	6	75	18	4,85	3,45	3	0,07	MM06485C18M60	116,00

INFO

INFO



Teilprofil | Partial Profile - M-SM, MS-G, NS-MUN

NS-MUN, MS-M mit 60° Flankenwinkel für M und UN Gewinde, MS-G mit 55° Flankenwinkel für Rohrgewinde. Das Teilprofil weist ein halbes Gewindeprofil auf. Es verfügt über 3-6 Schneiden. Für Gewinde im Bereich von M0,5 - M16.

Vorteile:

- Maximaler Freiheitsgrad, es lassen sich alle 60° (55°) Gewinde herstellen
- Sehr geringer Schnittdruck, daher auch für tiefe Gewinde und
- hochfeste Werkstoffe besonders geeignet.

Nachteile:

- Leistungsfähige CNC-Steuerung wird benötigt
- In den Gewingegängen können, anders als beim Vollprofil, Grate zurückbleiben

NS-MUN, MS-M with 60° flank angle for M and UN threads, MS-G with 55° flank angle for pipe threads. Partial profile only has half a thread profile. It has 3-6 cutting edges. For threads in the range of M0.5 - M16.

Advantages:

- Maximum degree of freedom, all 60° (55°) threads can be produced.
- Very low cutting pressure, therefore also suitable for deep threads and
- High-strength materials particularly suitable

Disadvantages:

- Powerful CNC control is required
- Burrs can remain in the threads, unlike with the full profile

