

GO Serie

GOmill™ | GOdrill™ | GO tap™

VHM Bohr-, Fräs- und Gewindewerkzeuge



Gültig vom 01.11.2017 – 31.12.2018

HORO
GMBH
HARTMETALL • WERKZEUG • TECHNOLOGIE
Wullener Feld 39 • 58454 Witten
Tel. (0 23 02) 9 60 61-0 • Fax (0 23 02) 69 90 95
www.horo-hartmetall.de



KENNAMETAL®

„Kennametal GO Serie“
Ausgewählte, preisgünstige
Hochleistungswerkzeuge zu Nettopreisen

www.kennametal.com

Bohrwerkzeuge

Go Drill VHM Bohrwerkzeuge	ab Seite 3
Go Drill Typ B041A, 3 x D und Typ B042A, 5 x D ohne Innenkühlung	ab Seite 4
Go Drill Typ B051A, 3 x D und Typ B052A, 5 x D mit Innenkühlung	ab Seite 9
Go Drill Typ B053A, 8 x D mit Innenkühlung	ab Seite 13
Einsatzdaten Go Drill	Seite 15

Gewindewerkzeuge

Go Tap HSS-E Gewindewerkzeuge	ab Seite 16
Go Tap T820 Gewindebohrer für Durchgangsbohrungen, metrisch	Seite 17
Go Tap T820 Gewindebohrer für Durchgangsbohrungen, metrisch fein	Seite 18
Go Tap T838 Gewindebohrer für Grundlochbohrungen, Anschnitt Form C, metrisch	Seite 19
Go Tap T838 Gewindebohrer für Grundlochbohrungen, Anschnitt Form C, metrisch fein	Seite 20
Go Tap T839 Gewindebohrer für Grundlochbohrungen, Anschnitt Form E, metrisch	Seite 21
Go Tap T830 Gewindebohrer für Grundlochbohrungen, Synchro, Anschnitt Form C, metrisch	Seite 22
Go Tap T830 Gewindebohrer für Grundlochbohrungen, Synchro, Anschnitt Form C, metrisch fein	Seite 23
Go Tap T832 Gewindebohrer für Grundlochbohrungen, Synchro, Anschnitt Form E, metrisch und metrisch fein	Seite 24
Go Tap T622 Gewindeformer für Durchgangs- und Grundlochbohrungen, Anschnitt Form C, metrisch und metrisch fein	Seite 25
Go Tap T623 Gewindeformer für Durchgangs- und Grundlochbohrungen, Anschnitt Form C, metrisch und metrisch fein, mit Innenkühlung	Seite 26
Einsatzdaten Go Tap	Seite 27

Fräswerkzeuge

Go Mill VHM Fräswerkzeuge	ab Seite 28
Go Mill 2CH VHM Schafffräser, Z= 2, 30°, kurz	Seite 29
Einsatzdaten Go Mill 2CH	Seite 30
Go Mill 3 CH VHM Schafffräser, Z= 3, 30°, kurz	Seite 32
Go Mill 3 CH VHM Schafffräser, Z= 3, 30°, lang	Seite 33
Einsatzdaten Go Mill 3CH	Seite 34
Go Mill 4 CH VHM Schafffräser, Z= 4, 30°, kurz	Seite 36
Go Mill 4 CH VHM Schafffräser, Z= 4, 30°, extra lang	Seite 37
Einsatzdaten Go Mill 4 CH	Seite 38
Harvi I HPC Hochleistungs- Schafffräser, Z=4, 38°	ab Seite 39
Einsatzdaten Harvi I	Seite 40

➤ G0drill™

Universelles Hochleistungs Vollhartmetall
Bohrwerkzeug, das Maßstäbe setzt.

Hauptanwendungsbereich

Der völlig neu entwickelte G0drill eignet sich für Bohrungsbearbeitungen in einem Durchmesserbereich von 1 bis 20,0 mm für zahlreiche verschiedene Werkstoffe und Anwendungsbereiche. Mit seiner einzigartigen Ausführung erweitert der G0drill die Vorteile modularer Bohrer auch im kleinen Durchmesserbereich: Spezielle Hartmetallsubstrate, Beschichtungen mit Verschleißerkennung und neue, patentierte Geometrien werden Ihre Produktivität und Prozesssicherheit verbessern.

Merkmale und Vorteile

G0drill Design

- Ausführung ohne Führungsfasen für geringere Reibungskräfte und eine reduzierte Wärmeentwicklung – für eine längere Standzeit.
- Vielseitiges Werkzeug für einen großen Werkstoffanwendungsbereich.
- Niedrige Kosten.
- Innere Kühlmittelversorgung ab einem Durchmesser von nur 1,5 mm möglich.

KC7325™ - modernste Beschichtung mit TIN Deckschicht:

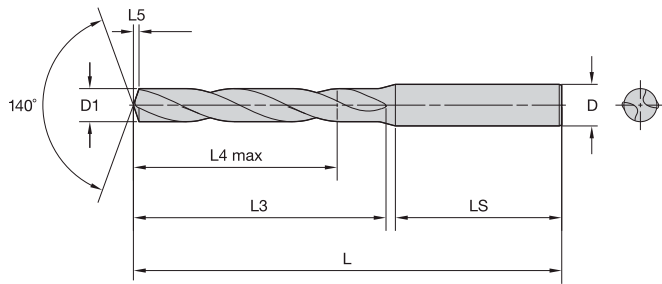
- Die Mehrlagenbeschichtung auf TiAlN-Basis mit hoher Warmfestigkeit ermöglicht hohe Schnittgeschwindigkeiten sowie den Einsatz des Bohrers mit Minimalmengenschmierung.
- Die TIN-Deckschicht ermöglicht das einfachere Erkennen von Verschleiß bei kleinen Bohrern.
- Die bessere Verschleißerkennung ermöglicht die Nutzung der vollen Standzeitkapazität des Werkzeugs.



CPG-Spitze

- Zur Mikrobohrbearbeitung optimierte Ausführung der Spannuten sichert den ungehinderten Spanfluss im Bohrerzentrum.
- Exzellente Eigenzentrierfähigkeit.
- Geringe Axialkräfte.
- Gute Bohrungsqualität, Rundheit und Zylindrizität in allen Werkstoffen.

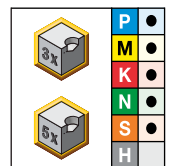




- Erste Wahl
- Alternative

■ B041A/B042A • ~3 x D/~5 x D
ohne Innenkühlung

Einsatzdatensiehe Seite 15



kurz • KC7325

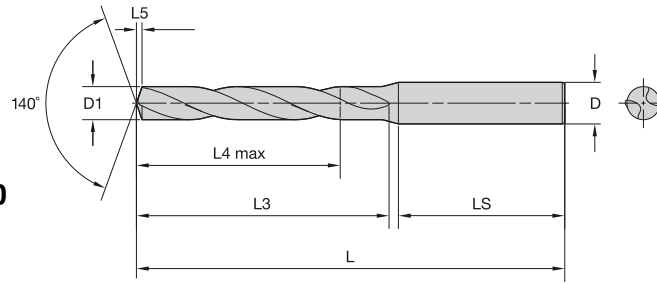
Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B041A01000CPG	1,000	58	7,00	5,00	4,00	19,40 €
B041A01100CPG	1,100	58	7,00	5,00	4,00	19,80 €
B041A01200CPG	1,200	58	7,00	5,00	4,00	19,80 €
B041A01300CPG	1,300	58	7,00	5,00	4,00	19,80 €
B041A01400CPG	1,400	58	7,00	5,00	4,00	19,80 €
B041A01500CPG	1,500	58	9,00	6,00	4,00	19,80 €
B041A01600CPG	1,600	58	9,00	6,00	4,00	19,80 €
B041A01700CPG	1,700	58	9,00	6,00	4,00	19,80 €
B041A01800CPG	1,800	58	9,00	6,00	4,00	19,80 €
B041A01900CPG	1,900	58	9,00	6,00	4,00	19,80 €
B041A02000CPG	2,000	58	13,00	9,00	4,00	19,80 €
B041A02100CPG	2,100	58	13,00	9,00	4,00	20,00 €
B041A02200CPG	2,200	58	13,00	9,00	4,00	20,00 €
B041A02300CPG	2,300	58	13,00	9,00	4,00	20,00 €
B041A02400CPG	2,400	58	17,00	12,00	4,00	20,00 €
B041A02500CPG	2,500	58	17,00	12,00	4,00	20,00 €
B041A02600CPG	2,600	58	17,00	12,00	4,00	20,00 €
B041A02700CPG	2,700	58	17,00	12,00	4,00	20,00 €
B041A02800CPG	2,800	58	17,00	12,00	4,00	20,00 €
B041A02900CPG	2,900	58	17,00	12,00	4,00	20,00 €
B041A03000CPG	3,000	62	20,00	14,00	6,00	20,00 €
B041A03100CPG	3,100	62	20,00	14,00	6,00	20,40 €
B041A03200CPG	3,200	62	20,00	14,00	6,00	20,40 €
B041A03300CPG	3,300	62	20,00	14,00	6,00	20,40 €
B041A03400CPG	3,400	62	20,00	14,00	6,00	20,40 €
B041A03500CPG	3,500	62	20,00	14,00	6,00	20,40 €
B041A03600CPG	3,600	62	20,00	14,00	6,00	20,40 €
B041A03700CPG	3,700	62	20,00	14,00	6,00	20,40 €
B041A03800CPG	3,800	66	24,00	17,00	6,00	20,40 €
B041A03900CPG	3,900	66	24,00	17,00	6,00	20,40 €
B041A04000CPG	4,000	66	24,00	17,00	6,00	20,40 €
B041A04100CPG	4,100	66	24,00	17,00	6,00	20,80 €
B041A04200CPG	4,200	66	24,00	17,00	6,00	20,80 €
B041A04300CPG	4,300	66	24,00	17,00	6,00	20,80 €
B041A04400CPG	4,400	66	24,00	17,00	6,00	20,80 €
B041A04500CPG	4,500	66	24,00	17,00	6,00	20,80 €
B041A04600CPG	4,600	66	24,00	17,00	6,00	20,80 €
B041A04700CPG	4,700	66	24,00	17,00	6,00	20,80 €

lang • KC7325

Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B042A01000CPG	1,000	58	9,00	6,00	4,00	24,20 €
B042A01100CPG	1,100	58	9,00	6,00	4,00	24,60 €
B042A01200CPG	1,200	58	9,00	6,00	4,00	24,60 €
B042A01300CPG	1,300	58	9,00	6,00	4,00	24,60 €
B042A01400CPG	1,400	58	9,00	6,00	4,00	24,60 €
B042A01500CPG	1,500	58	12,00	9,00	4,00	24,60 €
B042A01600CPG	1,600	58	12,00	9,00	4,00	24,60 €
B042A01700CPG	1,700	58	12,00	9,00	4,00	24,60 €
B042A01800CPG	1,800	58	12,00	9,00	4,00	24,60 €
B042A01900CPG	1,900	58	12,00	9,00	4,00	24,60 €
B042A02000CPG	2,000	58	18,00	14,00	4,00	24,60 €
B042A02100CPG	2,100	58	18,00	14,00	4,00	25,00 €
B042A02200CPG	2,200	58	18,00	14,00	4,00	25,00 €
B042A02300CPG	2,300	58	18,00	14,00	4,00	25,00 €
B042A02400CPG	2,400	58	22,00	17,00	4,00	25,00 €
B042A02500CPG	2,500	58	22,00	17,00	4,00	25,00 €
B042A02600CPG	2,600	58	22,00	17,00	4,00	25,00 €
B042A02700CPG	2,700	58	22,00	17,00	4,00	25,00 €
B042A02800CPG	2,800	58	22,00	17,00	4,00	25,00 €
B042A02900CPG	2,900	58	22,00	17,00	4,00	25,00 €
B042A03000CPG	3,000	66	28,00	23,00	6,00	25,00 €
B042A03100CPG	3,100	66	28,00	23,00	6,00	25,60 €
B042A03200CPG	3,200	66	28,00	23,00	6,00	25,60 €
B042A03300CPG	3,300	66	28,00	23,00	6,00	25,60 €
B042A03400CPG	3,400	66	28,00	23,00	6,00	25,60 €
B042A03500CPG	3,500	66	28,00	23,00	6,00	25,60 €
B042A03600CPG	3,600	66	28,00	23,00	6,00	25,60 €
B042A03700CPG	3,700	66	28,00	23,00	6,00	25,60 €
B042A03800CPG	3,800	74	36,00	29,00	6,00	25,60 €
B042A03900CPG	3,900	74	36,00	29,00	6,00	25,60 €
B042A04000CPG	4,000	74	36,00	29,00	6,00	25,60 €
B042A04100CPG	4,100	74	36,00	29,00	6,00	26,00 €
B042A04200CPG	4,200	74	36,00	29,00	6,00	26,00 €
B042A04300CPG	4,300	74	36,00	29,00	6,00	26,00 €
B042A04400CPG	4,400	74	36,00	29,00	6,00	26,00 €
B042A04500CPG	4,500	74	36,00	29,00	6,00	26,00 €
B042A04600CPG	4,600	74	36,00	29,00	6,00	26,00 €
B042A04700CPG	4,700	74	36,00	29,00	6,00	26,00 €

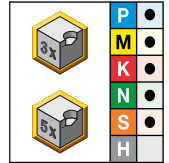
Fortsetzung auf nächster Seite

Fortsetzung auf nächster Seite



■ **B041A/B042A • ~3 x D/~5 x D**
ohne Innenkühlung

Einsatzdaten siehe Seite 15

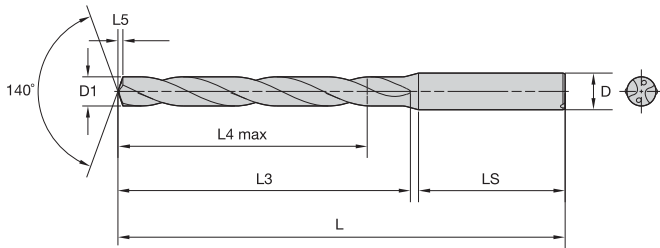


kurz • KC7325

Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B041A18900CPG	18,900	131	79,00	55,00	20,00	93,20 €
B041A19000CPG	19,000	131	79,00	55,00	20,00	93,20 €
B041A19100CPG	19,100	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19200CPG	19,200	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19300CPG	19,300	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19400CPG	19,400	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19500CPG	19,500	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19600CPG	19,600	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19700CPG	19,700	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19800CPG	19,800	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A19900CPG	19,900	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €
B041A20000CPG	20,000	131	79,00	55,00	20,00	100,80 €

lang • KC7325

Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B042A18900CPG	18,900	153	101,00	77,00	20,00	117,00 €
B042A19000CPG	19,000	153	101,00	77,00	20,00	117,00 €
B042A19100CPG	19,100	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19200CPG	19,200	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19300CPG	19,300	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19400CPG	19,400	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19500CPG	19,500	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19600CPG	19,600	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19700CPG	19,700	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19800CPG	19,800	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A19900CPG	19,900	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €
B042A20000CPG	20,000	153	101,00	77,00	20,00	126,00 €



