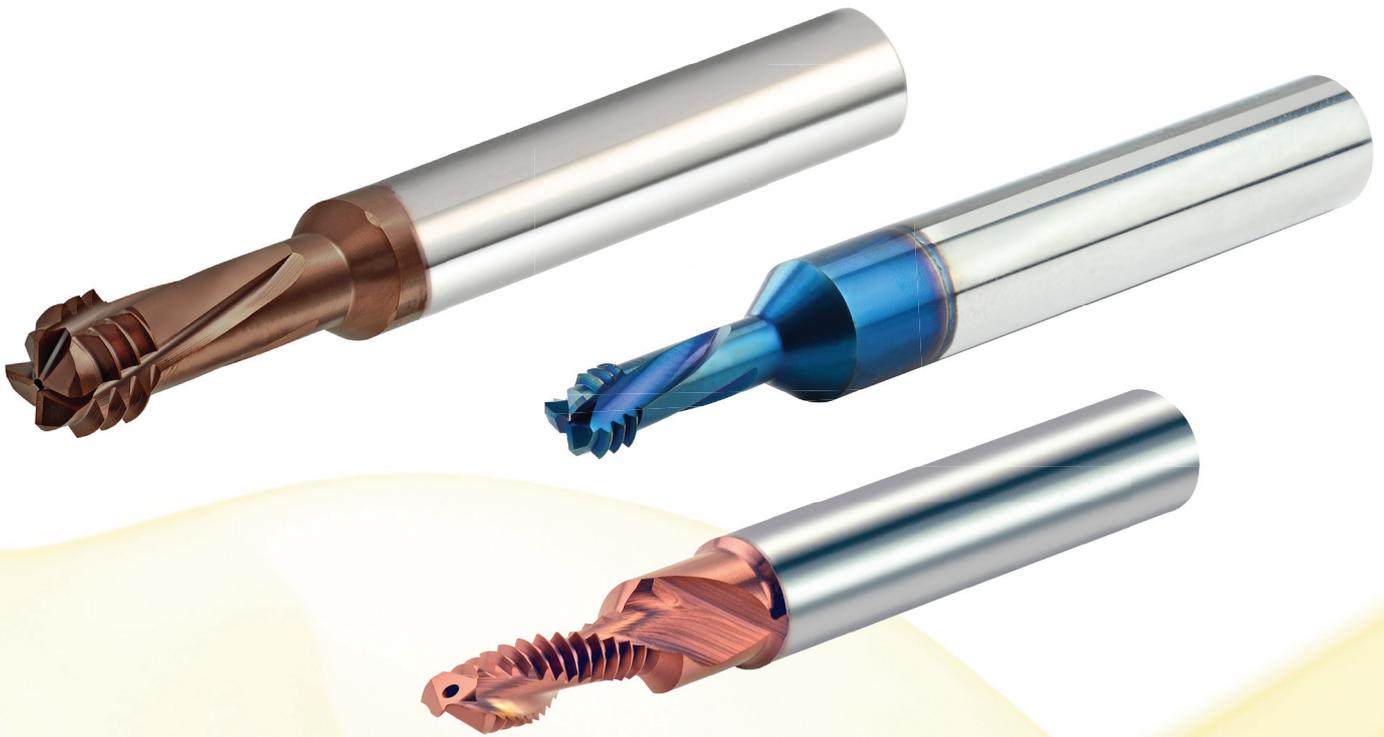


# Multifunktions-Gewindefräser 3 in 1 Bohren, Gewinde, Fase

# B10



**Hochleistungswerkzeug mit Innenkühlung zur Herstellung von Innengewinden.  
In zirkularer Kreisbewegung bohren Sie das Kernloch, fräsen das Gewinde und  
senken in einem Arbeitsgang.**

Inhalt:	Seite:	Inhalt:	Seite:
<b>DMT, DMTH Vorstellung</b>	2	<b>DMTH</b>	6-7
Vorteile	2	ISO	6
Produktbezeichnung	2	UN	6
<b>DMT</b>	3-5	Testergebnisse	7
ISO	3	<b>MT Drill Gewindebohrer – MTD</b>	8-9
UN	4	Vorteile	8
G (BSP)	5	Produktbezeichnung	8
NPT	5	ISO	9
		UNC	9
		UNF	9

## DMT und DMTH

### DMT

Hochleistungswerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Herstellung von Innengewinden. Die kreisförmige Bewegung erzeugt die Gewindebohrung, das Gewinde und eine Fase in einem Arbeitsgang.

