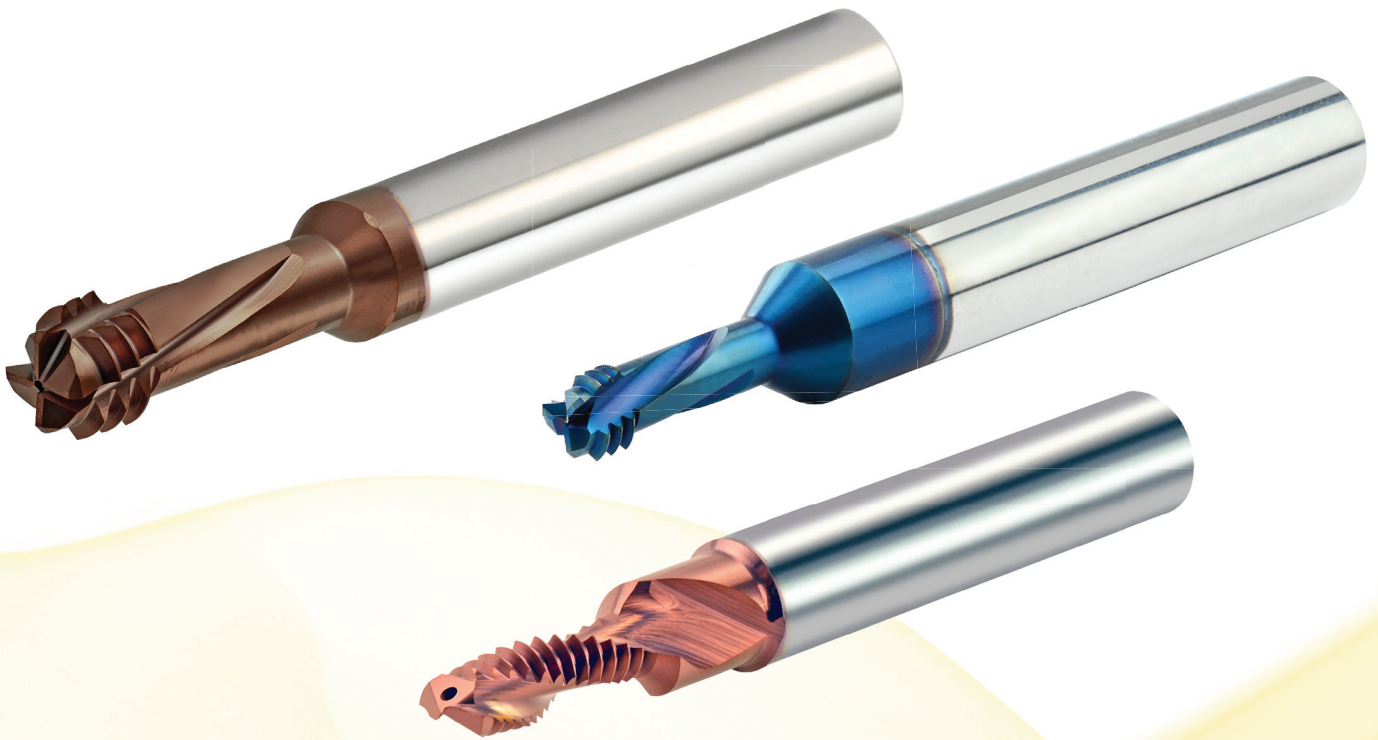


Multifunktions-Gewindefräser 3 in 1 Bohren, Gewinde, Fase

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:
DMT, DMTH Vorstellung	2	DMTH	6-7
Vorteile	2	ISO	6
Produktbezeichnung	2	UN	6
DMT	3-5	Testergebnisse	7
ISO	3	MT Drill Gewindebohrer – MTD	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.