- Erste Wahl
- Alternative

**■ B051A/B052A • ~3 x D/~5 x D
mit Innenkühlung**

Einsatzdatensiehe Seite 15

3A	P	●
	M	●
5A	K	●
	N	●
	S	●
	H	●

kurz • KC7325

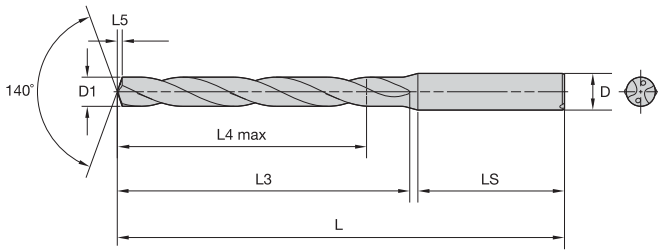
Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B051A01500CPG	1,500	58,00	9,00	6,00	4,00	26,60 €
B051A01600CPG	1,600	58,00	9,00	6,00	4,00	26,60 €
B051A01700CPG	1,700	58,00	9,00	6,00	4,00	26,60 €
B051A01800CPG	1,800	58,00	9,00	6,00	4,00	26,60 €
B051A01900CPG	1,900	58,00	9,00	6,00	4,00	26,60 €
B051A02000CPG	2,000	58,00	13,00	9,00	4,00	26,60 €
B051A02100CPG	2,100	58,00	13,00	9,00	4,00	27,00 €
B051A02200CPG	2,200	58,00	13,00	9,00	4,00	27,00 €
B051A02300CPG	2,300	58,00	13,00	9,00	4,00	27,00 €
B051A02400CPG	2,400	58,00	17,00	12,00	4,00	27,00 €
B051A02500CPG	2,500	58,00	17,00	12,00	4,00	27,00 €
B051A02600CPG	2,600	58,00	17,00	12,00	4,00	27,00 €
B051A02700CPG	2,700	58,00	17,00	12,00	4,00	27,00 €
B051A02800CPG	2,800	58,00	17,00	12,00	4,00	27,00 €
B051A02900CPG	2,900	58,00	17,00	12,00	4,00	27,00 €
B051A03000CPG	3,000	62,00	20,00	14,00	6,00	27,00 €
B051A03100CPG	3,100	62,00	20,00	14,00	6,00	27,60 €
B051A03200CPG	3,200	62,00	20,00	14,00	6,00	27,60 €
B051A03300CPG	3,300	62,00	20,00	14,00	6,00	27,60 €
B051A03400CPG	3,400	62,00	20,00	14,00	6,00	27,60 €
B051A03500CPG	3,500	62,00	20,00	14,00	6,00	27,60 €
B051A03600CPG	3,600	62,00	20,00	14,00	6,00	27,60 €
B051A03700CPG	3,700	62,00	20,00	14,00	6,00	27,60 €
B051A03800CPG	3,800	66,00	24,00	17,00	6,00	27,60 €
B051A03900CPG	3,900	66,00	24,00	17,00	6,00	27,60 €
B051A04000CPG	4,000	66,00	24,00	17,00	6,00	27,60 €
B051A04100CPG	4,100	66,00	24,00	17,00	6,00	28,60 €
B051A04200CPG	4,200	66,00	24,00	17,00	6,00	28,60 €
B051A04300CPG	4,300	66,00	24,00	17,00	6,00	28,60 €
B051A04400CPG	4,400	66,00	24,00	17,00	6,00	28,60 €
B051A04500CPG	4,500	66,00	24,00	17,00	6,00	28,60 €
B051A04600CPG	4,600	66,00	24,00	17,00	6,00	28,60 €
B051A04700CPG	4,700	66,00	24,00	17,00	6,00	28,60 €
B051A04800CPG	4,800	66,00	28,00	20,00	6,00	28,60 €
B051A04900CPG	4,900	66,00	28,00	20,00	6,00	28,60 €
B051A05000CPG	5,000	66,00	28,00	20,00	6,00	28,60 €
B051A05100CPG	5,100	66,00	28,00	20,00	6,00	29,20 €
B051A05200CPG	5,200	66,00	28,00	20,00	6,00	29,20 €

lang • KC7325

Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B052A01500CPG	1,500	58,00	12,00	9,00	4,00	33,40 €
B052A01600CPG	1,600	58,00	12,00	9,00	4,00	33,40 €
B052A01700CPG	1,700	58,00	12,00	9,00	4,00	33,40 €
B052A01800CPG	1,800	58,00	12,00	9,00	4,00	33,40 €
B052A01900CPG	1,900	58,00	12,00	9,00	4,00	33,40 €
B052A02000CPG	2,000	58,00	18,00	14,00	4,00	33,40 €
B052A02100CPG	2,100	58,00	18,00	14,00	4,00	33,80 €
B052A02200CPG	2,200	58,00	18,00	14,00	4,00	33,80 €
B052A02300CPG	2,300	58,00	18,00	14,00	4,00	33,80 €
B052A02400CPG	2,400	58,00	22,00	17,00	4,00	33,80 €
B052A02500CPG	2,500	58,00	22,00	17,00	4,00	33,80 €
B052A02600CPG	2,600	58,00	22,00	17,00	4,00	33,80 €
B052A02700CPG	2,700	58,00	22,00	17,00	4,00	33,80 €
B052A02800CPG	2,800	58,00	22,00	17,00	4,00	33,80 €
B052A02900CPG	2,900	58,00	22,00	17,00	4,00	33,80 €
B052A03000CPG	3,000	66,00	28,00	23,00	6,00	33,80 €
B052A03100CPG	3,100	66,00	28,00	23,00	6,00	34,40 €
B052A03200CPG	3,200	66,00	28,00	23,00	6,00	34,40 €
B052A03300CPG	3,300	66,00	28,00	23,00	6,00	34,40 €
B052A03400CPG	3,400	66,00	28,00	23,00	6,00	34,40 €
B052A03500CPG	3,500	66,00	28,00	23,00	6,00	34,40 €
B052A03600CPG	3,600	66,00	28,00	23,00	6,00	34,40 €
B052A03700CPG	3,700	66,00	28,00	23,00	6,00	34,40 €
B052A03800CPG	3,800	74,00	36,00	29,00	6,00	34,40 €
B052A03900CPG	3,900	74,00	36,00	29,00	6,00	34,40 €
B052A04000CPG	4,000	74,00	36,00	29,00	6,00	34,40 €
B052A04100CPG	4,100	74,00	36,00	29,00	6,00	35,80 €
B052A04200CPG	4,200	74,00	36,00	29,00	6,00	35,80 €
B052A04300CPG	4,300	74,00	36,00	29,00	6,00	35,80 €
B052A04400CPG	4,400	74,00	36,00	29,00	6,00	35,80 €
B052A04500CPG	4,500	74,00	36,00	29,00	6,00	35,80 €
B052A04600CPG	4,600	74,00	36,00	29,00	6,00	35,80 €
B052A04700CPG	4,700	74,00	36,00	29,00	6,00	35,80 €
B052A04800CPG	4,800	82,00	44,00	35,00	6,00	35,80 €
B052A04900CPG	4,900	82,00	44,00	35,00	6,00	35,80 €
B052A05000CPG	5,000	82,00	44,00	35,00	6,00	35,80 €
B052A05100CPG	5,100	82,00	44,00	35,00	6,00	36,40 €
B052A05200CPG	5,200	82,00	44,00	35,00	6,00	36,40 €

Fortsetzung auf nächster Seite

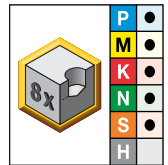
Fortsetzung auf nächster Seite



- Erste Wahl
- Alternative

B053A • ~8 x D
mit Innenkühlung

Einsatzdatensiehe Seite 15



extra lang • KC7325

Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B053A01500CPG	1,500	58,00	18,00	15,00	4,00	53,40 €
B053A01600CPG	1,600	58,00	18,00	15,00	4,00	53,40 €
B053A01700CPG	1,700	58,00	18,00	15,00	4,00	53,40 €
B053A01800CPG	1,800	58,00	18,00	15,00	4,00	53,40 €
B053A01900CPG	1,900	58,00	18,00	15,00	4,00	53,40 €
B053A02000CPG	2,000	66,00	26,00	22,00	4,00	53,40 €
B053A02100CPG	2,100	66,00	26,00	22,00	4,00	54,20 €
B053A02200CPG	2,200	66,00	26,00	22,00	4,00	54,20 €
B053A02300CPG	2,300	66,00	26,00	22,00	4,00	54,20 €
B053A02400CPG	2,400	66,00	30,00	25,00	4,00	54,20 €
B053A02500CPG	2,500	66,00	30,00	25,00	4,00	54,20 €
B053A02600CPG	2,600	66,00	30,00	25,00	4,00	54,20 €
B053A02700CPG	2,700	66,00	30,00	25,00	4,00	54,20 €
B053A02800CPG	2,800	66,00	30,00	25,00	4,00	54,20 €
B053A02900CPG	2,900	66,00	30,00	25,00	4,00	54,20 €
B053A03000CPG	3,000	78,00	40,00	33,00	6,00	54,20 €
B053A03100CPG	3,100	78,00	40,00	33,00	6,00	55,00 €
B053A03200CPG	3,200	78,00	40,00	33,00	6,00	55,00 €
B053A03300CPG	3,300	78,00	40,00	33,00	6,00	55,00 €
B053A03400CPG	3,400	78,00	40,00	33,00	6,00	55,00 €
B053A03500CPG	3,500	78,00	40,00	33,00	6,00	55,00 €
B053A03600CPG	3,600	78,00	40,00	33,00	6,00	55,00 €
B053A03700CPG	3,700	78,00	40,00	33,00	6,00	55,00 €
B053A03800CPG	3,800	87,00	49,00	41,00	6,00	55,00 €
B053A03900CPG	3,900	87,00	49,00	41,00	6,00	55,00 €
B053A04000CPG	4,000	87,00	49,00	41,00	6,00	55,00 €
B053A04100CPG	4,100	87,00	49,00	41,00	6,00	57,20 €
B053A04200CPG	4,200	87,00	49,00	41,00	6,00	57,20 €
B053A04300CPG	4,300	87,00	49,00	41,00	6,00	57,20 €
B053A04400CPG	4,400	87,00	49,00	41,00	6,00	57,20 €
B053A04500CPG	4,500	87,00	49,00	41,00	6,00	57,20 €
B053A04600CPG	4,600	87,00	49,00	41,00	6,00	57,20 €
B053A04700CPG	4,700	87,00	49,00	41,00	6,00	57,20 €
B053A04800CPG	4,800	94,00	56,00	48,00	6,00	57,20 €
B053A04900CPG	4,900	94,00	56,00	48,00	6,00	57,20 €
B053A05000CPG	5,000	94,00	56,00	48,00	6,00	57,20 €
B053A05100CPG	5,100	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A05200CPG	5,200	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A05300CPG	5,300	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €

extra lang • KC7325

Katalog-Nr.	D1 mm	L	L3	L4 _{max}	D	Preis/Stk.
B053A05400CPG	5,400	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A05500CPG	5,500	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A05600CPG	5,600	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A05700CPG	5,700	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A05800CPG	5,800	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A05900CPG	5,900	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A06000CPG	6,000	94,00	56,00	48,00	6,00	58,20 €
B053A06100CPG	6,100	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06200CPG	6,200	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06300CPG	6,300	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06400CPG	6,400	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06500CPG	6,500	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06600CPG	6,600	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06700CPG	6,700	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06800CPG	6,800	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A06900CPG	6,900	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A07000CPG	7,000	105,00	67,00	57,00	8,00	65,00 €
B053A07100CPG	7,100	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07200CPG	7,200	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07300CPG	7,300	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07400CPG	7,400	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07500CPG	7,500	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07600CPG	7,600	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07700CPG	7,700	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07800CPG	7,800	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A07900CPG	7,900	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A08000CPG	8,000	110,00	72,00	61,00	8,00	67,80 €
B053A08100CPG	8,100	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08200CPG	8,200	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08300CPG	8,300	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08400CPG	8,400	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08500CPG	8,500	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08600CPG	8,600	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08700CPG	8,700	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08800CPG	8,800	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A08900CPG	8,900	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A09000CPG	9,000	122,00	80,00	68,00	10,00	75,60 €
B053A09100CPG	9,100	122,00	80,00	68,00	10,00	84,20 €
B053A09200CPG	9,200	122,00	80,00	68,00	10,00	84,20 €

