

VHM-GEWINDEFRÄSEN

2024



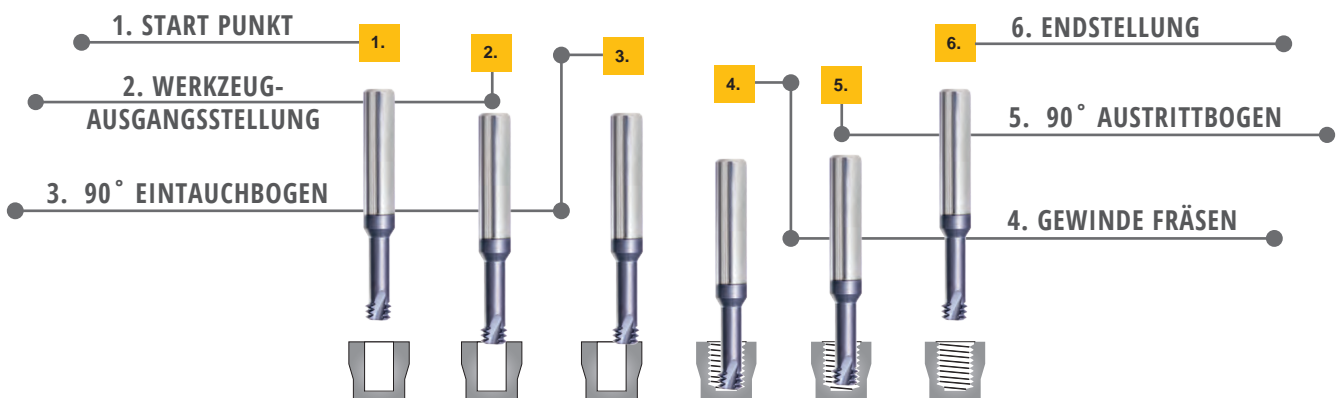
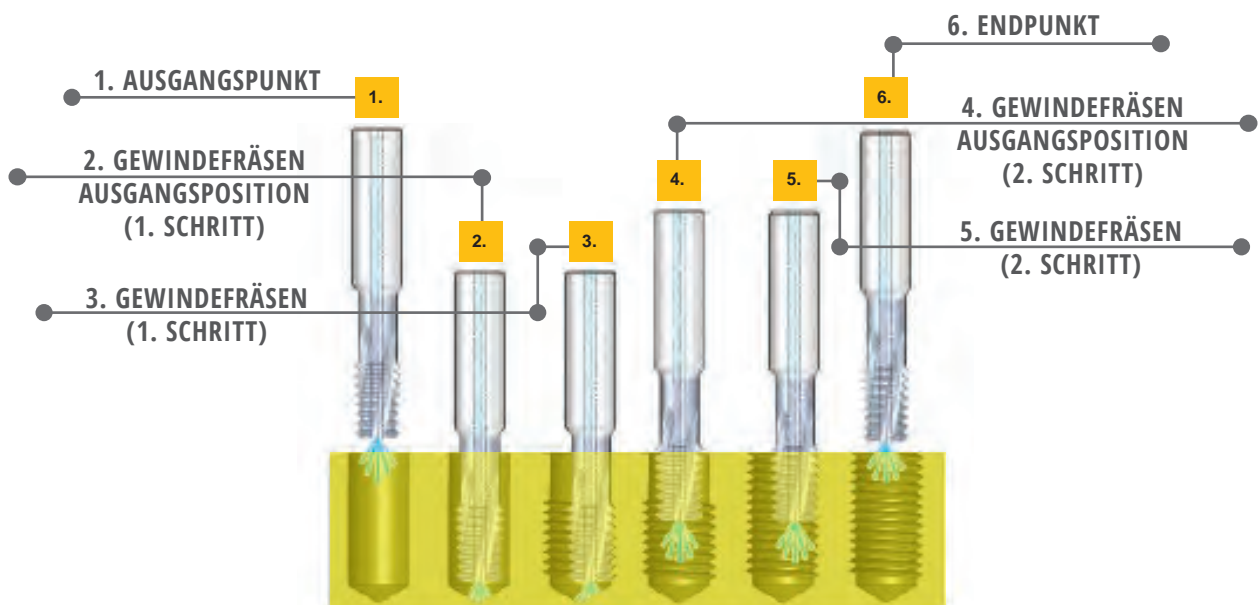
VHM-GEWINDEFÄSEN