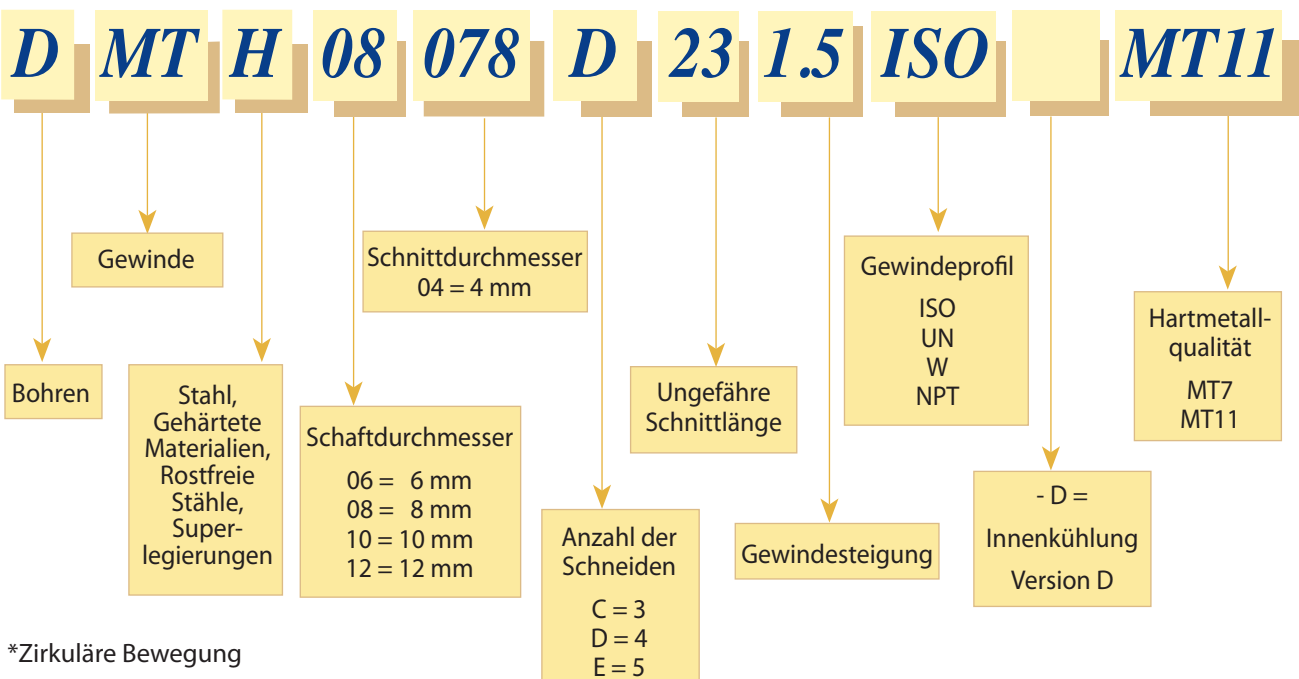
Hartmetallqualität: MT11 Ultra-Feinstkorn-Hartmetall mit PVD-Dreilagenschicht. (für DMTH).

Vorteile

- Macht das Bohren von Löchern überflüssig.
- Kurze Zykluszeit und hohe Leistung reduzieren Bearbeitungskosten.
- Geeignet für Sackloch- und Durchgangsbohrungen.
- Volles Profildgewinde.
- 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



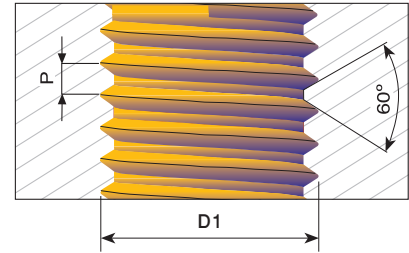
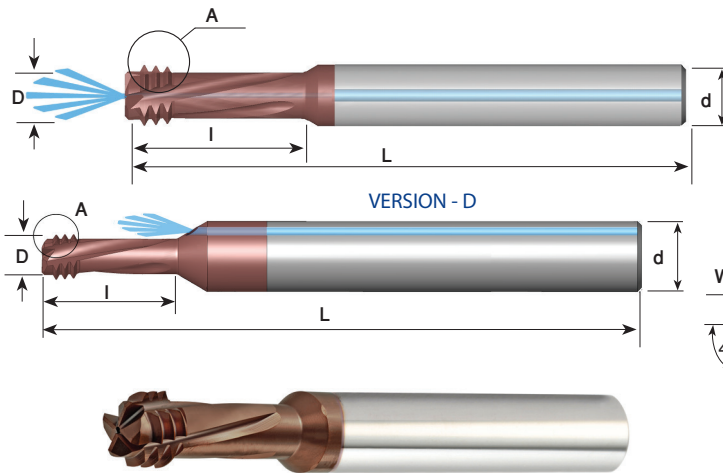
*Zirkuläre Bewegung