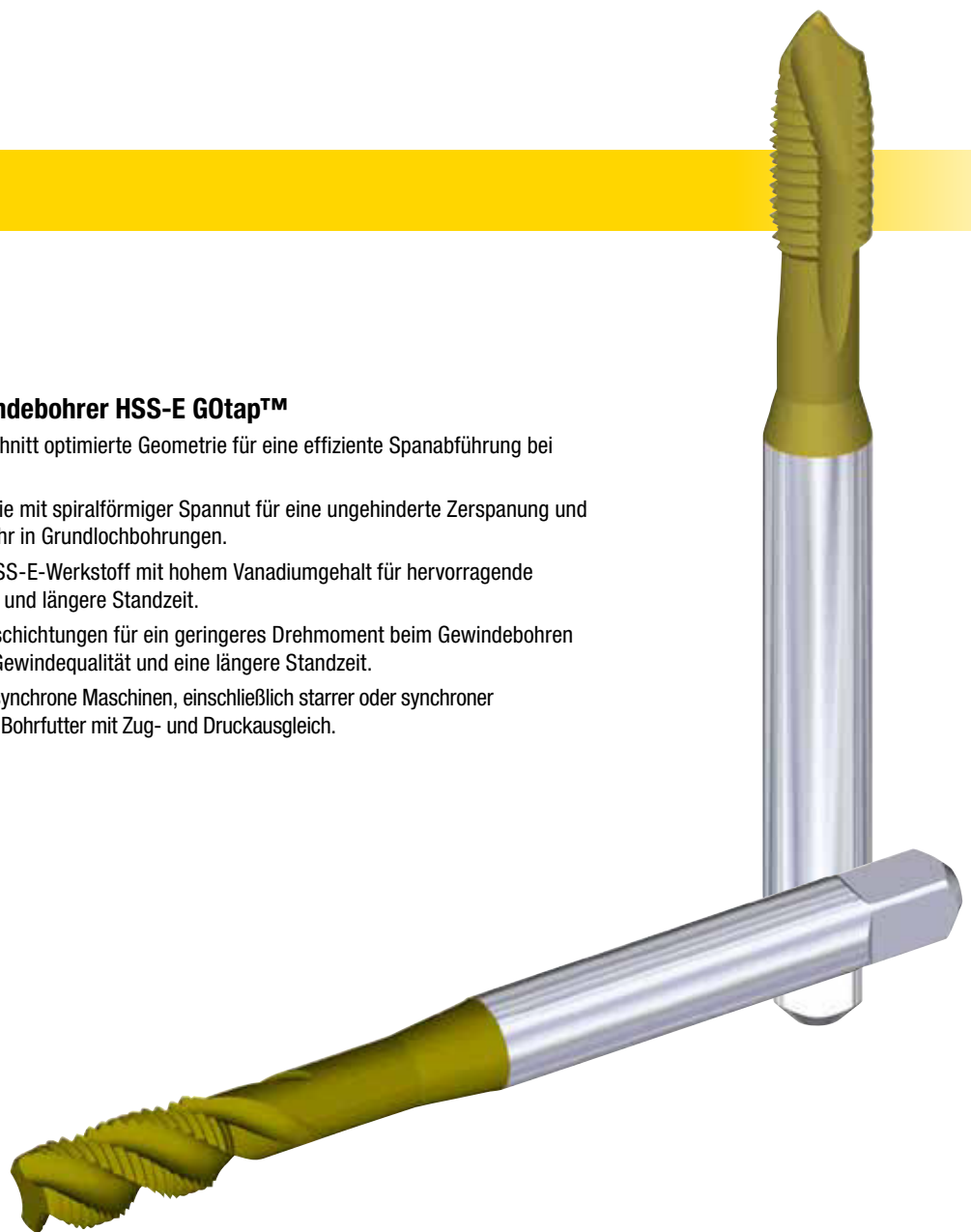
Fortsetzung auf nächster Seite

➤ GoTap™

Gewindebohrer für Grundloch-
und Durchgangsbohrungen

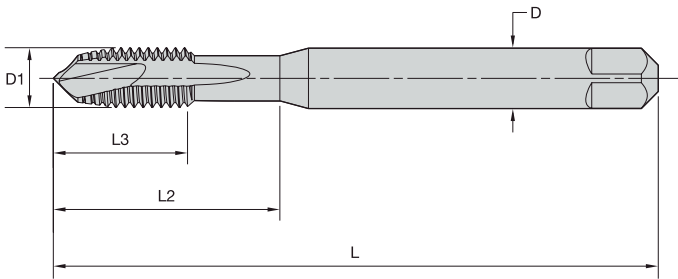
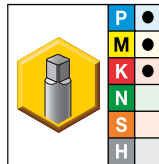
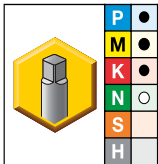
Mehrbereichs-Gewindebohrer HSS-E GoTap™

- Mit spiralförmigem Anschnitt optimierte Geometrie für eine effiziente Spanabführung bei Durchgangsbohrungen.
- Fortschrittliche Geometrie mit spiralförmiger Spannutt für eine ungehinderte Zerspanung und eine effiziente Spanabfuhr in Grundlochbohrungen.
- Hergestellt aus einem HSS-E-Werkstoff mit hohem Vanadiumgehalt für hervorragende Verschleißigenschaften und längere Standzeit.
- Fortschrittliche PVD-Beschichtungen für ein geringeres Drehmoment beim Gewindebohren und dadurch eine hohe Gewindequalität und eine längere Standzeit.
- Für synchrone und nicht synchrone Maschinen, einschließlich starrer oder synchroner Gewindebohrfutter sowie Bohrfutter mit Zug- und Druckausgleich.



- KSP32 TiCN/TiN
- KSP39 brüniert
- HSS-E
- mit Schälanschnitt

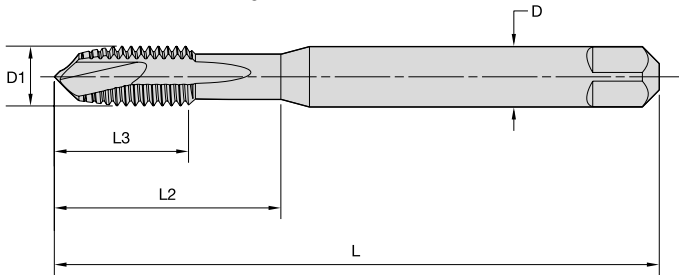
- Anschnittform B/4-5 Gänge
- metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13
- Toleranzfeld ISO 2/6H
- für Durchgangslochgewinde bis 3 x D


T820 • DIN 371 und 376 • Form B Anschnitt • Metrisch


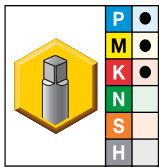
- Erste Wahl
- Alternative

KSP32 TiCN/TiN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T820M020X040R6H-D1	14,80 €	T820M020X040R6H-D1	10,80 €	M2 X 0,4	45	7	13	2,8	2,10	2	DIN 371	6H
—	—	T820M025X045R6H-D1	11,20 €	M2,5 X 0,45	50	7	15	2,8	2,10	2	DIN 371	6H
T820M030X050R6H-D1	14,00 €	T820M030X050R6H-D1	10,20 €	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2,70	2	DIN 371	6H
—	—	T820M035X060R6H-D1	9,80 €	M3,5 X 0,6	56	9	20	4,0	3,00	2	DIN 371	6H
T820M040X070R6H-D1	13,60 €	T820M040X070R6H-D1	9,80 €	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3,40	2	DIN 371	6H
T820M050X080R6H-D1	14,20 €	T820M050X080R6H-D1	10,40 €	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	4,90	2	DIN 371	6H
T820M060X100R6H-D1	14,20 €	T820M060X100R6H-D1	10,40 €	M6 X 1	80	12	30	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T820M070X100R6H-D1	15,80 €	T820M070X100R6H-D1	11,40 €	M7 X 1	80	12	30	7,0	5,50	3	DIN 371	6H
T820M080X125R6H-D1	15,80 €	T820M080X125R6H-D1	11,40 €	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	6,20	3	DIN 371	6H
T820M100X150R6H-D1	18,60 €	T820M100X150R6H-D1	13,60 €	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	8,00	3	DIN 371	6H
T820M120X175R6H-D6	26,00 €	T820M120X175R6H-D6	18,80 €	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	7,00	3	DIN 376	6H
T820M140X200R6H-D6	34,20 €	T820M140X200R6H-D6	25,00 €	M14 X 2	110	24	52	11,0	9,00	3	DIN 376	6H
T820M160X200R6H-D6	37,20 €	T820M160X200R6H-D6	27,20 €	M16 X 2	110	24	51	12,0	9,00	3	DIN 376	6H
T820M180X250R6H-D6	53,40 €	T820M180X250R6H-D6	38,80 €	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	11,00	3	DIN 376	6H
T820M200X250R6H-D6	57,00 €	T820M200X250R6H-D6	41,40 €	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	12,00	3	DIN 376	6H
—	—	T820M220X250R6H-D6	53,60 €	M22 X 2,5	140	30	70	18,0	14,50	3	DIN 376	6H
—	—	T820M240X300R6H-D6	54,60 €	M24 X 3	160	36	77	18,0	14,50	3	DIN 376	6H
—	—	T820M270X300R6H-D6	78,80 €	M27 X 3	160	36	82	20,0	16,00	4	DIN 376	6H
—	—	T820M300X350R6H-D6	93,20 €	M30 X 3,5	180	42	91	22,0	18,00	4	DIN 376	6H
—	—	T820M330X350R6H-D6	129,60 €	M33 X 3,5	180	42	100	25,0	20,00	4	DIN 376	6H
—	—	T820M360X400R6H-D6	146,00 €	M36 X 4	200	48	110	28,0	22,00	4	DIN 376	6H

- KSP39 brüniert
- HSS-E
- mit Schälanschnitt
- Anschnittform B/4-5 Gänge
- metrische fein
- für Durchgangslochgewinde bis 3 x D



T820 • DIN 374 und 376 • Form B Anschnitt • Metrisch fein



- Erste Wahl
- Alternative

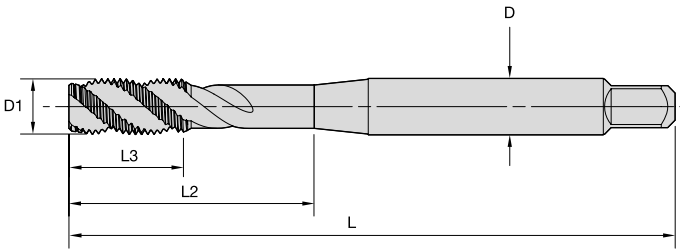
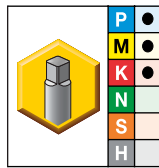
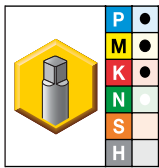
KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T820MF040X050R6H-D4	16,00 €	M4 X 0,5	63	10	21	2,8	2,10	2	DIN 374	6H
T820MF050X050R6H-D4	16,60 €	M5 X 0,5	70	12	25	3,5	2,70	2	DIN 374	6H
T820MF060X050R6H-D4	17,40 €	M6 X 0,5	80	12	30	4,5	3,40	3	DIN 374	6H
T820MF060X075R6H-D4	17,40 €	M6 X 0,75	80	12	30	4,5	3,40	3	DIN 374	6H
T820MF080X100R6H-D4	18,20 €	M8 X 1	90	15	35	6,0	4,90	3	DIN 374	6H
T820MF100X100R6H-D4	18,60 €	M10 X 1	90	15	35	7,0	5,50	3	DIN 374	6H
T820MF100X125R6H-D4	18,60 €	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	5,50	3	DIN 374	6H
T820MF120X100R6H-D4	20,20 €	M12 X 1	100	21	39	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T820MF120X125R6H-D4	20,20 €	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T820MF120X150R6H-D4	20,20 €	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T820MF140X100R6H-D4	27,00 €	M14 X 1	100	21	47	11,0	9,00	3	DIN 374	6H
T820MF140X125R6H-D4	27,00 €	M14 X 1,25	100	21	47	11,0	9,00	3	DIN 374	6H
T820MF140X150R6H-D4	27,00 €	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	9,00	3	DIN 374	6H
T820MF160X100R6H-D4	29,20 €	M16 X 1	100	21	46	12,0	9,00	3	DIN 374	6H
T820MF160X150R6H-D4	29,20 €	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	9,00	3	DIN 374	6H
T820MF180X150R6H-D4	40,00 €	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	11,00	3	DIN 374	6H
T820MF180X200R6H-D4	40,00 €	M18 X 2	125	30	58	14,0	11,00	3	DIN 374	6H
T820MF200X150R6H-D4	44,40 €	M20 X 1,5	125	24	56	16,0	12,00	3	DIN 374	6H
T820MF200X200R6H-D4	44,40 €	M20 X 2	140	30	64	16,0	12,00	3	DIN 374	6H
T820MF220X150R6H-D4	60,60 €	M22 X 1,5	125	24	62	18,0	14,50	3	DIN 374	6H
T820MF220X200R6H-D4	60,60 €	M22 X 2	140	30	70	18,0	14,50	3	DIN 374	6H
T820MF240X150R6H-D4	60,00 €	M24 X 1,5	140	28	67	18,0	14,50	3	DIN 374	6H

Schafttoleranz

D mm	Toleranz H9
≤ 3	+0, -0,025
> 3-6	+0, -0,030
> 6-10	+0, -0,036
> 10-18	+0, -0,043
> 18-30	+0, -0,052

- KSU 31 TIN
- KSP39 brüniert
- HSS-E

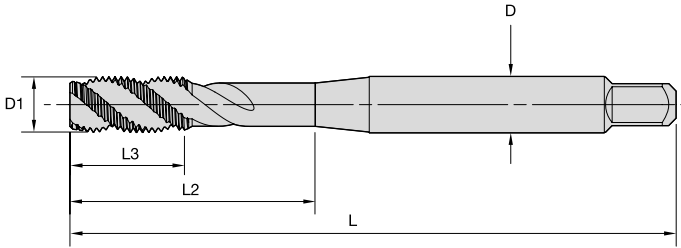
- Anschnittform C/2-3 Gänge
- Toleranzfeld ISO 2/6H
- für Grundlochgewinde bis 2,5 x D


T838 • DIN 371 und 376 • Form C Anschnitt • Metrisch


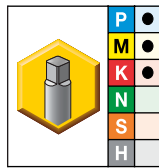
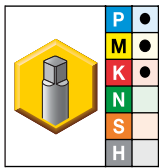
- Erste Wahl
- Alternative

KSU31 TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T838M020X040R6H-D1	12,60 €	T838M020X040R6H-D1	10,00 €	M2 X 0,4	45	7	13	2,8	2,10	3	DIN 371	6H
T838M030X050R6H-D1	11,80 €	T838M030X050R6H-D1	9,40 €	M3 X 0,5	56	5	19	3,5	2,70	3	DIN 371	6H
T838M040X070R6H-D1	11,40 €	T838M040X070R6H-D1	9,20 €	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3,40	3	DIN 371	6H
T838M050X080R6H-D1	12,00 €	T838M050X080R6H-D1	9,60 €	M5 X 0,8	70	8	26	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T838M050X080R6H-D6	15,00 €	T838M050X080R6H-D6	11,00 €	M5 X 0,8	70	8	27	3,5	2,70	3	DIN 376	6H
T838M060X100R6H-D1	12,00 €	T838M060X100R6H-D1	9,60 €	M6 X 1	80	10	30	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T838M060X100R6H-D6	13,40 €	T838M060X100R6H-D6	11,00 €	M6 X 1	80	10	34	4,5	3,40	3	DIN 376	6H
T838M080X125R6H-D1	15,80 €	T838M080X125R6H-D1	10,60 €	M8 X 1,25	90	13	37	8,0	6,20	3	DIN 371	6H
T838M080X125R6H-D6	16,60 €	T838M080X125R6H-D6	12,20 €	M8 X 1,25	90	13	37	6,0	4,90	3	DIN 376	6H
T838M100X150R6H-D1	21,80 €	T838M100X150R6H-D1	12,60 €	M10 X 1,5	100	15	41	10,0	8,00	3	DIN 371	6H
T838M100X150R6H-D6	19,60 €	T838M100X150R6H-D6	14,40 €	M10 X 1,5	100	15	44	7,0	5,50	3	DIN 376	6H
T838M120X175R6H-D6	24,80 €	T838M120X175R6H-D6	18,80 €	M12 X 1,75	110	18	55	9,0	7,00	3	DIN 376	6H
T838M140X200R6H-D6	39,40 €	T838M140X200R6H-D6	28,60 €	M14 X 2	110	20	50	11,0	9,00	3	DIN 376	6H
T838M160X200R6H-D6	42,00 €	T838M160X200R6H-D6	31,20 €	M16 X 2	110	20	55	12,0	9,00	4	DIN 376	6H
T838M180X250R6H-D6	60,20 €	T838M180X250R6H-D6	44,60 €	M18 X 2,5	125	25	61	14,0	11,00	4	DIN 376	6H
T838M200X250R6H-D6	64,20 €	T838M200X250R6H-D6	47,60 €	M20 X 2,5	140	25	65	16,0	12,00	4	DIN 376	6H
T838M220X250R6H-D6	83,00 €	T838M220X250R6H-D6	61,60 €	M22 X 2,5	140	25	66	18,0	14,50	4	DIN 376	6H
T838M240X300R6H-D6	84,80 €	T838M240X300R6H-D6	62,80 €	M24 X 3	160	30	77	18,0	14,50	4	DIN 376	6H
T838M270X300R6H-D6	122,20 €	T838M270X300R6H-D6	90,40 €	M27 X 3	160	33	85	20,0	16,00	4	DIN 376	6H
T838M300X350R6H-D6	144,80 €	T838M300X350R6H-D6	107,20 €	M30 X 3,5	180	35	87	22,0	18,00	4	DIN 376	6H
T838M330X350R6H-D6	202,00 €	T838M330X350R6H-D6	149,80 €	M33 X 3,5	180	35	92	25,0	20,00	4	DIN 376	6H
T838M360X400R6H-D6	220,80 €	T838M360X400R6H-D6	163,80 €	M36 X 4	200	40	110	28,0	22,00	4	DIN 376	6H
T838M390X400R6H-D6	335,00 €	T838M390X400R6H-D6	248,20 €	M39 X 4	200	40	105	32,0	24,00	4	DIN 376	6H
T838M420X450R6H-D6	371,80 €	T838M420X450R6H-D6	275,40 €	M42 X 4,5	200	40	105	32,0	24,00	5	DIN 376	6H
T838M450X450R6H-D6	457,60 €	T838M450X450R6H-D6	339,00 €	M45 X 5	220	50	110	36,0	29,00	5	DIN 376	6H
T838M480X500R6H-D6	467,00 €	T838M480X500R6H-D6	345,80 €	M48 X 5	250	50	145	36,0	29,00	5	DIN 376	6H
T838M520X500R6H-D6	565,40 €	T838M520X500R6H-D6	418,80 €	M52 X 5	250	50	135	40,0	32,00	5	DIN 376	6H