VORTEILE

- das gleiche Werkzeug kann für eine Vielzahl von Materialien verwendet werden
- Schnittdurchmesser von 2.2 mm aufwärts
- längere Standzeit durch **spezielle Mehrfachbeschichtung**
- ein Werkzeug für Rechts- und Linksgewinde
- Spannten erlauben einen weichen Schnitt
- kürzere Maschinenzeiten durch 3 bis 6 Schneiden
- das Gewinde wird in nur einem Arbeitsgang hergestellt
- geringer Schnittdruck erlaubt die Bearbeitung dünnwandiger Werkstücke
- Durchgangs- und Sacklochgewinde
- hervorragende Oberflächengüte

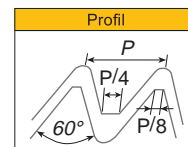
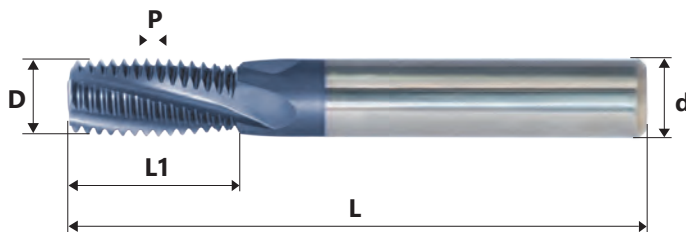


TECHNISCHE INFOS



ISO M | VHM-GEWINDEFÄHRER

- Gewindeart: metrisch | ISO
 - Schneidstoff: VHM
 - Flankenwinkel: 60°
 - Qualität: Ultra-Feinstkorn
 - Beschichtung: TiAlN-Mehrfachbesch.
 - Anwendung: für Innengewinde
- Universalbearbeitung**



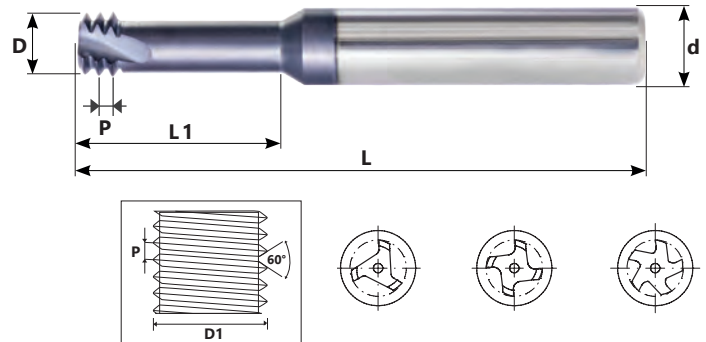
Art.Nr.	Masse in mm							Z	CHF	AKTION
	P Steig.	M grob	M fein	D	d	L1	L			
TMC06022-3-5	0.50	M3	Ø 4	2.2	6	5.3	58	3	142.10	99.50
TMC06038-3-10	0.50		Ø 5	3.8	6	10.3	58	3	142.10	99.50
TMC06031-3-7	0.70	M4	Ø 5	3.1	6	7.4	58	3	142.10	99.50
TMC06045-3-10	0.75		Ø 6	4.5	6	10.1	58	3	142.10	99.50
TMC06036-3-9	0.80	M5	Ø 6	3.6	6	9.2	58	3	142.10	99.50
TMC0604-3-10	1.00	M6	Ø 7	4	6	10.5	58	3	142.10	99.50
TMC0604-3-14	1.00	M6	Ø 7	4	6	14.5	58	3	159.90	111.90
TMC0606-3-12	1.00		Ø 9	6	6	12.5	58	3	142.10	99.50
TMC0808-4-16	1.00		Ø 10	8	8	16.5	64	4	186.30	130.40
TMC0605-3-14	1.25	M8	Ø 10	5	6	14.4	58	3	142.10	99.50
TMC0605-3-19	1.25	M8	Ø 10	5	6	19.4	58	3	159.90	111.90
TMC0807-3-17	1.50	M10	Ø 12	7	8	17.3	64	3	186.30	130.40
TMC0807-3-24	1.50	M10	Ø 12	7	8	24.8	76	3	207.50	145.30
TMC1010-4-21	1.50		Ø 14	10	10	21.8	73	4	237.20	166.00
TMC1616-6-33	1.50		Ø 20	16	16	33.8	105	6	375.20	262.60
TMC0808-3-20	1.75	M12	Ø 14	8	8	22.1	64	3	186.30	130.40
TMC0808-3-28	1.75	M12	Ø 14	8	8	28.9	76	3	207.50	145.30
TMC1010-3-27	2.00	M16	Ø 17	10	10	27	73	3	237.20	166.00
TMC1010-3-39	2.00	M16	Ø 17	10	10	39	105	3	247.70	173.40
TMC1212-4-27	2.00		Ø 18	12	12	27	84	4	270.00	189.00
TMC2020-6-41	2.00		Ø 26	20	20	41	108	6	470.50	335.00
TMC1414-4-33	2.50	M20	Ø 22	14	14	33.8	84	4	353.40	247.40
TMC1414-4-48	2.50	M20	Ø 22	14	14	48.8	105	4	393.70	275.60
TMC1616-3-40	3.00	M24	Ø 25	16	16	40.5	105	3	375.20	262.60
TMC1616-3-58	3.00	M24	Ø 25	16	16	58.5	120	3	409.30	286.50
TMC2020-4-43	3.00	M27	Ø 28	20	20	43.5	105	4	478.50	335.00