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	*DMT 06024 C7 0.5 ISO-D	6	2.40	3	7.2	0.2	0.5	58	2xD1
0.7	M4		*DMT 06032 C11 0.7 ISO-D	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58	2.5xD1
0.8	M5		*DMT 0604 C14 0.8 ISO-D	6	4.00	3	14.4	0.3	0.8	58	2.5xD1
1.0	M6, M7	M8,M9	DMT 08047 C14 1.0 ISO	8	4.70	3	14.0	0.4	1.0	64	2xD1
1.0	M6, M7	M8,M9	DMT 08047 C20 1.0 ISO	8	4.70	3	20.4	0.4	1.0	64	3xD1
1.25	M8,M9	M10,M12	DMT 08061 D18 1.25 ISO	8	6.10	4	18.0	0.5	1.25	64	2xD1
1.25	M8,M9	M10,M12	DMT 08061 D27 1.25 ISO	8	6.10	4	27.0	0.5	1.25	64	3xD1
1.5	M10	M13-M15	DMT 08078 D23 1.5 ISO	8	7.80	4	23.0	0.6	1.5	64	2xD1
1.75	M12		DMT 1009 D26 1.75 ISO	10	9.00	4	26.0	0.6	1.75	73	2xD1
2.0	M16	M17-M23	DMT 12118 D35 2.0 ISO	12	11.80	4	35.0	0.6	2.0	84	2xD1