- KSU 31 TIN
- KSP39 brüniert
- HSS-E
- Anschnittform C/2-3 Gänge
- Toleranzfeld ISO 2/6H
- für Grundlochgewinde bis 2,5 x D



T838 • DIN 374 • Form C Anschnitt • Metrisch fein



● Erste Wahl
 ○ Alternative

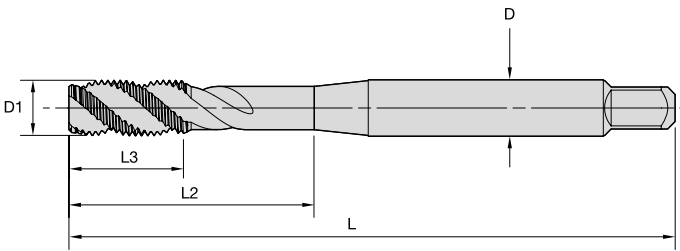
KSU31 TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T838MF060X075R6H-D4	21,40 €	T838MF060X075R6H-D4	16,00 €	M6 X 0,75	80	10	34	4,5	3,40	3	DIN 374	6H
T838MF080X075R6H-D4	22,40 €	T838MF080X075R6H-D4	16,60 €	M8 X 0,75	90	13	37	6,0	4,90	3	DIN 374	6H
T838MF080X100R6H-D4	22,40 €	T838MF080X100R6H-D4	16,60 €	M8 X 1	90	13	37	6,0	4,90	3	DIN 374	6H
T838MF100X075R6H-D4	22,80 €	T838MF100X075R6H-D4	16,80 €	M10 X 0,75	90	15	40	7,0	5,50	3	DIN 374	6H
T838MF100X100R6H-D4	22,80 €	T838MF100X100R6H-D4	16,80 €	M10 X 1	90	15	40	7,0	5,50	3	DIN 374	6H
T838MF100X125R6H-D4	22,80 €	T838MF100X125R6H-D4	16,80 €	M10 X 1,25	100	15	44	7,0	5,50	3	DIN 374	6H
T838MF120X100R6H-D4	24,80 €	T838MF120X100R6H-D4	18,40 €	M12 X 1	100	13	50	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T838MF120X125R6H-D4	24,80 €	T838MF120X125R6H-D4	18,40 €	M12 X 1,25	100	13	50	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T838MF120X150R6H-D4	24,80 €	T838MF120X150R6H-D4	18,40 €	M12 X 1,5	100	13	50	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T838MF140X100R6H-D4	33,00 €	T838MF140X100R6H-D4	24,40 €	M14 X 1	100	15	41	11,0	9,00	4	DIN 374	6H
T838MF140X125R6H-D4	33,00 €	T838MF140X125R6H-D4	24,40 €	M14 X 1,25	100	15	41	11,0	9,00	4	DIN 374	6H
T838MF140X150R6H-D4	33,00 €	T838MF140X150R6H-D4	24,40 €	M14 X 1,5	100	15	41	11,0	9,00	4	DIN 374	6H
T838MF160X150R6H-D4	35,80 €	T838MF160X150R6H-D4	26,40 €	M16 X 1,5	100	15	45	12,0	9,00	4	DIN 374	6H
T838MF180X150R6H-D4	49,20 €	T838MF180X150R6H-D4	36,40 €	M18 X 1,5	110	17	55	14,0	11,00	4	DIN 374	6H
T838MF180X200R6H-D4	49,20 €	T838MF180X200R6H-D4	36,40 €	M18 X 2	125	25	61	14,0	11,00	4	DIN 374	6H
T838MF200X150R6H-D4	54,60 €	T838MF200X150R6H-D4	40,40 €	M20 X 1,5	125	17	56	16,0	12,00	4	DIN 374	6H
T838MF200X200R6H-D4	54,60 €	T838MF200X200R6H-D4	40,40 €	M20 X 2	140	25	65	16,0	12,00	4	DIN 374	6H
T838MF220X150R6H-D4	74,00 €	T838MF220X150R6H-D4	55,00 €	M22 X 1,5	125	18	61	18,0	14,50	4	DIN 374	6H
T838MF220X200R6H-D4	74,00 €	T838MF220X200R6H-D4	55,00 €	M22 X 2	140	25	66	18,0	14,50	4	DIN 374	6H
T838MF240X150R6H-D4	75,00 €	T838MF240X150R6H-D4	55,40 €	M24 X 1,5	140	20	67	18,0	14,50	4	DIN 374	6H
T838MF240X200R6H-D4	75,00 €	T838MF240X200R6H-D4	55,40 €	M24 X 2	140	20	67	18,0	14,50	4	DIN 374	6H
T838MF270X150R6H-D4	108,60 €	T838MF270X150R6H-D4	80,40 €	M27 X 1,5	140	20	65	20,0	16,00	4	DIN 374	6H
T838MF300X150R6H-D4	128,40 €	T838MF300X150R6H-D4	95,20 €	M30 X 1,5	150	22	68	20,0	18,00	4	DIN 374	6H
T838MF300X200R6H-D4	128,40 €	T838MF300X200R6H-D4	95,20 €	M30 X 2	150	22	68	22,0	18,00	4	DIN 374	6H

Schafttoleranz

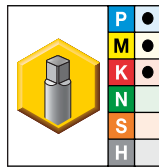
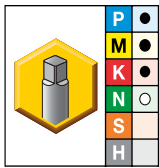
D mm	Toleranz H9
1-3	+0, -0,025
> 3-6	+0, -0,030
> 6-10	+0, -0,036
> 10-18	+0, -0,043
> 18-30	+0, -0,052

- KSU31 TIN
- KSP39 brüniert
- HSS-E

- Anschnittform E 1,5-2 Gang
- Toleranzfeld ISO 2/6H



■ T839 • DIN 371 und 376 • Form E Anschnitt • Metrisch



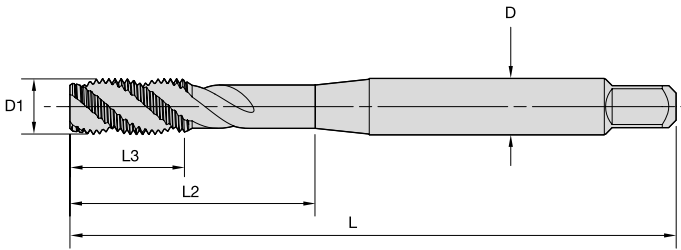
- Erste Wahl
- Alternative

KSU31 TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T839M030X050R6H-D1	12,80 €	T839M030X050R6H-D1	9,40 €	M3 X 0,5	56	5	19	3,5	2,70	3	DIN 371	6H
T839M040X070R6H-D1	12,40 €	T839M040X070R6H-D1	9,20 €	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3,40	3	DIN 371	6H
T839M050X080R6H-D1	14,00 €	T839M050X080R6H-D1	10,20 €	M5 X 0,8	70	8	26	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T839M060X100R6H-D1	13,00 €	T839M060X100R6H-D1	9,60 €	M6 X 1	80	10	30	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T839M080X125R6H-D1	16,60 €	T839M080X125R6H-D1	12,20 €	M8 X 1,25	90	13	37	8,0	6,20	3	DIN 371	6H
T839M100X150R6H-D1	17,00 €	T839M100X150R6H-D1	12,60 €	M10 X 1,5	100	15	42	10,0	8,00	3	DIN 371	6H
T839M120X175R6H-D6	29,20 €	T839M120X175R6H-D6	21,60 €	M12 X 1,75	110	18	55	9,0	7,00	3	DIN 376	6H
T839M140X200R6H-D6	38,80 €	T839M140X200R6H-D6	28,60 €	M14 X 2	110	20	50	11,0	9,00	3	DIN 376	6H
T839M160X200R6H-D6	42,00 €	T839M160X200R6H-D6	31,20 €	M16 X 2	110	20	55	12,0	9,00	4	DIN 376	6H
T839M180X250R6H-D6	60,20 €	T839M180X250R6H-D6	44,60 €	M18 X 2,5	125	25	61	14,0	11,00	4	DIN 376	6H
T839M200X250R6H-D6	64,20 €	T839M200X250R6H-D6	47,60 €	M20 X 2,5	140	25	65	16,0	12,00	4	DIN 376	6H

Schafttoleranz

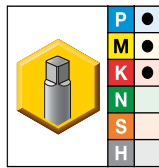
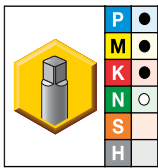
D mm	Toleranz H9
1-3	+0, -0,025
> 3-6	+0, -0,030
> 6-10	+0, -0,036
> 10-18	+0, -0,043
> 18-30	+0, -0,052

- KSP32 TiCN/TiN
- KSP39 brüniert
- HSS-E
- Anschnittform C/2-3 Gänge
- Toleranzfeld ISO 2/6H



Zum Einsatz in starren und Synchro Gewindeschneidfuttern

■ T830 • DIN 371 und 376 • Form C Anschnitt • Metrisch



- Erste Wahl
- Alternative

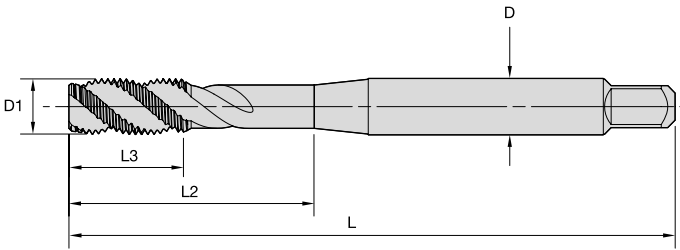
KSP32 TiCN/TiN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T830M030X050R6H-D1	16,40 €	T830M030X050R6H-D1	12,00 €	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2,70	2	DIN 371	6H
T830M040X070R6H-D1	16,00 €	T830M040X070R6H-D1	11,60 €	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3,40	3	DIN 371	6H
T830M050X080R6H-D1	16,80 €	T830M050X080R6H-D1	12,20 €	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T830M060X100R6H-D1	16,80 €	T830M060X100R6H-D1	12,20 €	M6 X 1	80	12	30	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T830M080X125R6H-D1	18,60 €	T830M080X125R6H-D1	13,60 €	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	6,20	3	DIN 371	6H
T830M120X175R6H-D6	29,80 €	T830M120X175R6H-D6	21,60 €	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	7,00	3	DIN 376	6H
T830M140X200R6H-D6	39,40 €	T830M140X200R6H-D6	28,60 €	M14 X 2	110	24	52	11,0	9,00	3	DIN 376	6H
—	—	T830M160X200R6H-D6	31,20 €	M16 X 2	110	24	51	12,0	9,00	3	DIN 376	6H
—	—	T830M180X250R6H-D6	44,60 €	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	11,00	4	DIN 376	6H
—	—	T830M200X250R6H-D6	47,60 €	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	12,00	4	DIN 376	6H
—	—	T830M220X250R6H-D6	61,60 €	M22 X 2,5	140	30	70	18,0	14,50	4	DIN 376	6H
—	—	T830M240X300R6H-D6	62,80 €	M24 X 3	160	36	77	18,0	14,50	4	DIN 376	6H
—	—	T830M270X300R6H-D6	90,40 €	M27 X 3	160	36	82	20,0	16,00	4	DIN 376	6H
—	—	T830M300X350R6H-D6	107,20 €	M30 X 3,5	180	42	91	22,0	18,00	4	DIN 376	6H
—	—	T830M330X350R6H-D6	149,80 €	M33 X 3,5	180	42	100	25,0	20,00	4	DIN 376	6H
—	—	T830M360X400R6H-D6	164,40 €	M36 X 4	200	48	110	28,0	22,00	5	DIN 376	6H

Schafttoleranz

D mm	Toleranz H9
1-3	+0, -0,025
> 3-6	+0, -0,030
> 6-10	+0, -0,036
> 10-18	+0, -0,043
> 18-30	+0, -0,052

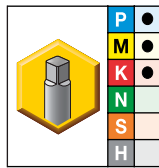
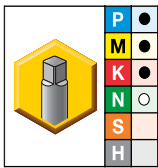
- KSP32 TiCN/TiN
- KSP39 brüniert
- HSS-E

- Anschnittform C/2-3 Gänge
- Toleranzfeld ISO 2/6H



Zum Einsatz in starren und Synchro Gewindeschneidfuttern

■ T830 • DIN 374 • Form C Anschnitt • Metrisch fein



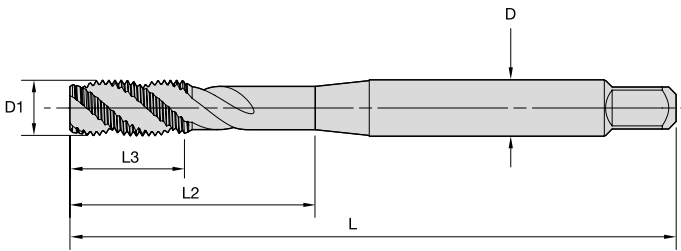
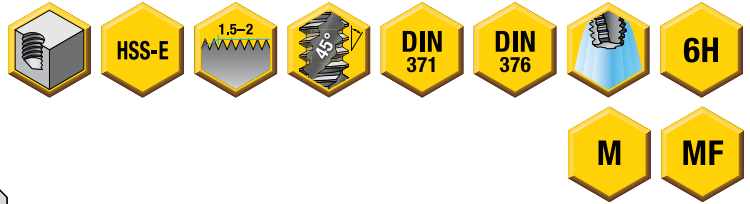
- Erste Wahl
- Alternative