Hartmetallqualität: MT7 Ultra-Feinstkorn-Qualität mit TiALN-Mehrfachbeschichtung (ISO K10-K20).

### DMTH

Die neuen DMTH-Werkzeuge erweitern das komplette Portfolio der bereits vorhandenen DMT-Werkzeuge. Zusätzlich können nun auch gehärteter Stahl, rostfreier Stahl und Superlegierungen bearbeitet werden.

- Erweiterte Hartmetallsorte für gehärtete Materialien.
- Dreifache Beschichtung für hohe Verschleiß- und Hitzebeständigkeit.

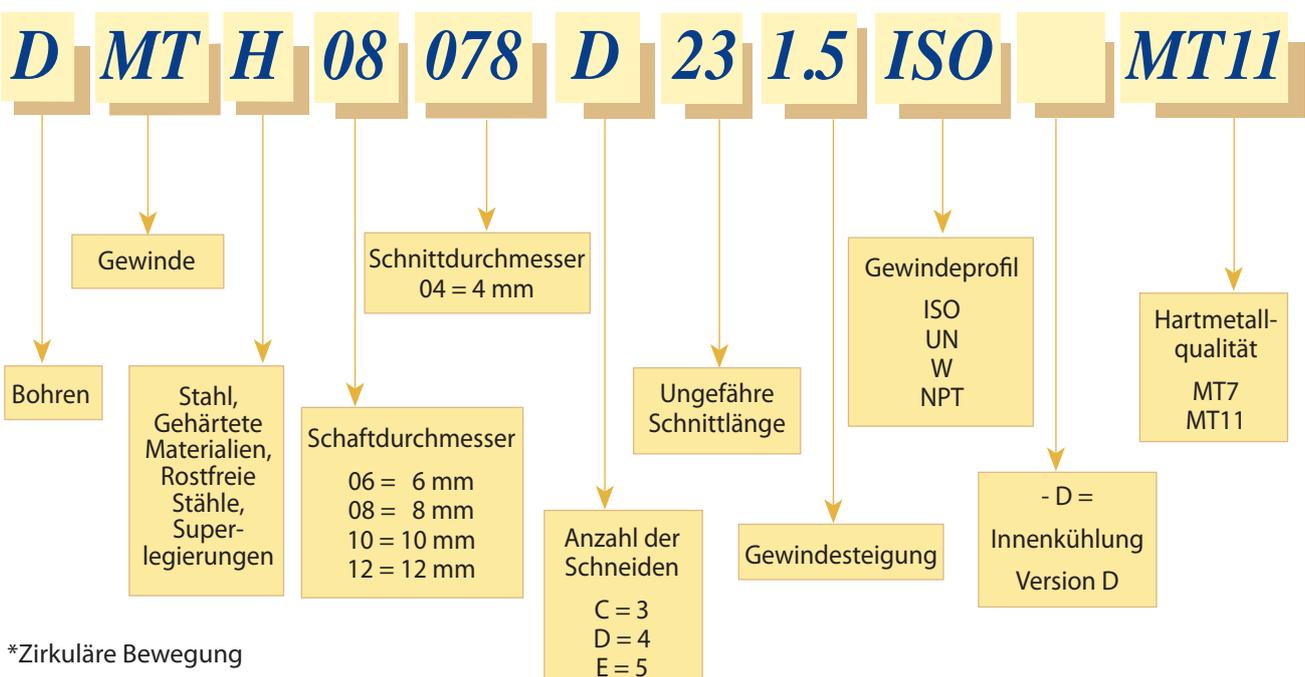
Hartmetallqualität: MT11 Ultra-Feinstkorn-Hartmetall mit PVD-Dreilagenschicht. (für DMTH).