Aktion gültig bis auf Widerruf; Preisänderungen vorbehalten

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm2	<1000 N/mm2	<1400 N/mm2	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg	
● Sehr gut geeignet	●	●	●				●		●	●	●				●	●	●	●
○ Gut geeignet																		

ISO M 2XD | MINI-VHM-GEWINDEFÄSER

- Gewindeart: metrisch | ISO
 - Schneidstoff: VHM
 - Flankenwinkel: 60°
 - Qualität: Ultra-Feinstkorn
 - Beschichtung: TiAlN-Mehrfachbesch.
 - Anwendung: für Innengewinde
- Universalbearbeitung**



Art.Nr.	Masse in mm						Z	CHF	AKTION
	P Steig.	D1	D	d	L1	L			
TMCM03007-3-2	0.25	M1	0,72	3.00	2,5	39.00	3	406.20	74.30
TMCM03009-3-3	0.25	M1, 2	0,90	3.00	3,01	39.00	3	406.20	74.30
TMCM06045-4-14	0.35	M5	4,50	6.00	4,5	58.00	4	406.20	74.30
TMCM06016-3-4	0.40	M2	1,53	6.00	4,5	58.00	3	406.20	74.30
TMCM06016-3-4L	0.40	M2	1,53	6.00	4,5	105.00	3	411.50	78.10
TMCM06017-3-5	0.45	M2,2	1,65	6.00	5,0	58.00	3	406.20	74.30
TMCM0602-3-5	0.45	M2,5	1,95	6.00	5,5	58.00	3	406.20	74.30
TMCM0602-3-5L	0.45	M2,5	1,95	6.00	5,5	105.00	3	411.50	78.10
TMCM06024-3-6	0.50	M3	2,37	6.00	6,5	58.00	3	406.20	74.30
TMCM06024-3-6L	0.50	M3	2,37	6.00	6,5	105.00	3	411.50	78.10
TMCM06028-3-7	0.60	M3,5	2,75	6.00	7,5	58.00	3	411.50	78.10
TMCM06031-3-9	0.70	M4	3,10	6.00	9,0	58.00	3	406.20	74.30
TMCM0808-4-25	0.75	M10	8,00	8.00	25,0	64.00	4	413.50	79.50
TMCM06038-3-12	0.80	M5	3,80	6.00	12,5	58.00	3	406.20	74.30
TMCM06047-3-14	1.00	M6	4,65	6.00	14,0	58.00	3	406.20	74.30
TMCM0606-3-18	1.25	M8	6,00	6.00	18,0	58.00	3	406.20	74.30
TMCM08078-3-23	1.50	M10	7,80	8.00	23,0	64.00	3	413.50	79.50
TMCM1009-3-26	1.75	M12	9,00	10.00	26,0	73.00	3	427.60	89.30
TMCM12118-4-35	2.00	M16	11,80	12.00	35,0	84.00	4	227.10	159.00
TMCM1615-5-43	2.50	M20	15,00	16.00	43,0	105.00	5	237.50	166.30