KSP32 TiCN/TiN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T830MF080X100R6H-D4	28,80 €	T830MF080X100R6H-D4	21,00 €	M8 X 1	90	15	35	6,0	4,90	3	DIN 374	6H
T830MF100X125R6H-D4	29,40 €	T830MF100X125R6H-D4	21,40 €	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	5,50	3	DIN 374	6H
—	—	T830MF120X125R6H-D4	23,20 €	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T830MF120X150R6H-D4	32,00 €	T830MF120X150R6H-D4	23,20 €	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T830MF140X150R6H-D4	42,60 €	T830MF140X150R6H-D4	31,00 €	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	9,00	3	DIN 374	6H
—	—	T830MF160X150R6H-D4	33,40 €	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	9,00	3	DIN 374	6H
—	—	T830MF180X150R6H-D4	46,20 €	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	11,00	4	DIN 374	6H

Schafttoleranz

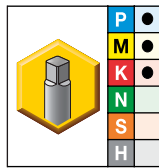
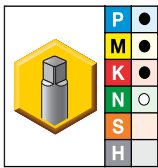
D mm	Toleranz H9
1–3	+0, -0,025
> 3–6	+0, -0,030
> 6–10	+0, -0,036
> 10–18	+0, -0,043
> 18–30	+0, -0,052

- KSP32 TICN/TIN
- KSP39 brüniert
- HSS-E
- Anschnittform E 1,5-2 Gang
- Toleranzfeld ISO 2/6H



Zum Einsatz in starren und Synchro Gewindeschneidfuttern

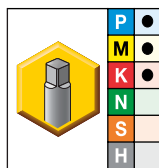
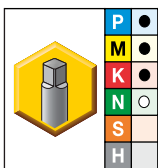
T832 • DIN 371 und 376 • Form E Anschnitt • Metrisch



- Erste Wahl
- Alternative

KSP32 TICN/TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T832M030X050R6H-D1	16,40 €	T832M030X050R6H-D1	12,00 €	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2,70	2	DIN 371	6H
T832M040X070R6H-D1	16,00 €	T832M040X070R6H-D1	11,60 €	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3,40	3	DIN 371	6H
T832M050X080R6H-D1	16,80 €	T832M050X080R6H-D1	12,20 €	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T832M060X100R6H-D1	16,80 €	T832M060X100R6H-D1	12,20 €	M6 X 1	80	12	30	6,0	4,90	3	DIN 371	6H
T832M080X125R6H-D1	18,60 €	T832M080X125R6H-D1	13,60 €	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	6,20	3	DIN 371	6H
T832M100X150R6H-D1	21,80 €	T832M100X150R6H-D1	16,00 €	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	8,00	3	DIN 371	6H
T832M120X175R6H-D6	29,80 €	T832M120X175R6H-D6	21,60 €	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	7,00	3	DIN 376	6H
T832M140X200R6H-D6	39,40 €	T832M140X200R6H-D6	28,60 €	M14 X 2	110	24	52	11,0	9,00	3	DIN 376	6H
—	—	T832M160X200R6H-D6	31,20 €	M16 X 2	110	24	51	12,0	9,00	3	DIN 376	6H
T832M180X250R6H-D6	61,40 €	T832M180X250R6H-D6	44,60 €	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	11,00	4	DIN 376	6H
T832M200X250R6H-D6	65,40 €	T832M200X250R6H-D6	47,60 €	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	12,00	4	DIN 376	6H

T832 • DIN 371 und 376 • Form E Anschnitt • Metrisch fein



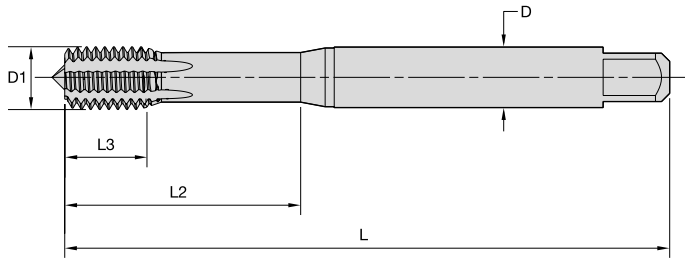
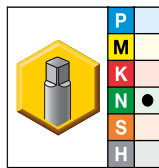
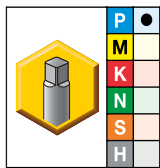
- Erste Wahl
- Alternative

KSP32 TICN/TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSP39 brüniert	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T832MF080X100R6H-D4	28,80 €	T832MF080X100R6H-D4	21,00 €	M8 X 1	90	15	35	6,0	4,90	3	DIN 374	6H
T832MF100X125R6H-D4	29,40 €	T832MF100X125R6H-D4	21,40 €	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	5,50	3	DIN 374	6H
T832MF120X150R6H-D4	32,00 €	T832MF120X150R6H-D4	23,20 €	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	7,00	3	DIN 374	6H
T832MF140X150R6H-D4	42,60 €	T832MF140X150R6H-D4	31,00 €	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	9,00	3	DIN 374	6H

Schafttoleranz

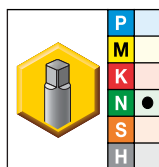
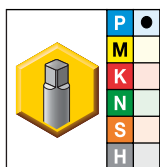
D mm	Toleranz H9
1-3	+0, -0,025
> 3-6	+0, -0,030
> 6-10	+0, -0,036
> 10-18	+0, -0,043
> 18-30	+0, -0,052

- KSP21 TIN für das Gewindeformen in Stahl
- KSN28 DLC für das Gewindeformen in Aluminium
- HSS-E
- Anschnittform C/2-3 Gänge


T622 • DIN 2174 • Form C Anschnitt • Metrisch • Für Stahl und Aluminium


- Erste Wahl
- Alternative

KSP21 TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSN28 DLC	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T622M030X050R6HX-D74	34,00 €	T622M030X050R6HX-D74	33,00 €	M3 X 0,5	56	6	18	3,5	2,70	4	DIN 2174	6HX
T622M040X070R6HX-D74	34,80 €	T622M040X070R6HX-D74	33,80 €	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3,40	4	DIN 2174	6HX
T622M050X080R6HX-D74	36,90 €	T622M050X080R6HX-D74	35,80 €	M5 X 0,8	70	8	25	6,0	4,90	4	DIN 2174	6HX
T622M060X100R6HX-D74	46,10 €	T622M060X100R6HX-D74	44,90 €	M6 X 1	80	10	30	6,0	4,90	5	DIN 2174	6HX
T622M080X125R6HX-D74	51,90 €	T622M080X125R6HX-D74	50,40 €	M8 X 1,25	90	14	35	8,0	6,20	5	DIN 2174	6HX
T622M100X150R6HX-D74	67,40 €	T622M100X150R6HX-D74	65,30 €	M10 X 1,5	100	16	39	10,0	8,00	5	DIN 2174	6HX
T622M120X175R6HX-D74	76,80 €	T622M120X175R6HX-D74	74,40 €	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	7,00	6	DIN 2174	6HX
T622M160X200R6HX-D74	126,00 €	T622M160X200R6HX-D74	122,00 €	M16 X 2	110	22	51	12,0	9,00	6	DIN 2174	6HX

T622 • DIN 2174 • Form C Anschnitt • Metrisch fein • Für Stahl und Aluminium


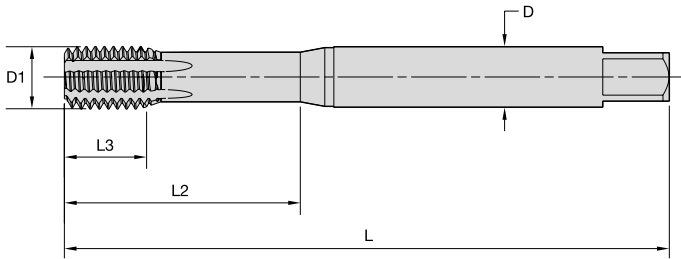
- Erste Wahl
- Alternative

KSP21 TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSN28 DLC	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T622MF080X100R6HX-D74	61,70 €	T622MF080X100R6HX-D74	59,90 €	M8 X 1	90	10	35	8,0	6,20	5	DIN 2174	6HX
T622MF100X100R6HX-D74	68,10 €	T622MF100X100R6HX-D74	66,00 €	M10 X 1	90	10	35	10,0	8,00	5	DIN 2174	6HX
T622MF100X125R6HX-D74	69,70 €	T622MF100X125R6HX-D74	67,70 €	M10 X 1,25	100	16	39	10,0	8,00	5	DIN 2174	6HX
T622MF120X125R6HX-D74	72,40 €	T622MF120X125R6HX-D74	70,40 €	M12 X 1,25	100	15	39	9,0	7,00	6	DIN 2174	6HX
T622MF120X150R6HX-D74	72,40 €	T622MF120X150R6HX-D74	70,40 €	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	7,00	6	DIN 2174	6HX
T622MF140X150R6HX-D74	85,80 €	T622MF140X150R6HX-D74	83,50 €	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	9,00	6	DIN 2174	6HX
T622MF160X150R6HX-D74	98,20 €	T622MF160X150R6HX-D74	95,20 €	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	9,00	6	DIN 2174	6HX

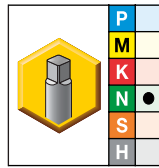
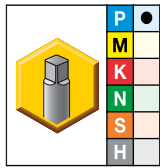
Schafttoleranz

D mm	Toleranz H9
1-3	+0, -0,025
3,5-6	+0, -0,030
7-10	+0, -0,036
11-18	+0, -0,043

- KSP21 TIN für das Gewindeformen in Stahl
- KSN28 DLC für das Gewindeformen in Aluminium
- HSS-E
- Anschnittform C/2-3 Gänge
- Mit Innenkühlung



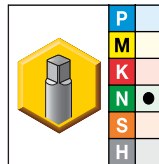
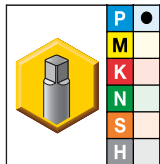
■ T623 • DIN 2174 • Form C Anschnitt • Innere Kühlmittelzuführung • Metrisch • Für Stahl und Aluminium



- Erste Wahl
- Alternative

KSP21 TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSN28 DLC	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T623M050X080R6HX-D74	46,30 €	T623M050X080R6HX-D74	45,20 €	M5 X 0,8	70	8	25	6,0	4,90	4	DIN 2174	6HX
T623M060X100R6HX-D74	55,90 €	T623M060X100R6HX-D74	54,20 €	M6 X 1	80	10	30	6,0	4,90	5	DIN 2174	6HX
T623M080X125R6HX-D74	63,20 €	T623M080X125R6HX-D74	61,40 €	M8 X 1,25	90	14	35	8,0	6,20	5	DIN 2174	6HX
T623M100X150R6HX-D74	82,50 €	T623M100X150R6HX-D74	81,10 €	M10 X 1,5	100	16	39	10,0	8,00	5	DIN 2174	6HX
T623M120X175R6HX-D74	94,50 €	T623M120X175R6HX-D74	91,80 €	M12 X 1,75	110	18	30	9,0	7,00	6	DIN 2174	6HX
T623M160X200R6HX-D74	142,40 €	T623M160X200R6HX-D74	138,40 €	M16 X 2	110	22	38	12,0	9,00	6	DIN 2174	6HX

■ T623 • DIN 2174 • Form C Anschnitt • Innere Kühlmittelzuführung • Metrisch fein • Für Stahl und Aluminium



- Erste Wahl
- Alternative

KSP21 TIN beschichtet	Preis/Stk.	KSN28 DLC	Preis/Stk.	D1 (Größe)	L	L3	L2	D	□	Anzahl Schneiden	Norm- Abmessung	Toleranz- klasse
T623MF080X100R6HX-D74	82,10 €	T623MF080X100R6HX-D74	79,80 €	M8 X 1	90	10	35	8,0	6,20	5	DIN 2174	6HX
T623MF100X100R6HX-D74	91,50 €	T623MF100X100R6HX-D74	88,80 €	M10 X 1	90	10	35	10,0	8,00	5	DIN 2174	6HX
T623MF120X150R6HX-D74	103,20 €	T623MF120X150R6HX-D74	99,90 €	M12 X 1,5	100	15	27	9,0	7,00	6	DIN 2174	6HX
T623MF140X150R6HX-D74	128,40 €	T623MF140X150R6HX-D74	125,00 €	M14 X 1,5	100	15	29	11,0	9,00	6	DIN 2174	6HX
T623MF160X150R6HX-D74	146,10 €	T623MF160X150R6HX-D74	141,80 €	M16 X 1,5	100	15	31	12,0	9,00	6	DIN 2174	6HX

Schafttoleranz

D mm	Toleranz H9
1–3	+0, -0,025
3,5–6	+0, -0,030
7–10	+0, -0,036
11–18	+0, -0,043

GOtap™ • Gewindebohrer

Werkstoffgruppe											
	Durchgangsbohrungen					Sacklochbohrungen					
	Ausführung des Gewindebohrers	Sorte	Bereich — m/min			Ausführung des Gewindebohrers	Sorte	Bereich — m/min			
			min.	Startwert	max.			min.	Startwert	max.	
P	1	T820	KSP32	23	30	38	T830, T832, T838, T839	KSU31, KSP32	15	21	30
		T820	KSP39	11	15	19	T830, T832, T838, T839	KSP39, KSU30	7	11	15
	2	T820	KSP32	18	24	30	T830, T832, T838, T839	KSU31, KSP32	12	17	24
		T820	KSP39	11	14	18	T830, T832, T838, T839	KSP39, KSU30	7	10	14
	3	T820	KSP32	17	22	28	T830, T832, T838, T839	KSU31, KSP32	11	15	22
	T820	KSP39	9	12	15	T830, T832, T838, T839	KSP39, KSU30	6	8	12	
M	1	T820	KSP32	14	18	23	T830, T832, T838, T839	KSMN34, KSP32	9	13	18
		T820	KSP39	8	10	13	T830, T832, T838, T839	KSP39, KSU30	5	7	10
	3	T820	KSP32	11	15	19	T830, T832, T838, T839	KSMN34, KSP32	7	11	15
		T820	KSP39	7	9	11	T830, T832, T838, T839	KSP39, KSU30	4	6	9
K	2	T820	KSU31, KSP32	16	21	26	T830, T832, T838, T839	KSU31, KSP32	10	15	21
		T820	KSP39	9	12	15	T830, T832, T838, T839	KSP39, KSU30	6	8	12
N	1	T820	KSP32	37	49	61	T830, T832, T838, T839	KSMN34, KSP32	24	34	49
							T830, T832	KSU30	13	19	27
	2	T820	KSP32	30	40	50	T830, T832, T838, T839	KSMN34, KSP32	20	28	40
							T830, T832	KSU30	10	15	21
4	T820	KSP32	37	49	61	T830, T832, T838, T839	KSMN34, KSP32	24	34	49	
						T830, T832	KSU30	13	19	27	

KSP39 = brüniert
 KSU31 = TIN
 KSP32 = TICN/TIN

GOtap™ • Gewindeformer

Werkstoffgruppe											
	Durchgangsbohrungen					Sacklochbohrungen					
	Ausführung des Gewindeformers	Sorte	Bereich — m/min			Ausführung des Gewindeformers	Sorte	Bereich — m/min			
			min.	Startwert	max.			min.	Startwert	max.	
P	1	T622, T623	KSP21	18	30	50	T622, T623	KSP21	13	21	35
	2	T622, T623	KSP21	15	25	42	T622, T623	KSP21	10	18	29
N	1	T622, T623	KSN28	37	55	72	T622, T623	KSN28	26	39	50
	2	T622, T623	KSN28	33	50	65	T622, T623	KSN28	23	35	46

➤ G0mill™ GP Universal Vollhartmetall-Schaftfräser • 2 Schneiden

Wurde als kostengünstiges Werkzeug entwickelt, das zum Schruppen und Schlichten eingesetzt werden kann.