### Vorteile

- Macht das Bohren von Löchern überflüssig.
- Kurze Zykluszeit und hohe Leistung reduzieren Bearbeitungskosten.
- Geeignet für Sackloch- und Durchgangsbohrungen.
- Volles Profildrehen.
- Keine Zeitverluste durch Werkzeugwechsel, da Bohren, Anfasen und Gewindefräsen mit einem Werkzeug erledigt werden.
- Dasselbe Werkzeug für Rechts- und Linksgewinde.
- Schneidet eine breite Palette von Materialien.

## Produktbezeichnung

### DMT 3 in 1 – \*Bohren, Gewinde, Fase – Bestellcodes

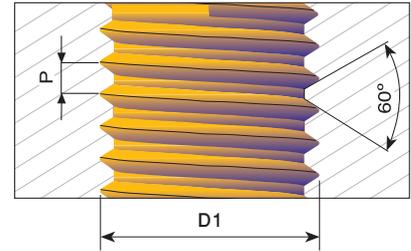
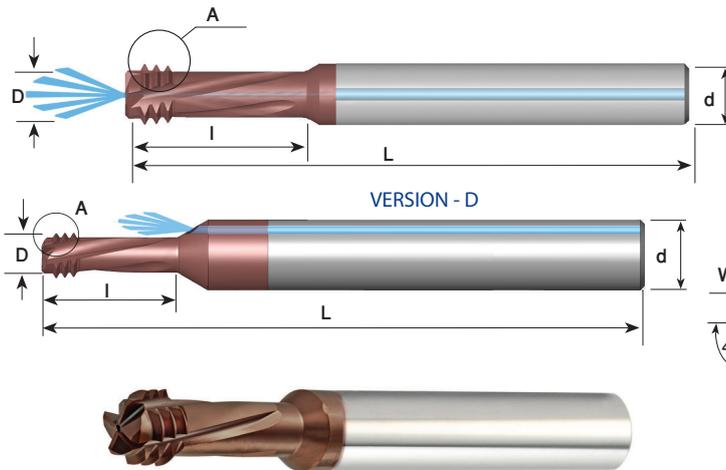


## DMT



### ISO mit Innenkühlung

### Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



Linkslaufende  
Spindeldrehrichtung  
Code M04

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT7	○	●	●	●	○	

Steigung mm	M grob	M Fein	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	I	W	V	L	Gewindetiefe
0.5	M3	M3.5,M4	<b>*DMT 06024 C7 0.5 ISO-D</b>	6	2.40	3	7.2	0.2	0.5	58	2xD1
0.7	M4		<b>*DMT 06032 C11 0.7 ISO-D</b>	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58	2.5xD1
0.8	M5		<b>*DMT 0604 C14 0.8 ISO-D</b>	6	4.00	3	14.4	0.3	0.8	58	2.5xD1
1.0	M6, M7	M8,M9	<b>DMT 08047 C14 1.0 ISO</b>	8	4.70	3	14.0	0.4	1.0	64	2xD1
1.0	M6, M7	M8,M9	<b>DMT 08047 C20 1.0 ISO</b>	8	4.70	3	20.4	0.4	1.0	64	3xD1
1.25	M8,M9	M10,M12	<b>DMT 08061 D18 1.25 ISO</b>	8	6.10	4	18.0	0.5	1.25	64	2xD1
1.25	M8,M9	M10,M12	<b>DMT 08061 D27 1.25 ISO</b>	8	6.10	4	27.0	0.5	1.25	64	3xD1
1.5	M10	M13-M15	<b>DMT 08078 D23 1.5 ISO</b>	8	7.80	4	23.0	0.6	1.5	64	2xD1
1.75	M12		<b>DMT 1009 D26 1.75 ISO</b>	10	9.00	4	26.0	0.6	1.75	73	2xD1
2.0	M16	M17-M23	<b>DMT 12118 D35 2.0 ISO</b>	12	11.80	4	35.0	0.6	2.0	84	2xD1