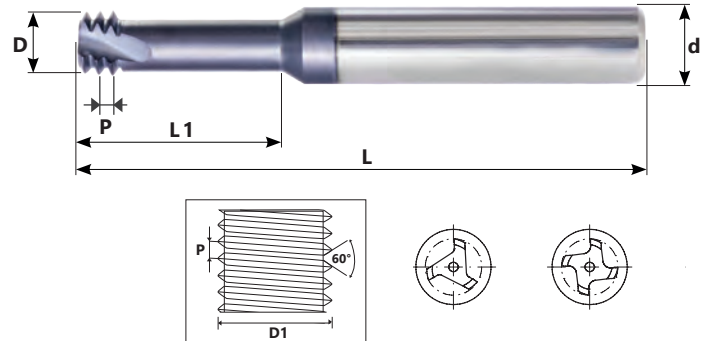
*L = lange Version

Aktion gültig bis auf Widerruf; Preisänderungen vorbehalten

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm ²	<1000 N/mm ²	<1400 N/mm ²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg	
○ Gut geeignet	●	●	●				●		●	●	●				●	●	●	●

ISO M 3XD | MINI-VHM-GEWINDEFRÄSER

- Gewindeart: metrisch | ISO
 - Schneidstoff: VHM
 - Flankenwinkel: 60°
 - Qualität: Ultra-Feinstkorn
 - Beschichtung: TiAlN-Mehrfachbesch.
 - Anwendung: für Innengewinde
- Universalbearbeitung**



Art.Nr.	Masse in mm						Z	CHF	AKTION
	P Steig.	Gewinde	D	d	L1	L			
TMCM03011-3-4	0.30	M1.4	1.05	3.00	4.00	39.00	3	106.20	74.30
TMCM03012-3-5	0.35	M1.6	1.20	3.00	4.80	39.00	3	106.20	74.30
TMCM06012-3-5	0.35	M1.6	1.20	6.00	4.80	105.00	3	111.50	78.10
TMCM06045-4-14	0.35	M5	4.50	6.00	14.50	58.00	4	106.20	74.30
TMCM03016-3-6	0.40	M2	1.53	3.00	6.00	39.00	3	106.20	74.30
TMCM03017-3-7	0.45	M2.2	1.65	3.00	7.00	39.00	3	106.20	74.30
TMCM0602-3-7	0.45	M2.5	1.95	6.00	7.50	58.00	3	106.20	74.30
TMCM0602-3-8	0.45	M2.5	1.95	6.00	8.00	105.00	3	118.20	82.70
TMCM06024-3-9	0.50	M3	2.37	6.00	9.50	58.00	3	106.20	74.30
TMCM06024-3-9L	0.50	M3	2.37	6.00	9.50	105.00	3	118.20	82.70
TMCM06054-4-20	0.50	M6, M7	5.35	6.00	20.00	58.00	4	106.20	74.30
TMCM06028-3-10	0.60	M3.5	2.75	6.00	10.50	58.00	3	106.20	74.30
TMCM06031-3-12	0.70	M4	3.10	6.00	12.50	58.00	3	106.20	74.30
TMCM06031-3-12L	0.70	M4	3.10	6.00	12.50	105.00	3	111.50	78.10
TMCM06038-3-16	0.80	M5	3.80	6.00	16.00	58.00	3	106.20	74.30
TMCM06038-3-16L	0.80	M5	3.80	6.00	16.00	105.00	3	118.20	82.70
TMCM06047-3-20	1.00	M6	4.65	6.00	20.00	58.00	3	106.20	74.30
TMCM06047-3-20L	1.00	M6	4.65	6.00	20.00	105.00	3	118.20	82.70
TMCM0808-4-31	1.00	M10	8.00	8.00	31.00	64.00	4	113.50	79.50
TMCM0606-3-24	1.25	M8	6.00	6.00	24.00	58.00	3	106.20	74.30
TMCM0606-3-24L	1.25	M8	6.00	6.00	24.00	105.00	3	118.20	82.70
TMCM08078-3-31	1.50	M10	7.80	8.00	31.50	64.00	3	113.50	79.50
TMCM08078-3-31L	1.50	M10	7.80	8.00	31.50	105.00	3	126.30	88.40
TMCM1009-3-37	1.75	M12	9.00	10.00	37.80	73.00	3	127.00	89.30
TMCM12118-4-50	2.00	M16	11.80	12.00	50.00	105.00	4	143.00	100.10