Hauptanwendungsbereich

G0mill GP ermöglicht Tauchfräsen, Nutfräsen und Profilfräsen mit langen Standzeiten für einen großen Werkstoffanwendungsbereich. Diese Produktlinie wurde für die Fräsbearbeitung mit großem Zerspanungsvolumen bei gleichzeitig hohen Oberflächengüten und ausgezeichnetem Preis-Leistungs-Verhältnis konzipiert. Ein umfangreiches Programm, mit einer Variantenvielfalt bezüglich Durchmesser- und Längen, sowie gefasteten Stirnschneiden oder Kugelkopfausführungen, ist ab Lager verfügbar.

- Schruppen und Schlichten mit nur einem Werkzeug.
- Ausgezeichnetes Preis-Leistungs-Verhältnis.
- KC633M™, eine mehrlagenbeschichtete Sorte für hohe Standzeiten.

Merkmale und Vorteile

Fortschrittliche Technologie

- Schruppen und Schlichten mit nur einem Werkzeug erfordert weniger Werkzeugwechsel und ermöglicht einen geringeren Lagerbestand.
- Der exzentrische Hinterschliff erhöht die Schneidkantenstabilität, was zu längeren Standzeiten und höherer Oberflächengüte führt.
- Der exzentrische Hinterschliff vereinfacht das Nachschleifen und reduziert die Nachschleifkosten.
- 2 Schneide bieten eine höhere Anwendungsflexibilität, auch unter instabilen Bedingungen.

Umfangreiches Standard-Werkzeugprogramm

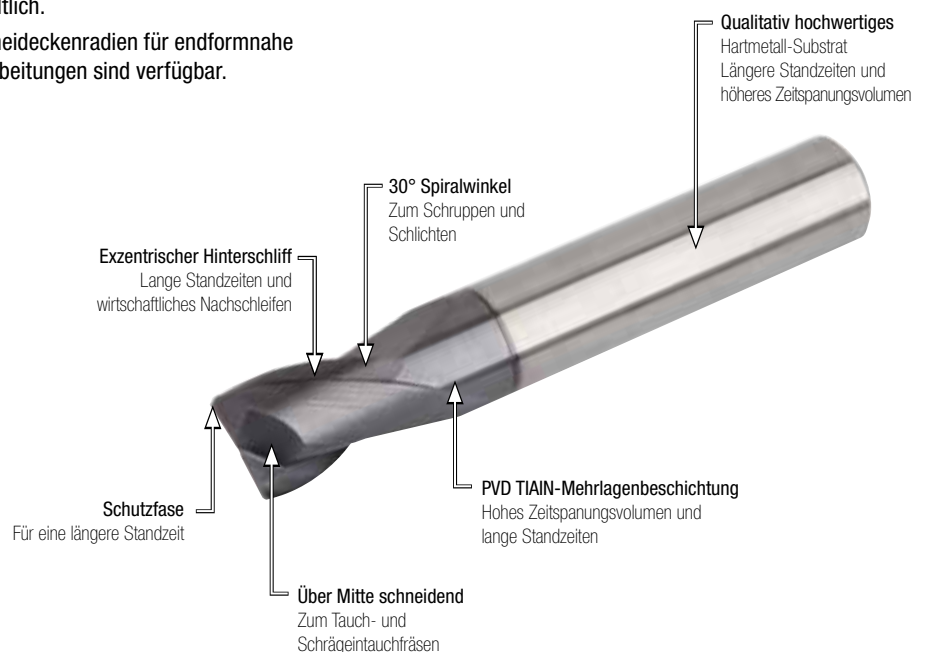
- Durchmesserbereich 2-20 mm.
- Werkzeuge mit 2 Schneiden.
- Ausführungen der Stirnschneide mit Schneidecken-Fasen, sowie Kugelkopfausführungen als Standard verfügbar.

Sorten

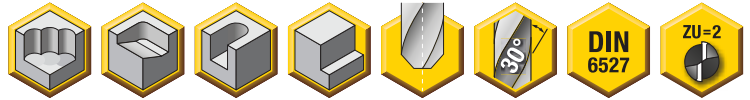
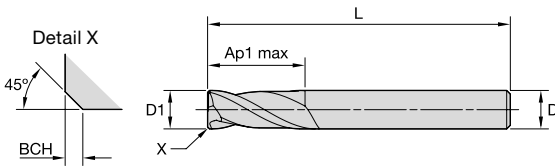
- Universell einsetzbare Sorte KC633M mit einer Mehrlagenbeschichtung, die eine Bearbeitung von Stahl, Gusseisen und nichtrostendem Stahl (mit Kühlmittel) ermöglicht.

Kundenspezifische Lösungen

- Zwischenabmessungen der Durchmesser erhältlich.
- Schneideckenradien für endformnahe Bearbeitungen sind verfügbar.



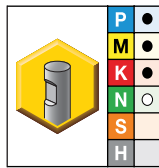
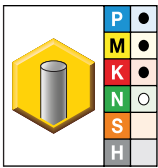
• Über Mitte schneidend



Toleranzen für Schaftfräser

D1	Toleranz e8	D	Toleranz h6 + / -
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

■ 2 CH..DK-DL • 2 Schneiden • Metrisch



● Erste Wahl
○ Alternative

KC633M	Preis/Stk.	KC633M	Preis/Stk.	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH
2CH0200DK003A	13,80 €	—	—	2,0	6	3,00	50	—
2CH0300DK004A	13,80 €	—	—	3,0	6	4,00	50	—
2CH0300DL007A	14,20 €	—	—	3,0	6	7,00	57	—
2CH0350DK004A	13,80 €	—	—	3,5	6	4,00	50	—
2CH0400DK005A	14,20 €	—	—	4,0	6	5,00	54	0,10
2CH0400DL008A	14,20 €	—	—	4,0	6	8,00	57	0,10
2CH0450DK005A	14,20 €	—	—	4,5	6	5,00	54	0,10
2CH0450DL008A	14,20 €	—	—	4,5	6	8,00	57	0,10
2CH0500DK006A	14,20 €	—	—	5,0	6	6,00	54	0,10
2CH0500DL010A	14,20 €	—	—	5,0	6	10,00	57	0,10
2CH0600DK007A	14,20 €	—	—	6,0	6	7,00	54	0,10
2CH0600DL010A	14,20 €	—	—	6,0	6	10,00	57	0,10
2CH0700DK008A	17,00 €	—	—	7,0	8	8,00	58	0,10
2CH0700DL013A	18,40 €	—	—	7,0	8	13,00	63	0,10
2CH0800DK009A	17,00 €	—	—	8,0	8	9,00	58	0,20
2CH0800DL016A	18,40 €	—	—	8,0	8	16,00	63	0,20
2CH0900DK010A	25,20 €	—	—	9,0	10	10,00	66	0,20
2CH0900DL016A	26,20 €	—	—	9,0	10	16,00	72	0,20
2CH1000DK011A	25,20 €	—	—	10,0	10	11,00	66	0,20
2CH1000DL019A	26,20 €	—	—	10,0	10	19,00	72	0,20
2CH1200DK012A	30,40 €	2CH1200DK012B	31,00 €	12,0	12	12,00	73	0,30
2CH1200DL022A	31,80 €	2CH1200DL022B	32,40 €	12,0	12	22,00	83	0,30
2CH1400DK014A	34,40 €	2CH1400DK014B	35,20 €	14,0	14	14,00	75	0,30
2CH1400DL022A	39,60 €	2CH1400DL022B	40,40 €	14,0	14	22,00	83	0,30
2CH1600DK016A	42,60 €	2CH1600DK016B	43,40 €	16,0	16	16,00	82	0,30
2CH1600DL026A	49,00 €	2CH1600DL026B	50,00 €	16,0	16	26,00	92	0,30
2CH1800DK018A	50,80 €	2CH1800DK018B	51,80 €	18,0	18	18,00	84	0,30
2CH1800DL026A	57,80 €	—	—	18,0	18	26,00	92	0,30
2CH2000DK020A	63,40 €	2CH2000DK020B	64,60 €	20,0	20	20,00	92	0,30
2CH2000DL032A	72,00 €	2CH2000DL032B	73,60 €	20,0	20	32,00	104	0,30

HINWEIS: Anwendungsdaten finden Sie auf der nächsten Seite.

■ G0mill™ • 2CH..DK-MR • 2 Schneiden • Kurz • Normal

Werkstoffgruppe																						
	Schulterfräsen (A) und Nutenfräsen (B)				TiAlN		Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Schulterfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B), fz um 20 % reduzieren.															
	A		B		Schnittgeschwindigkeit — vc m/min		D1 — Durchmesser															
	ap	ae	ap	min.	max.	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0				
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
N	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	–	1000	fz	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	–	750	fz	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160		
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	–	750	fz	0,018	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180		

HINWEIS: Ein niedrigerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Anwendungen mit hoher Abtragleistung oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.

Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schlichtanwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.

Die Parameter oben basieren auf Idealbedingungen. Bei Bearbeitungszentren mit kleinerer Kegelaufnahme sind die Parameter entsprechend den Durchmessern von >12 mm anzupassen.

➤ G0mill™ GP Universal Vollhartmetall-Schaftfräser • 3 Schneiden

Zum Schrappen und Schlichten mit einem Werkzeug zu einem günstigen Preis.

Hauptanwendungsbereich

G0mill GP ermöglicht Tauchfräsen, Nutfräsen und Profilfräsen mit langen Standzeiten für eine Vielzahl an Werkstoffen. Diese Produktlinie wurde für hohes Zeitspannungsvolumen bei guter Oberflächenbeschaffenheit und ausgezeichnetem Preis-Leistungs-Verhältnis konzipiert. Ein großes Angebot an Durchmessern und Längen ist mit Schneidkante ab Lager lieferbar.

- Schrappen und Schlichten mit nur einem Werkzeug.
- Ausgezeichnetes Preis-Leistungs-Verhältnis.
- Multilayer KC633M™-Sorten für lange Standzeiten

Merkmale und Vorteile

Fortschrittliche Technologie

- Schrappen und Schlichten mit nur einem Werkzeug erfordert weniger Werkzeugwechsel und sorgt für einen geringeren Lagerbestand.
- Der exzentrische Hinterschliff erhöht die Kantenstabilität, was zu längeren Standzeiten und höherer Oberflächengüte führt.
- Der exzentrische Hinterschliff vereinfacht den Nachschliff und sorgt für mehr Flexibilität und geringere Kosten für die Wiederaufbereitung.
- Konstruktion mit drei Spannuten für maximale Flexibilität bei der Fertigkeit.

Umfangreiches Angebot an Standardprodukten

- Durchmesserbereich 1-20 mm.
- Angefaste Schneidkante als Standardangebot.
- Vier verschiedene Längen in DIN- und Werksnormen vorrätig.

Sorten

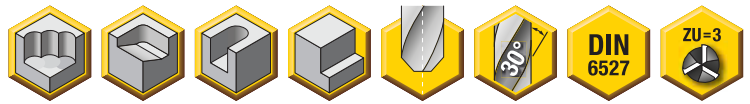
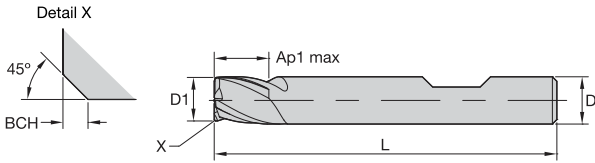
- Universelle KC633M-Multilayerbeschichtung für die spanabhebende Bearbeitung von Stahl, Gusseisen und nicht rostendem Stahl (mit Kühlmittel).

Kundenspezifische Lösungen

- Zwischenabmessungen der Durchmesser erhältlich.
- Eckenradien für endformnahe Anwendungen verfügbar.