\*Werkzeuge Version-D

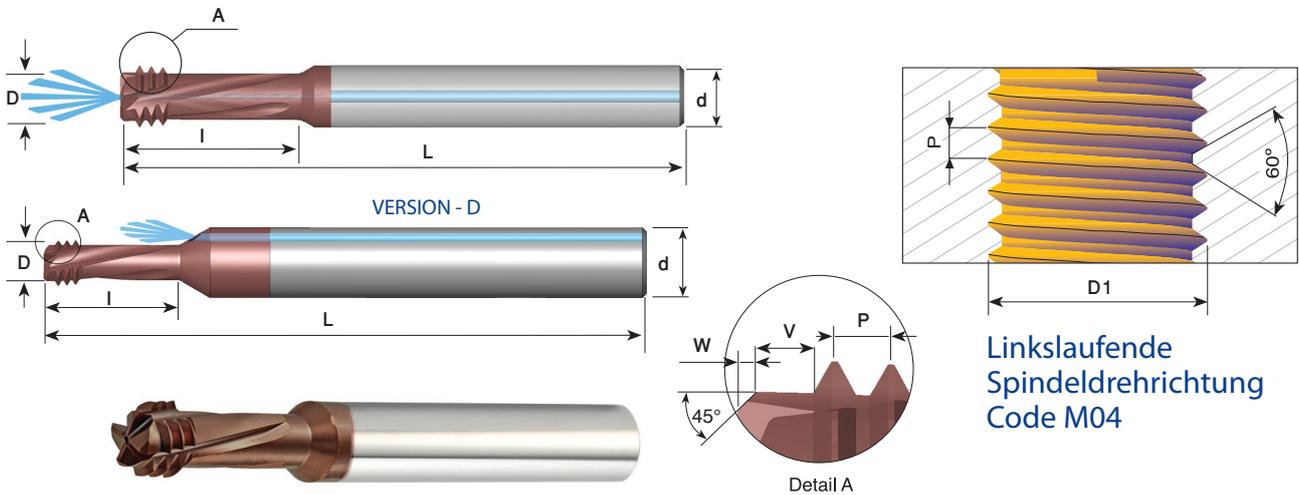
● Erste Wahl

○ Alternative

Bestellbeispiel: DMT 08047 C14 1.0 ISO MT7

## UN mit Innenkühlung

### Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



### Für eine Gewindetiefe 2 x D1

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT7	○	●	●	●	○	

Steigung Gänge/Zoll	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	l	W	V	L	Gewindelänge
40	4, 5, 6	<b>*DMT 06021 C7 40 UN-D</b>	6	2.10	3	7.0	0.1	0.6	58	2xD1
36	8	<b>*DMT 06033 C12 36 UN-D</b>	6	3.30	3	12.0	0.2	0.7	58	2.5xD1
32	6	<b>*DMT 06026 C8 32 UN-D</b>	6	2.60	3	8.7	0.2	0.8	58	2xD1
32	8	<b>*DMT 06032 C12 32 UN-D</b>	6	3.20	3	12.3	0.3	0.8	58	2.5xD1
32	10	<b>*DMT 06038 C14 32 UN-D</b>	6	3.80	3	14.0	0.3	0.8	58	2.5xD1
28	1/4-3/8	<b>DMT 0805 C14 28 UN</b>	8	5.00	3	14.5	0.4	0.9	64	2xD1
24	10,12	<b>*DMT 06035 C12 24 UN-D</b>	6	3.50	3	12.1	0.3	1.05	58	2xD1
24	5/16-1/2	<b>DMT 08065 D17 24 UN</b>	8	6.50	4	17.0	0.5	1.05	64	2xD1
20	1/4-3/8	<b>DMT 08048 C14 20 UN</b>	8	4.80	3	14.0	0.4	1.25	64	2xD1
18	5/16-7/16	<b>DMT 0806 D17 18 UN</b>	8	6.00	4	17.0	0.5	1.4	64	2xD1
16	3/8-1/2	<b>DMT 08067 C22 16 UN</b>	8	6.70	3	22.0	0.5	1.6	64	2xD1
14	7/16	<b>DMT 0808 D26 14 UN</b>	8	8.00	4	26.5	0.6	1.8	64	2xD1
13	1/2	<b>DMT 1010 D29 13 UN</b>	10	10.00	4	29.8	0.6	2.0	73	2xD1

