

# MTS/MTSB MINI-VHM-GEWINDEFRÄSER PROMO

BEIM KAUF VON NUR **2** STÜCK  
MINI-VHM-GEWINDEFRÄSERN  
VOM TYP MTS ODER MTSB  
ERHALTEN SIE  
**25 % ZUSATZRABATT**



Wählen Sie zwischen verschiedenen MTS/MTSB Mini-VHM-Gewindefräsern.

Bei Bestellung von 2 Stück (frei kombinierbar) erhalten Sie 25 % Zusatzrabatt.

Aktion ist **nur** für MTS/MTSB Mini-VHM-Gewindefräser gültig.

Sie werden betreut durch:



Präzisionswerkzeuge  
Member of HAM-Group

Vertretung und Lager

Fritz Hartmann GmbH & Co. KG  
Benzstraße 45  
71272 Renningen  
Tel. 07159 92 10 - 0  
Fax 07159 92 10 - 40  
verkauf@fritzhartmann.de  
www.fritzhartmann.de  
shop.fritzhartmann.de

Bitte geben Sie bei Bestellung die  
Artikelnummern der ausgewählten  
Mini-VHM-Gewindefräser und den  
Aktionscode: **MTS-25** an.

## MTS

- Gewinde ab M1x0.25 und 0-80UN.
- Hohe Schnittgeschwindigkeit.
- Kurze Bearbeitungszeit.
- Geringer Schnittdruck durch spezielle Schneidengeometrie.
- Gewinde ohne Freistich in Sacklochbohrungen.
- Fräsen im hochvergüteten Material möglich bis 45 HRC.

## MTSB

Vollhartmetall-Gewindefräser mit innerer Kühlmittelbohrung und erhöhter Schneidenanzahl für hohe Leistung, kürzere Zykluszeit und verbesserte Werkzeugstandzeit.

## Vorteile

- Das gleiche Werkzeug kann eine Vielzahl von Gewinden und Steigungen fertigen.
- Das gleiche Werkzeug für Innen- und Außengewinde.
- Kühlmittelaustritt aus der Nut verlängert die Standzeit und kühlt die Schneiden optimal.
- Große Auskraglänge.
- Spiralnuten erlauben einen weichen Schnitt.
- Kürzere Bearbeitungszeit durch mehrere Schneiden (3-5).
- Längere Laufzeit durch spezielle Mehrlagenbeschichtung.

## Schnittdaten

ISO Standard	Material	Vc (m/min)	Vorschub mm/Zahn													
			Schnittdurchmesser = D													
			Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
<b>P</b>	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl < 0.55%C	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	90 60-	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	80 50-	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
<b>M</b>	Rostfreier Stahl, ferritisch	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	90 60-	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	90 70-	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
<b>K</b>	Gusseisen	80 40-	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
<b>N</b>	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	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	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	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
<b>S</b>	,Nickellegierung Titanlegierung	40 20-	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