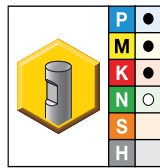
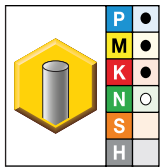
• Über Mitte schneidend



Toleranzen für Schaftfräser

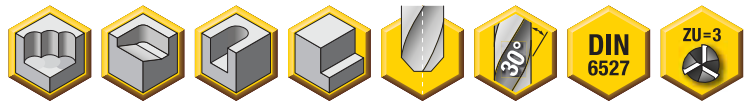
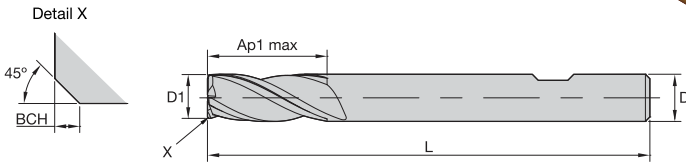
D1	Toleranz e8	D	Toleranz h6 +/-
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

■ 3 CH..DK-DL • 3 Schneiden • Metrisch

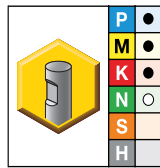
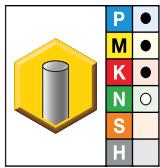


● Erste Wahl
○ Alternative

KC633M	Preis/Stk.	KC633M	Preis/Stk.	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH
3CH0200DL006A	14,20 €	3CH0200DL006B	14,60 €	2,0	6	6,00	57	—
3CH0250DK003A	13,80 €	3CH0250DK003B	14,20 €	2,5	6	3,00	50	—
3CH0250DL007A	13,80 €	3CH0250DL007B	14,20 €	2,5	6	7,00	57	—
3CH0300DK004A	13,80 €	3CH0300DK004B	14,20 €	3,0	6	4,00	50	—
3CH0300DL007A	14,20 €	3CH0300DL007B	14,60 €	3,0	6	7,00	57	—
3CH0350DK004A	13,80 €	3CH0350DK004B	14,20 €	3,5	6	4,00	50	—
3CH0350DL007A	14,20 €	3CH0350DL007B	14,60 €	3,5	6	7,00	57	—
3CH0400DK005A	14,20 €	3CH0400DK005B	14,60 €	4,0	6	5,00	54	0,10
3CH0400DL008A	14,20 €	3CH0400DL008B	14,60 €	4,0	6	8,00	57	0,10
3CH0450DK005A	14,20 €	3CH0450DK005B	14,60 €	4,5	6	5,00	54	0,10
3CH0450DL008A	14,20 €	3CH0450DL008B	14,60 €	4,5	6	8,00	57	0,10
3CH0500DK006A	14,20 €	3CH0500DK006B	14,60 €	5,0	6	6,00	54	0,10
3CH0500DL010A	14,20 €	3CH0500DL010B	14,60 €	5,0	6	10,00	57	0,10
3CH0550DK007A	14,20 €	3CH0550DK007B	14,60 €	5,5	6	7,00	54	0,10
3CH0550DL010A	14,20 €	3CH0550DL010B	14,60 €	5,5	6	10,00	57	0,10
3CH0600DK007A	14,20 €	3CH0600DK007B	14,60 €	6,0	6	7,00	54	0,10
3CH0600DL010A	14,20 €	3CH0600DL010B	14,60 €	6,0	6	10,00	57	0,10
3CH0700DK008A	17,00 €	3CH0700DK008B	17,40 €	7,0	8	8,00	58	0,10
3CH0700DL013A	18,40 €	3CH0700DL013B	18,80 €	7,0	8	13,00	63	0,10
3CH0800DK009A	17,00 €	3CH0800DK009B	17,40 €	8,0	8	9,00	58	0,20
3CH0800DL016A	18,40 €	3CH0800DL016B	18,80 €	8,0	8	16,00	63	0,20
3CH1000DK011A	25,20 €	3CH1000DK011B	25,60 €	10,0	10	11,00	66	0,20
3CH1000DL019A	26,20 €	3CH1000DL019B	26,80 €	10,0	10	19,00	72	0,20
3CH1200DK012A	30,40 €	3CH1200DK012B	31,00 €	12,0	12	12,00	73	0,30
3CH1200DL022A	31,80 €	3CH1200DL022B	32,40 €	12,0	12	22,00	83	0,30
3CH1400DK014A	34,40 €	3CH1400DK014B	35,20 €	14,0	14	14,00	75	0,30
3CH1400DL022A	39,60 €	3CH1400DL022B	40,40 €	14,0	14	22,00	83	0,30
3CH1600DK016A	42,60 €	3CH1600DK016B	43,40 €	16,0	16	16,00	82	0,30
3CH1600DL026A	49,00 €	3CH1600DL026B	50,00 €	16,0	16	26,00	92	0,30
3CH1800DK018A	50,80 €	3CH1800DK018B	51,80 €	18,0	18	18,00	84	0,30
3CH1800DL026A	57,80 €	3CH1800DL026B	59,00 €	18,0	18	26,00	92	0,30
3CH2000DK020A	63,40 €	3CH2000DK020B	64,60 €	20,0	20	20,00	92	0,30
3CH2000DL032A	72,00 €	3CH2000DL032B	73,60 €	20,0	20	32,00	104	0,30

• Über Mitte schneidend

Toleranzen für Schaftfräser

D1	Toleranz e8	D	Toleranz h6 + / -
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

■ 3 CH..MS-MX • 3 Schneiden • Metrisch


- Erste Wahl
- Alternative

KC633M	Preis/Stk.	KC633M	Preis/Stk.	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH
3CH0100MS004A	10,20 €	—	—	1,0	3	4,00	38	—
3CH0150MS004A	10,20 €	—	—	1,5	3	4,00	38	—
3CH0200MS006A	10,20 €	—	—	2,0	3	6,30	38	—
3CH0250MS006A	10,20 €	—	—	2,5	3	6,30	38	—
3CH0300MS009A	10,20 €	—	—	3,0	3	9,50	38	—
3CH0300MX019A	14,20 €	3CH0300MX019B	14,60 €	3,0	6	19,00	63	—
3CH0400MS012A	12,80 €	—	—	4,0	4	12,00	50	0,10
3CH0400MX019A	12,80 €	—	—	4,0	4	19,00	63	0,10
3CH0500MX020A	14,20 €	3CH0500MX020B	14,60 €	5,0	6	20,00	63	0,10
3CH0600MS016A	13,80 €	3CH0600MS016B	14,20 €	6,0	6	16,00	50	0,10
3CH0600MX028A	16,00 €	3CH0600MX028B	16,20 €	6,0	6	28,00	75	0,10
3CH0800MS019A	18,40 €	—	—	8,0	8	19,00	63	0,20
3CH0800MX028A	19,00 €	3CH0800MX028B	19,40 €	8,0	8	28,00	75	0,20
3CH1000MS022A	26,20 €	3CH1000MS022B	26,80 €	10,0	10	22,00	76	0,20
3CH1000MX032A	28,40 €	3CH1000MX032B	29,00 €	10,0	10	32,00	89	0,20
3CH1200MS025A	30,40 €	3CH1200MS025B	31,00 €	12,0	12	25,00	75	0,30
3CH1200MX045A	34,40 €	3CH1200MX045B	35,20 €	12,0	12	45,00	100	0,30
3CH1600MS032A	49,00 €	3CH1600MS032B	50,00 €	16,0	16	32,00	89	0,30
3CH1600MX056A	51,00 €	3CH1600MX056B	52,00 €	16,0	16	56,00	110	0,30
3CH2000MX064A	82,80 €	3CH2000MX064B	84,60 €	20,0	20	64,00	125	0,30

HINWEIS: Anwendungsdaten finden Sie auf der nächsten Seite.

■ G0mill™ • 3CH..DK-DL-MS • 3 Schneiden • Kurz • Normal

Werkstoffgruppe																					
	Schulterfräsen (A) und Nutenfräsen (B)			KC633M			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Schulterfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B), fz um 20 % reduzieren.														
	A		B	Schnittgeschwindigkeit — vc m/min			D1 — Durchmesser														
	ap	ae	ap	min.		max.	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	—	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	—	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	—	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	—	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	—	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	—	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	—	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	—	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	—	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
N	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	1000	fz	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	750	fz	0,008	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	750	fz	0,009	0,018	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180

HINWEIS: Ein niedrigerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Anwendungen mit hoher Abtragleistung oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.

Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schlichtenwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.

Die Parameter oben basieren auf Idealbedingungen. Bei Bearbeitungszentren mit kleinerer Kegelaufnahme sind die Parameter entsprechend den Durchmessern von >12 mm anzupassen.

■ G0mill™ • GP 3CH..MX • 3 Schneiden • Lang

Werkstoffgruppe																					
	Schulterfräsen (A) und Nutenfräsen (B)			KC633M			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Schulterfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B), fz um 20 % reduzieren.														
	A			Schnittgeschwindigkeit — vc m/min			D1 — Durchmesser														
	ap	ae		min.		max.	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	—	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	—	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	—	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	—	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	4	Ap1 max	0,1 x D	90	—	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	—	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	2	Ap1 max	0,1 x D	60	—	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	—	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	—	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
N	1	Ap1 max	0,1 x D	250	—	1000	fz	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	
	2	Ap1 max	0,1 x D	250	—	750	fz	0,008	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160	
	4	Ap1 max	0,1 x D	250	—	750	fz	0,009	0,018	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180	

HINWEIS: Ein niedrigerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Anwendungen mit hoher Abtragleistung oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.

Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schlichtenwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.

Die Parameter oben basieren auf Idealbedingungen. Bei Bearbeitungszentren mit kleinerer Kegelaufnahme sind die Parameter entsprechend den Durchmessern von >12 mm anzupassen.

➤ G0mill™ GP Universal Vollhartmetall-Schaftfräser • 4 Schneiden

Wurde als kostengünstiges Werkzeug entwickelt, das zum Schruppen und Schlichten eingesetzt werden kann.

Hauptanwendungsbereich

G0mill GP ermöglicht Tauchfräsen, Nutfräsen und Profilfräsen mit langen Standzeiten für einen großen Werkstoffanwendungsbereich. Diese Produktlinie wurde für die Fräsbearbeitung mit großen Zeitspannungsvolumen bei gleichzeitig hohen Oberflächengüten und ausgezeichnetem Preis-Leistungsverhältnis konzipiert. Ein umfangreiches Programm, mit einer Variantenvielfalt bezüglich Durchmesser- und Längen, sowie gefasteten Stirnschneiden oder Kugelkopfausführungen, ist ab Lager verfügbar.

- Schruppen und Schlichten mit nur einem Werkzeug.
- Ausgezeichnetes Preis-Leistungs-Verhältnis.
- KC633M™, eine mehrlagenbeschichtete Sorte für hohe Standzeiten.

Merkmale und Vorteile

Fortschrittliche Technologie

- Schruppen und Schlichten mit nur einem Werkzeug erfordert weniger Werkzeugwechsel und ermöglicht einen geringeren.
- Der exzentrische Hinterschliff erhöht die Schneidkantenstabilität, was zu längeren Standzeiten und höherer Oberflächengüte führt. Kundenspezifische Lösungen
- Der exzentrische Hinterschliff vereinfacht das Nachschleifen und reduziert die Nachschleifkosten.
- 4 Schneiden bieten eine höhere Anwendungsflexibilität und kürzere Bearbeitungszeiten.

Umfangreiches Standard-Werkzeugprogramm

- Durchmesserbereich 2-20 mm.
- Werkzeuge mit 4 Schneiden.
- Ausführungen der Stirnschneide mit Schneidecken-Fasen, sowie Kugelkopfausführungen als Standard verfügbar.

Sorten

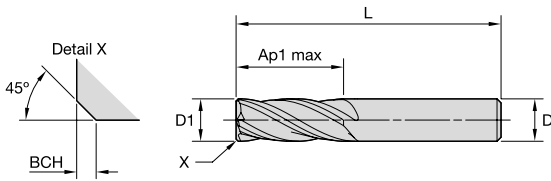
- Universell einsetzbare Sorte KC633M mit einer Mehrlagenbeschichtung, die eine Bearbeitung von Stahl, Gusseisen und nichtrostendem Stahl (mit Kühlmittel) ermöglicht.

Kundenspezifische Lösungen

- Zwischenabmessungen der Durchmesser erhältlich.
- Schneideckenradien für endformnahe Bearbeitungen sind verfügbar.



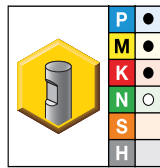
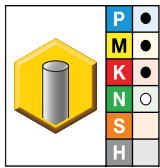
• Über Mitte schneidend



Toleranzen für Schaftfräser

D1	Toleranz e8	D	Toleranz h6 +/-
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

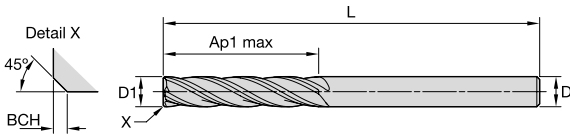
■ 4 CH..DK-DL • 4 Schneiden • Metrisch



● Erste Wahl
○ Alternative

KC633M	Preis/Stk.	KC633M	Preis/Stk.	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH
4CH0200DK004A	10,20 €	—	—	2,0	3	4,00	38	—
4CH0250DL008A	14,20 €	—	—	2,5	6	8,00	57	—
4CH0300DK005A	13,80 €	—	—	3,0	6	5,00	50	—
4CH0350DL010A	14,20 €	—	—	3,5	6	10,00	58	—
4CH0400DK008A	14,20 €	—	—	4,0	6	8,00	54	0,10
4CH0400DL011A	14,20 €	—	—	4,0	6	11,00	57	0,10
4CH0450DL011A	14,20 €	—	—	4,5	6	11,00	57	0,10
4CH0500DK009A	14,20 €	—	—	5,0	6	9,00	54	0,10
4CH0500DL013A	14,20 €	—	—	5,0	6	13,00	57	0,10
4CH0550DL013A	14,20 €	—	—	5,5	6	13,00	57	0,10
4CH0600DK010A	14,20 €	—	—	6,0	6	10,00	54	0,10
4CH0600DL013A	14,20 €	—	—	6,0	6	13,00	57	0,10
4CH0650DL016A	18,40 €	—	—	6,5	8	16,00	63	0,10
4CH0700DK011A	17,00 €	—	—	7,0	8	11,00	58	0,10
4CH0700DL016A	18,40 €	—	—	7,0	8	16,00	63	0,10
4CH0800DK012A	17,00 €	—	—	8,0	8	12,00	58	0,20
4CH0800DL019A	18,40 €	—	—	8,0	8	19,00	63	0,20
4CH0900DK013A	25,20 €	—	—	9,0	10	13,00	66	0,20
4CH0900DL019A	26,20 €	—	—	9,0	10	19,00	72	0,20
4CH1000DK014A	25,20 €	—	—	10,0	10	14,00	66	0,20
4CH1000DL022A	26,20 €	—	—	10,0	10	22,00	72	0,20
4CH1200DK016A	30,40 €	4CH1200DK016B	31,00 €	12,0	12	16,00	73	0,30
4CH1200DL026A	31,80 €	4CH1200DL026B	32,40 €	12,0	12	26,00	83	0,30
4CH1400DK018A	34,40 €	4CH1400DK018B	35,20 €	14,0	14	18,00	75	0,30
4CH1400DL026A	39,60 €	4CH1400DL026B	40,40 €	14,0	14	26,00	83	0,30
4CH1600DK022A	42,60 €	4CH1600DK022B	43,40 €	16,0	16	22,00	82	0,30
4CH1600DL032A	49,00 €	4CH1600DL032B	50,00 €	16,0	16	32,00	92	0,30
4CH1800DK024A	50,80 €	4CH1800DK024B	51,80 €	18,0	18	24,00	84	0,30
4CH1800DL032A	57,80 €	4CH1800DL032B	59,00 €	18,0	18	32,00	92	0,30
4CH2000DK026A	63,40 €	4CH2000DK026B	64,60 €	20,0	20	26,00	92	0,30
4CH2000DL038A	72,00 €	4CH2000DL038B	73,60 €	20,0	20	38,00	104	0,30

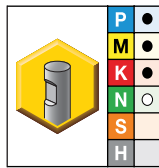
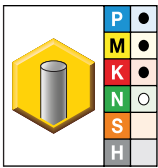
• Über Mitte schneidend



Toleranzen für Schaftfräser

D1	Toleranz e8	D	Toleranz h6 + / -
≤ 3	-0,014/-0,028	≤ 3	0/0,006
> 3-6	-0,020/-0,038	> 3-6	0/0,008
> 6-10	-0,025/-0,047	> 6-10	0/0,009
> 10-18	-0,032/-0,059	> 10-18	0/0,011
> 18-30	-0,040/-0,073	> 18-30	0/0,013