\*Werkzeuge Version-D

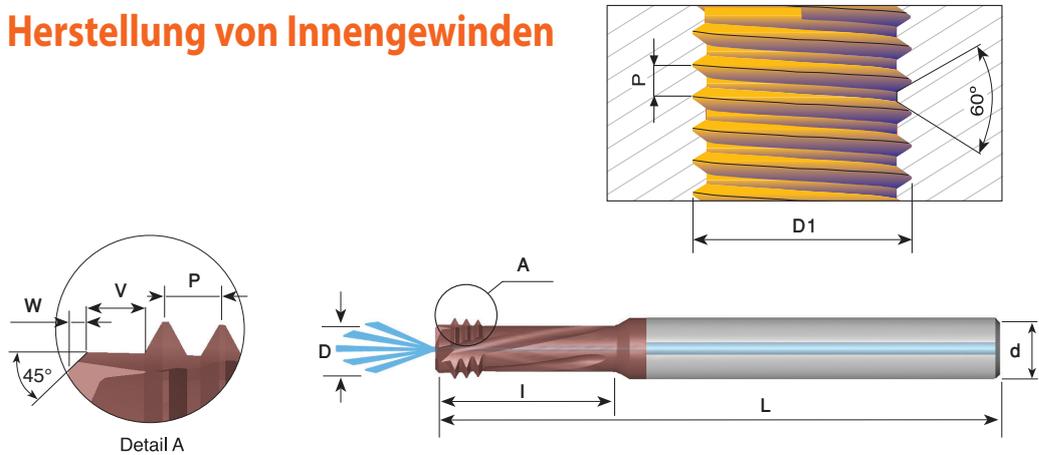
● Erste Wahl

○ Alternative

Bestellbeispiel: DMT 08067 C22 16 UN MT7

## G (BSP) mit Innenkühlung

### Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



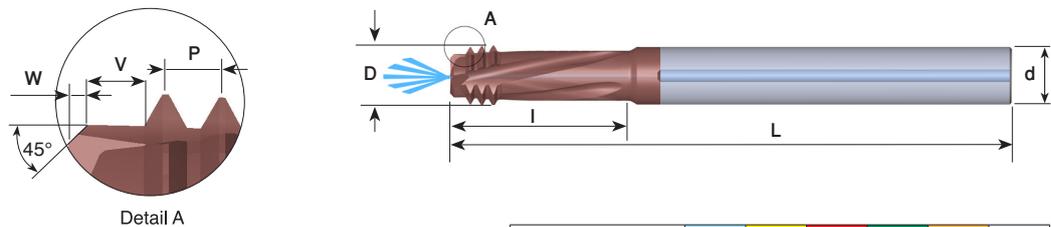
Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT7	○	●	●	●	○	

Steigung Gänge/Zoll	Standard	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	I	W	V	L	Gewindelänge
28	G1/16	<b>DMT 0806 D17 28 W</b>	8	6.00	4	17.8	0.6	0.9	64	2xD1
28	G1/8	<b>DMT 08078 D21 28 W</b>	8	7.80	4	21.8	0.6	0.9	64	2xD1
19	G1/4	<b>DMT 12104 D29 19 W</b>	12	10.40	4	29.6	0.7	1.3	84	2xD1
19	G3/8	<b>DMT 1414 D36 19 W</b>	14	14.00	4	36.7	0.8	1.3	83	2xD1

Bestellbeispiel: DMT 08078 D21 28 W MT7

## NPT mit Innenkühlung

### Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT7	○	●	●	●	○	

Steigung Gänge/Zoll	Standard	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	I	W	V	L
27	1/16	<b>DMT 08057 D11 27 NPT</b>	8	5.70	4	11.2	0.4	0.9	64
27	1/8	<b>DMT 08076 D12 27 NPT</b>	8	7.60	4	12.1	0.4	0.9	64
18	1/4	<b>DMT 1010 D18 18 NPT</b>	10	10.00	4	18.2	0.6	1.4	73
18	3/8	<b>DMT 1212 D19 18 NPT</b>	12	12.00	4	19.6	0.6	1.4	84
14	1/2	<b>DMT 1616 E26 14 NPT</b>	16	16.00	5	26.9	0.6	1.8	92