*L = lange Version

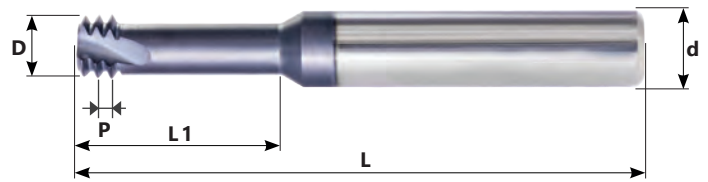
Aktion gültig bis auf Widerruf; Preisänderungen vorbehalten

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/Ni/Co		Aluminium	Kupfer	Kunststoffe	
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm ²	<1000 N/mm ²	<1400 N/mm ²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg	
○ Gut geeignet	●	●	●				●		●	●	●				●	●	●	●

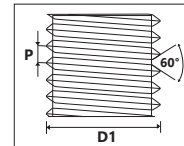
ISO M 2XD | MINI-VHM-HARTGEWINDEFÄRER

- Gewindeart: metrisch | ISO
- Schneidstoff: VHM
- Flankenwinkel: 60°
- Qualität: Ultra-Feinstkorn
- Beschichtung: TiAlN-Mehrfachbesch.
- Anwendung: für Innengewinde

Hartbearbeitung



Linkslaufende Spindeldrehrichtung code M04



Art.Nr.	Masse in mm						Z	CHF	AKTION
	P Steig.	Gewinde	D	d	L1	L			
TMCMH06016-3-4	0.40	M2	1.53	6.00	4.50	58.00	3	128.60	90.00
TMCMH06017-3-5	0.45	M2.2	1.65	6.00	5.00	58.00	3	128.60	90.00
TMCMH0602-3-5	0.45	M2.5	1.95	6.00	5.50	58.00	3	133.60	93.50
TMCMH06024-3-6	0.50	M3	2.37	6.00	6.50	58.00	3	128.60	90.00
TMCMH06028-3-7	0.60	M3.5	2.75	6.00	7.50	58.00	3	133.60	93.50
TMCMH06031-3-9	0.70	M4	3.10	6.00	9.00	58.00	3	133.60	93.50
TMCMH06038-3-12	0.80	M5	3.80	6.00	12.50	58.00	3	133.60	93.50
TMCMH06047-3-14	1.00	M6	4.65	6.00	14.00	58.00	3	133.60	93.50
TMCMH0606-3-18	1.25	M8	6.00	6.00	18.00	58.00	3	133.60	93.50
TMCMH08078-3-23	1.50	M10	7.80	8.00	23.00	64.00	3	143.70	100.60
TMCMH1009-3-26	1.75	M12	9.00	10.00	26.00	73.00	3	162.10	113.50
TMCMH12118-4-35	2.00	M16	11.80	12.00	35.00	84.00	4	244.30	171.00