■ 4 CH..MR-ML-MX • 4 Schneiden • Metrisch



● Erste Wahl
○ Alternative

KC633M	Preis/Stk.	KC633M	Preis/Stk.	D1	D	Schnittlänge Ap1 max	Gesamtlänge L	BCH
4CH0200MR006A	10,20 €	—	—	2,0	3	6,30	38	—
4CH0300MR009A	10,20 €	—	—	3,0	3	9,50	38	—
4CH0300ML019A	11,60 €	—	—	3,0	3	19,00	63	—
4CH0300MX025A	11,60 €	—	—	3,0	3	25,00	75	—
4CH0400MR011A	12,80 €	—	—	4,0	4	11,00	50	0,10
4CH0400ML019A	12,80 €	—	—	4,0	4	19,00	63	0,10
4CH0400MX031A	14,60 €	—	—	4,0	4	31,00	75	0,10
4CH0500MR030A	14,40 €	—	—	5,0	5	30,00	75	0,10
4CH0600MR016A	13,80 €	—	—	6,0	6	16,00	50	0,10
4CH0600ML028A	16,00 €	—	—	6,0	6	28,00	75	0,10
4CH0600MX038A	16,00 €	—	—	6,0	6	38,00	100	0,10
4CH0800MR020A	16,40 €	—	—	8,0	8	20,00	50	0,20
4CH0800ML028A	19,00 €	—	—	8,0	8	28,00	75	0,20
4CH0800MX041A	21,20 €	—	—	8,0	8	41,00	100	0,20
4CH1000MR022A	26,20 €	—	—	10,0	10	22,00	72	0,20
4CH1000ML032A	28,40 €	—	—	10,0	10	32,00	89	0,20
4CH1000MX045A	29,40 €	—	—	10,0	10	45,00	100	0,20
4CH1200MR025A	31,80 €	4CH1200MR025B	32,40 €	12,0	12	25,00	89	0,30
4CH1200ML045A	34,40 €	4CH1200ML045B	35,20 €	12,0	12	45,00	100	0,30
4CH1200MX075A	39,80 €	4CH1200MX075B	40,60 €	12,0	12	75,00	150	0,30
4CH1400MR032A	39,60 €	4CH1400MR032B	40,40 €	14,0	14	32,00	83	0,30
4CH1400ML050A	41,40 €	4CH1400ML050B	42,20 €	14,0	14	50,00	100	0,30
4CH1400MX075A	46,20 €	4CH1400MX075B	47,20 €	14,0	14	75,00	150	0,30
4CH1600MR032A	49,00 €	4CH1600MR032B	50,00 €	16,0	16	32,00	92	0,30
4CH1600ML056A	51,00 €	4CH1600ML056B	52,00 €	16,0	16	56,00	110	0,30
4CH1600MX075A	57,00 €	4CH1600MX075B	58,20 €	16,0	16	75,00	150	0,30
4CH1800MR038A	66,40 €	4CH1800MR038B	67,80 €	18,0	18	38,00	100	0,30
4CH1800ML060A	69,20 €	4CH1800ML060B	70,80 €	18,0	18	60,00	125	0,30
4CH1800MX075A	75,20 €	4CH1800MX075B	76,60 €	18,0	18	75,00	150	0,30
4CH2000MR038A	72,00 €	4CH2000MR038B	73,60 €	20,0	20	38,00	104	0,30
4CH2000ML056A	82,80 €	4CH2000ML056B	84,60 €	20,0	20	56,00	125	0,30
4CH2000MX075A	86,40 €	4CH2000MX075B	88,20 €	20,0	20	75,00	150	0,30

■ G0mill GP • 4CH..DK-MR • 4 Schneiden • Kurz • Normal

Werkstoffgruppe																					
	Schulterfräsen (A) und Nutenfräsen (B)			KC633M			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Schulterfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B), fz um 20 % reduzieren.														
	A		B	Schnittgeschwindigkeit — vc m/min			D1 — Durchmesser														
	ap	ae	ap	min.	max.	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0			
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	—	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	—	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	—	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	—	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	—	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	—	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	—	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	—	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	—	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
N	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	1000	fz	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	750	fz	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160	
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	750	fz	0,018	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180	

HINWEIS: Ein niedrigerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Anwendungen mit hoher Abtragleistung oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schlichtanwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
Die Parameter oben basieren auf Idealbedingungen. Bei Bearbeitungszentren mit kleinerer Kegelaufnahme sind die Parameter entsprechend den Durchmessern von >12 mm anzupassen.

■ G0mill GP • 4CH..DL-DD-ML-MX • 4 Schneiden • Lang • Extra lang

Werkstoffgruppe																					
	Schulterfräsen (A) und Nutenfräsen (B)			KC633M			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Schulterfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B), fz um 20 % reduzieren.														
	A		B	Schnittgeschwindigkeit — vc m/min			D1 — Durchmesser														
	ap	ae	ap	min.	max.	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0				
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	—	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	—	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	—	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	—	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	—	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	—	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	—	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	—	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	—	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
N	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	1000	fz	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	750	fz	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160		
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	250	—	750	fz	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180		

HINWEIS: Ein niedrigerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Anwendungen mit hoher Abtragleistung oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schlichtanwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
Die Parameter oben basieren auf Idealbedingungen. Bei Bearbeitungszentren mit kleinerer Kegelaufnahme sind die Parameter entsprechend den Durchmessern von >12 mm anzupassen.

➤ HARVI I™

HPC-Hochleistungswerkzeug

Hochleistungsfräsen und Schlichten
von fast allen Werkstoffen.

Hauptanwendungsbereich

HARVI I ist für Tauchfräsen, Nutenfräsen und Profilfräsen bei größtmöglichem Vorschub für eine Vielzahl von Werkstoffen geeignet. Diese Produktlinie wurde für maximale Zeitspannungsvolumen bei überlegener Oberflächenbeschaffenheit konzipiert.

Merkmale und Vorteile

Fortschrittliche Technologie

- Vier Spannuten in ungleichem Abstand zur vibrationsfreien Bearbeitung bei höchsten Vorschubraten.
- Schneiden über Mitte für Tauchfräsen und verbessertes Schrägeintauchfräsen sowie spiralförmiges Eintauchen.
- Herausragendes Zeitspannungsvolumen für eine höhere Produktivität.
- Nutenfräsen mit vollem Durchmesser 1 x D bei:
 - Stahl
 - Nicht rostenden Stählen
 - Titan

Kundenspezifische Lösungen

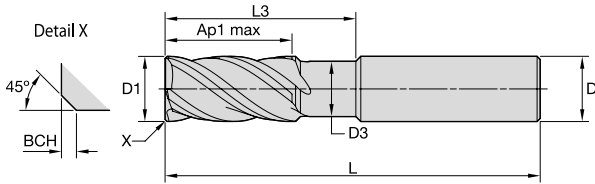
- Zwischenabmessungen der Durchmesser erhältlich.
- Erweiterte Werkzeuglänge sowie größere Fräslänge möglich.
- Axiale und radiale innere Kühlmittelzuführung erhältlich.
- Verschiedene Schaftausführungen und spezielle Beschichtungen verfügbar.
- Bearbeitung in mehreren Schritten möglich.

Umfangreiches Standard-Werkzeugprogramm

- Durchmesserbereich 4 - 25 mm.
- Mit abgesetztem Frontschaft, Eckenradien und rechtwinkligen Schneidecken erhältlich.
- Extra lange Ausführungen möglich.
- Vollradius-Ausführung für größere Schnitttiefen.
- Spanformgeometrie zur Senkung der Leistungsaufnahme und für eine bessere Spanbildung in schwierig zu bearbeitenden Werkstoffen.



- Über Mitte schneidend
- Ein Werkzeug für Schrump- und Schlichtbearbeitungen
- Ungleiche Schneidenteilung minimiert die Vibrationen bei der Bearbeitung



Schaft HA: glatt zylindrisch
Schaft HB: Weldon Spannfläche



Katalog-Nr.	D1 mm	D3	D	Ap1 max	L3	L	BCH	Schaft	Sorte	Preis/Stk.
UADE0400A4BV	4,0	3,8	6,0	11,0	16,0	57,0	0,4	HA	KCPM15	19,00 €
UADE0400B4BV	4,0	3,8	6,0	11,0	16,0	57,0	0,4	HB	KCPM15	19,40 €
UADE0500A4BV	5,0	4,7	6,0	13,0	18,0	57,0	0,4	HA	KCPM15	19,00 €
UADE0500B4BV	5,0	4,7	6,0	13,0	18,0	57,0	0,4	HB	KCPM15	19,40 €
UADE0600A4BV	6,0	5,6	6,0	13,0	18,0	57,0	0,4	HA	KCPM15	19,00 €
UADE0600B4BV	6,0	5,6	6,0	13,0	18,0	57,0	0,4	HB	KCPM15	19,40 €
UADE0800A4BV	8,0	7,5	8,0	16,0	24,0	63,0	0,4	HA	KCPM15	24,40 €
UADE0800B4BV	8,0	7,5	8,0	16,0	24,0	63,0	0,4	HB	KCPM15	24,80 €
UADE1000A4BV	10,0	9,4	10,0	22,0	30,0	72,0	0,5	HA	KCPM15	36,00 €
UADE1000B4BV	10,0	9,4	10,0	22,0	30,0	72,0	0,5	HB	KCPM15	36,80 €
UADE1200A4BV	12,0	11,3	12,0	26,0	36,0	83,0	0,5	HA	KCPM15	49,60 €
UADE1200B4BV	12,0	11,3	12,0	26,0	36,0	83,0	0,5	HB	KCPM15	50,60 €
UADE1400A4BV	14,0	13,2	14,0	26,0	42,0	89,0	0,5	HA	KCPM15	73,20 €
UADE1400B4BV	14,0	13,2	14,0	26,0	42,0	89,0	0,5	HB	KCPM15	74,40 €
UADE1600A4BV	16,0	15,0	16,0	32,0	48,0	92,0	0,5	HA	KCPM15	84,20 €
UADE1600B4BV	16,0	15,0	16,0	32,0	48,0	92,0	0,5	HB	KCPM15	85,80 €
UADE2000A4BV	20,0	18,8	20,0	38,0	60,0	104,0	0,5	HA	KCPM15	122,80 €
UADE2000B4BV	20,0	18,8	20,0	38,0	60,0	104,0	0,5	HB	KCPM15	125,40 €
UADE2500A4BV	25,0	23,5	25,0	45,0	75,0	121,0	0,5	HA	KCPM15	182,60 €
UADE2500B4BV	25,0	23,5	25,0	45,0	75,0	121,0	0,5	HB	KCPM15	186,00 €

Werkstoffgruppe	Schulterfräsen (A) und Nutenfräsen (B)		KCPM15		Vorschub pro Zahn (fz) – die fz-Angaben gelten für das Umfangsfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B) fz um 10 % reduzieren											
	A		B		Schnittgeschwindigkeit — vc m/min		D1 — Durchmesser									
	ap	ae	ap	min.	max.	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0		
	P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
2		1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
3		1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
4		1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098
5		1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
6		1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098

Die neuen Kennametal Gesamtkataloge 2018



Diese stellen wir Ihnen auf Anforderung
gerne kurzfristig zur Verfügung.

KenTIP™ FS

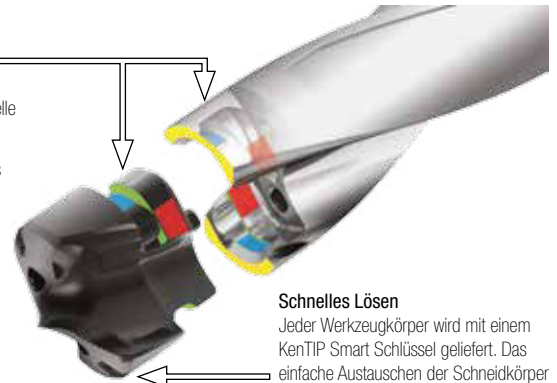
Die perfekte Fusion eines Vollhartmetallbohrers und eines Wendeplattenbohrers

Der neue modulare Bohrer KenTIP FS hat einen größeren Anwendungsbereich und bietet eine bessere Leistung im Vergleich zu anderen vergleichbaren modularen Bohrsystemen. Er bietet substantielle Kosteneinsparungen und Prozessverbesserungen in Ihrem Fertigungsbereich.

3 Stirrgeometrien, 3 Hochleistungs-Sorten, 3 unterschiedliche Schaftausführungen. Dieses modulare Bohrsystem deckt einen Durchmesserbereich von 6–26 mm ab. Bohrtiefen bis zu 12 x D. Anwendbar in Stähle, rostfreie Stähle und Gusseisen.

Intelligente Schnittstelle

- Speziell entwickelte Kegel-Schnittstelle für eine höchst stabile Spannung.
- Sicherungsverschluss verhindert das Herausziehen des Schneidkörpers.
- Große Stützfläche ermöglicht die Bearbeitung mit höchsten Torsionskräften, ohne dass ein Schneidkörpersitz deformiert wird.
- Große Stirn-Kontaktfläche.



Schnelles Lösen

Jeder Werkzeugkörper wird mit einem KenTIP Smart Schlüssel geliefert. Das einfache Austauschen der Schneidkörper in der Maschine reduziert die Maschinenstillstandszeit und damit die Bearbeitungskosten.

Maximale Leistung und lange Standzeiten, auch unter instabilen Bearbeitungsbedingungen.

Recycling anstelle von Wiederaufbereitung

KenTIP™ FS bietet mit jedem neuen Schneidkörper eine stabile und wiederholbare Leistung. Reduzieren Sie Ihre operativen Kosten mit einem geringeren Werkzeugbestand. Für die Einsendung Ihrer gebrauchten Hartmetall-Schneidkörper an unseren Recycling Service erhalten Sie eine Kostenerstattung.



Schneller Spanfluss

Große, ultra-hochpolierte Spannuten garantieren einen ungehinderten Spanfluss und damit eine längere Standzeit und eine höhere Leistung.

Multi-Kühlmittelkanäle

Mit der Kühlmittelzuführung zur Bohrspitze und zur Spanfläche wird das Kühlmittel garantiert an die Stellen geführt, wo es benötigt wird.

Vollhartmetall-Schneidkörper

Mit den KenTIP FS Schneidkörpern besteht der gesamte Stirnbereich des Bohrers aus Vollhartmetall. Die Kupplungs-Schnittstelle ist komplett geschützt vor Spänen und eventuellem Werkstückkontakt.

Einzigartige Stirrgeometrien

3 materialspezifische, selbstzentrierende Stirrgeometrien ermöglichen eine exzellente Bohrungsqualität und eine optimale Werkzeugeistung.



WELTWEITE ZENTRALE

Kennametal Inc.

1600 Technology Way
Latrobe, PA 15650, USA
Tel: +1 800 446 7738
ftmill.service@kennametal.com

EUROPA-ZENTRALE

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Schweiz
Tel: +41 52 6750 100
neuhausen.info@kennametal.com

HAUPTSITZ ASIEN-PAZIFIK

Kennametal Singapore Pte. Ltd.

3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapore 609935
Tel: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com

HAUPTSITZ INDIEN

Kennametal India Limited

CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore - 560 073
Tel: +91 080 22198444 oder +91 080 43281444
bangalore.information@kennametal.com



www.kennametal.com