Bestellbeispiel: DMT 1010 D18 18 NPT MT7

● Erste Wahl

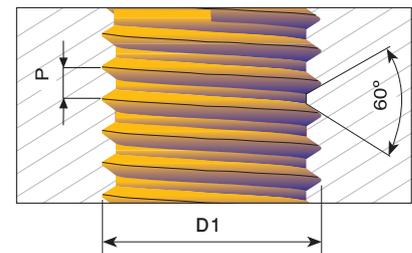
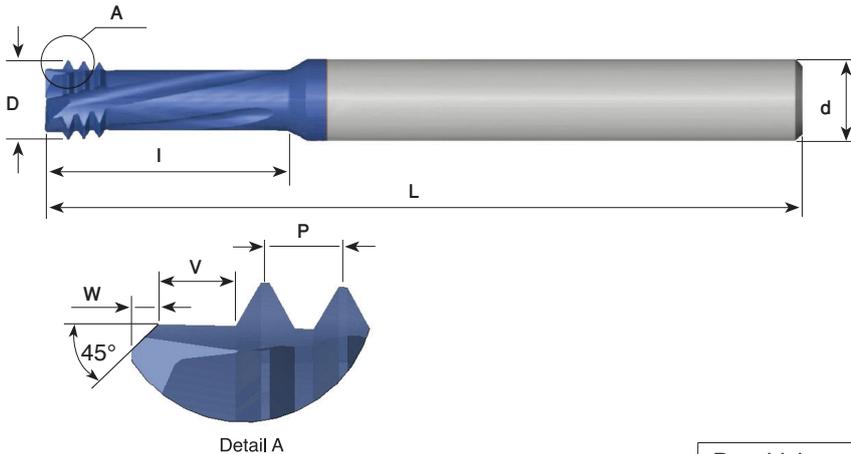
○ Alternative

## DMTH

Für mehr Informationen siehe Seite B10-2

## ISO

### Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



Linkslaufende  
Spindeldrehrichtung  
Code M04

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT11	●	●	○	○	●	≤55 HRc

Steigung mm	M grob	M Fein	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	I	W	V	L	Gewindetiefe
0.7	M4		<b>DMTH 06032 C11 0.7 ISO</b>	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58	2.5xD1
0.8	M5		<b>DMTH 0604 C14 0.8 ISO</b>	6	4.00	3	14.4	0.3	0.8	58	2.5xD1
1.0	M6,M7	M8,M9	<b>DMTH 08047 C14 1.0 ISO</b>	8	4.70	3	14.4	0.4	1.0	64	2xD1
1.25	M8,M9	M10,M12	<b>DMTH 08061 D19 1.25 ISO</b>	8	6.10	4	19.0	0.5	1.25	64	2xD1
1.5	M10	M13-M15	<b>DMTH 08078 D23 1.5 ISO</b>	8	7.80	4	23.6	0.6	1.5	64	2xD1
1.75	M12		<b>DMTH 1009 D28 1.75 ISO</b>	10	9.00	4	28.1	0.6	1.75	73	2xD1
2.0	M16	M17-M23	<b>DMTH 12118 D36 2.0 ISO</b>	12	11.80	4	36.6	0.6	2.0	84	2xD1

Bestellbeispiel: DMTH 1009 D28 1.75 ISO MT11

## UN

### Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT11	●	●	○	○	●	≤55 HRc

Steigung Gänge/Zoll	UN, UNEF, UNF UNC, UNS	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	I	W	V	L	Gewindetiefe
40	4, 5, 6	<b>DMTH 06021 C7 40 UN</b>	6	2.10	3	7.0	0.1	0.6	58	2xD1
32	6	<b>DMTH 06026 C8 32 UN</b>	6	2.60	3	8.7	0.1	0.8	58	2xD1
28	1/4-3/8	<b>DMTH 0805 C14 28 UN</b>	8	5.00	3	14.9	0.4	0.9	64	2xD1
24	5/16-1/2	<b>DMTH 08065 D18 24 UN</b>	8	6.50	4	18.5	0.5	1.05	64	2xD1
20	1/4-3/8	<b>DMTH 08048 C15 20 UN</b>	8	4.80	3	15.6	0.4	1.25	64	2xD1
18	5/16-7/16	<b>DMTH 0806 D19 18 UN</b>	8	6.00	4	19.2	0.5	1.4	64	2xD1
16	3/8-1/2	<b>DMTH 08067 C22 16 UN</b>	8	6.70	3	22.8	0.5	1.6	64	2xD1
13	1/2	<b>DMTH 10092 C30 13 UN</b>	10	9.20	3	30.0	0.6	2.0	73	2xD1
11	5/8	<b>DMTH 12114 C37 11 UN</b>	12	11.40	3	37.0	0.6	2.3	84	2xD1