Aktion gültig bis auf Widerruf; Preisänderungen vorbehalten

ISO 3XD | MINI-VHM-HARTGEWINDEFÄRER

Art.Nr.	Masse in mm						Z	CHF	AKTION
	P Steig.	Gewinde	D	d	L1	L			
TMCMH03011-3-4	0.30	M1.4	1.05	3	4.0	39	3	132.90	93.00
TMCMH03012-3-5	0.35	M1.6	1.2	3	4.8	39	3	132.90	93.00
TMCMH03016-3-6	0.40	M2	1.53	3	6.0	39	3	132.90	93.00
TMCMH06017-3-7	0.45	M2.2	1.65	6	7.0	58	3	128.60	90.00
TMCMH0602-3-7	0.45	M2.5	1.95	6	7.5	58	3	133.60	93.50
TMCMH06024-3-9	0.50	M3	2.37	6	9.5	58	3	128.60	90.00
TMCMH06028-3-10	0.60	M3.5	2.75	6	10.5	58	3	133.60	93.50
TMCMH06031-3-12	0.70	M4	3.2	6	12.5	58	3	133.60	93.50
TMCMH06038-3-16	0.80	M5	3.8	6	16.0	58	3	133.60	93.50
TMCMH06047-3-20	1.00	M6	4.65	6	20.0	58	3	133.60	93.50
TMCMH0606-3-24	1.25	M8	6	6	24.0	58	3	133.60	93.50

Aktion gültig bis auf Widerruf; Preisänderungen vorbehalten

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/Ni/Co		Aluminium	Kupfer	Kunststoffe	
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm ²	<1000 N/mm ²	<1400 N/mm ²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg	
○ Gut geeignet				●	●	●						●	●	●				

AUSWAHL SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

VHM-GEWINDEFÄRER OHNE INNENKÜHLUNG (TMC-TYP)

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

ISO	Material	Vc (m/min)	Vorschub mm/Zahn Schnittdurchmesser										
			ø2	ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø14	ø16	ø20	ø25
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl <0.55%C	90-200	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	100-145	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.15
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl												
M	Rostfreier Stahl, ferritisch	55-130	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11
	Rostfreier Stahl, austenitisch												
	Stahlguss	120-135	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
K	Grauguss, Gusseisen mit Kupelgraphit, Temperguss	65-120	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	135-280	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18
	Aluminium >12% Si	90-200	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10
	Kunststoff, Bronze, Messing	90-320	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.14	0.15	0.18	0.22
S	Nickellegierung, Titanlegierung												

Für Fräser mit langer Schneide ist die Vorschubrate auf 40% zu reduzieren.

VHM-GEWINDEFÄRER OHNE INNENKÜHLUNG (TMCM-TYP)

ISO	Material	Vc (m/min)	Vorschub mm/Zahn Schnittdurchmesser													
			ø2	ø1.5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16
P	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	60-90	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	50-80	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
M	Rostfreier Stahl, ferritisch	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	60-90	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13
	Stahlguss	70-90	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14
K	Grauguss, Gusseisen mit Kupelgraphit, Temperguss	40-80	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	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
S	Nickellegierung, Titanlegierung	20-40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08

VHM-GEWINDEFÄRER OHNE INNENKÜHLUNG (TMCMH-TYP)

ISO	Material	Härte HRc	Vc m/min	Vorschub mm/Zahn													
				ø1	ø1,5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø16
S	Nickellegierung, Titanlegierung und Superlegierungen		20 - 40	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
H	Gehärteter Stahl	45 - 50	60 - 70	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.11
		56 - 62	50 - 55	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10
		51 - 55	40 - 50	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09



 **BESUCHEN SIE UNS**

Rapperswilerstrasse 10
8630 Rüti ZH
Schweiz

 **RUFEN SIE UNS AN**

Tel.: +41 (0)55 251 20 80
Fax.: +41 (0)55 251 20 88

 **WHATSAPP**

+41 (0)79 260 11 41

 **SCHREIBEN SIE UNS**

info@curchod-tools.ch
www.curchod-tools.ch