Bestellbeispiel: DMTH 08048 C15 20 UN MT11

● Erste Wahl

○ Alternative

## Testergebnisse

### Bearbeitungsbeispiel Nr.1

Werkzeug Beschreibung	DMTH 08047 C14 1.0 ISO MT11
Innengewinde	M6x1.0
Gewindelänge	12 mm
Material	Stahl 12-15 HRc SAE 4340
Schnittdaten	Vc= 90 m/min Fz= 0.03 mm/zahn
Bearbeitungszeit	28 Sekunden
Standzeit	776

### Bearbeitungsbeispiel Nr.2

Werkzeug Beschreibung	DMTH 08047 C14 1.0 ISO MT11
Innengewinde	M6x1.0
Gewindelänge	12 mm
Material	Stahl 44-45 HRc SAE 4340
Schnittdaten	Vc= 71 m/min Fz= 0.02 mm/zahn
Bearbeitungszeit	53 Sekunden
Standzeit	196

## MT Drill - MTD

Entworfen um zu Bohren, Anfasen und Gewindefräsen in einem Arbeitsgang.

**Hartmetallqualität:** MT7: Ultra-Feinstkorn-Qualität mit TiALN-Mehrfachbeschichtung (ISO K10-K20), bei mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit einzusetzen, generell für alle Werkstoffe.

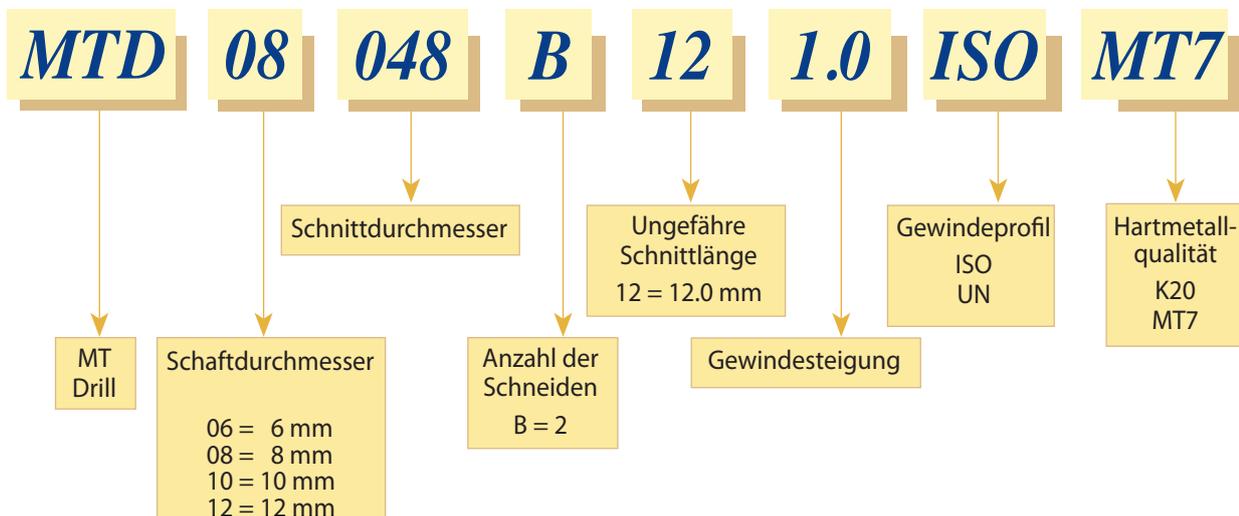
K20: Unbeschichtetes Hartmetall für NE-Metalle, Aluminium und Gusseisen.

### Vorteile

- Zweischnediger Bohr-/Gewindefräser, mit einem 45°-Anfaswinkel. Ideal für Anwendungen in der Massenproduktion.
- Reduziert die Zykluszeiten durch Kombination von Arbeitsgängen und Vermeidung von Werkzeugwechseln.
- Für Rechts- und Linksgewinde.
- Dasselbe Werkzeug für Sackloch- oder Durchgangsbohrungen.
- Hohe Oberflächenqualität des Gewindes.
- Inneres Kühlmittel.
- Optimierte Hartmetallsorte für Aluminium und Gusseisen.

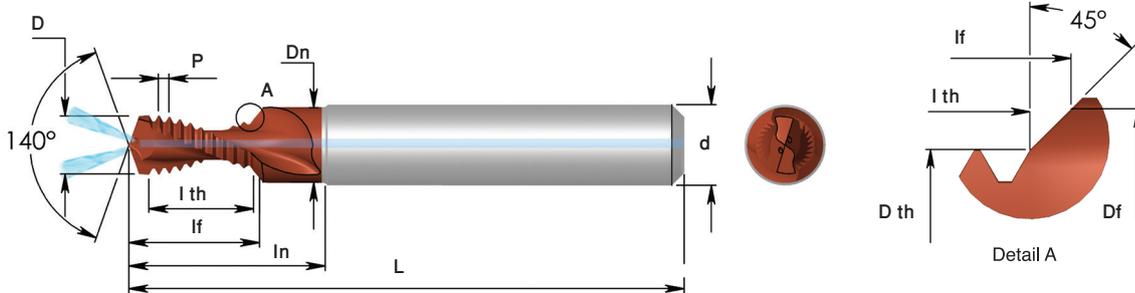


## Produktbezeichnung



## MT Drill - MTD

### Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



Gewindelänge: 2xD

Beschichtung	P	M	K	N	S	H
K20			●	●		
MT7			●	●		

## ISO

Steigung mm	M grob	Bestellcode	d	D	Dth	Df	Dn	In	lth	lf	L
0.7	M4	<b>MTD 06032 B7 0.7 ISO</b>	6	3.30	3.20	4.7	4.9	15	7.7	9.8	54
0.8	M5	<b>MTD 0604 B9 0.8 ISO</b>	6	4.20	4.00	5.5	5.7	18	9.6	11.9	54
1.0	M6	<b>MTD 08048 B12 1.0 ISO</b>	8	5.00	4.80	6.5	6.8	26	12.0	14.8	62
1.25	M8	<b>MTD 10064 B15 1.25 ISO</b>	10	6.75	6.40	8.6	8.9	34	15.1	18.7	74
1.5	M10	<b>MTD 1208 B19 1.5 ISO</b>	12	8.50	8.00	10.5	10.8	35	19.5	23.8	80

## UNC

Steigung Gänge/Zoll	UNC	Bestellcode	d	D	Dth	Df	Dn	In	lth	lf	L
20	1/4	<b>MTD 08048 B12 20 UN</b>	8	5.20	4.80	6.7	6.9	26	12.7	15.9	62
18	5/16	<b>MTD 10061 B15 18 UN</b>	10	6.60	6.10	8.3	8.6	34	15.5	19.2	74
16	3/8	<b>MTD 12075 B19 16 UN</b>	12	8.00	7.50	10.0	10.3	35	19.1	23.4	80
14	7/16	<b>MTD 12088 B21 14 UN</b>	12	9.40	8.80	11.4	11.6	35	21.8	26.6	80

## UNF

Steigung Gänge/Zoll	UNF	Bestellcode	d	D	Dth	Df	Dn	In	lth	lf	L
32	10	<b>MTD 06038 B9 32 UN</b>	6	4.10	3.80	5.4	5.6	18	9.5	11.8	54
28	1/4	<b>MTD 08052 B13 28 UN</b>	8	5.50	5.20	6.7	6.9	26	13.0	15.7	62
24	5/16	<b>MTD 10066 B15 24 UN</b>	10	6.90	6.60	8.4	8.7	34	15.9	19.1	74
24	3/8	<b>MTD 12082 B19 24 UN</b>	12	8.50	8.20	10.0	10.3	35	19.0	22.5	80

- Werkzeuge ohn Kühlung auf Anfrage.
- Zylinderschaft DIN6535-HA (Weldon-Schaft auf Anfrage erhältlich)

Bestellbeispiel: MTD 08048 B12 20 UN MT7

● Erste Wahl

○ Alternative