*Werkzeuge Version-D

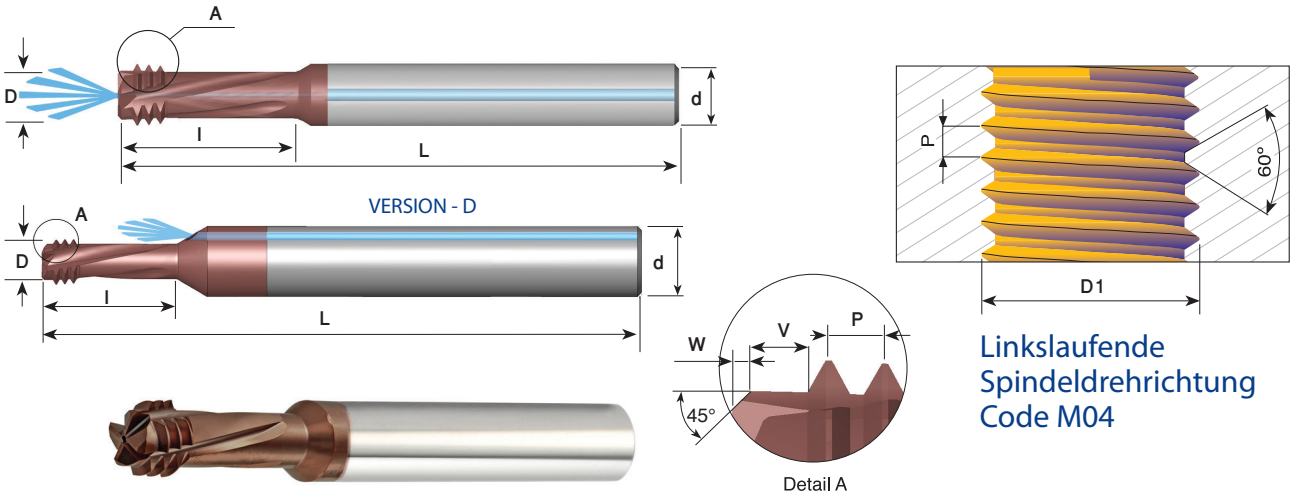
● Erste Wahl

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

*Werkzeuge Version-D

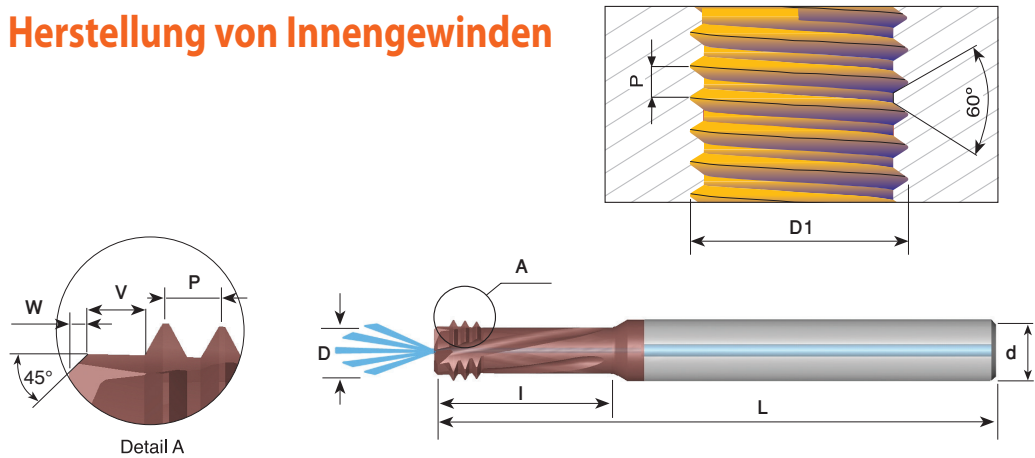
● Erste Wahl

○ Alternative

Bestellbeispiel: DMT 08067 C22 16 UN MT7

G (BSP) mit Innenkühlung

Werkzeuge zur Herstellung von Innengewinden



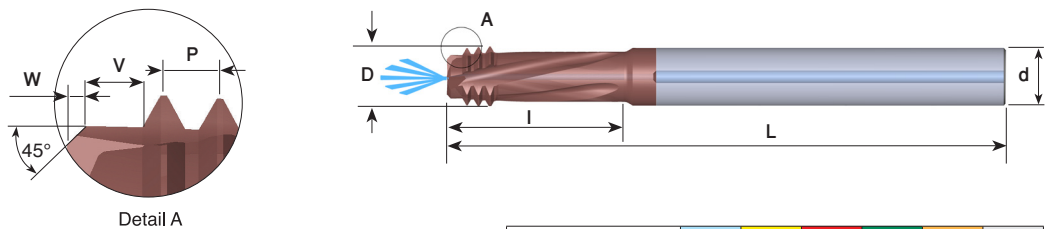
Beschichtung	P	M	K	N	S	H
MT7	○	●	●	●	○	

Steigung Gänge/Zoll	Standard	Bestellcode	d	D	Anzahl der Nuten	I	W	V	L	Gewindelänge
28	G1/16	DMT 0806 D17 28 W	8	6.00	4	17.8	0.6	0.9	64	2xD1
28	G1/8	DMT 08078 D21 28 W	8	7.80	4	21.8	0.6	0.9	64	2xD1
19	G1/4	DMT 12104 D29 19 W	12	10.40	4	29.6	0.7	1.3	84	2xD1
19	G3/8	DMT 1414 D36 19 W	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	DMT 08057 D11 27 NPT	8	5.70	4	11.2	0.4	0.9	64
27	1/8	DMT 08076 D12 27 NPT	8	7.60	4	12.1	0.4	0.9	64
18	1/4	DMT 1010 D18 18 NPT	10	10.00	4	18.2	0.6	1.4	73
18	3/8	DMT 1212 D19 18 NPT	12	12.00	4	19.6	0.6	1.4	84
14	1/2	DMT 1616 E26 14 NPT	16	16.00	5	26.9	0.6	1.8	92

Bestellbeispiel: DMT 1010 D18 18 NPT MT7

● Erste Wahl

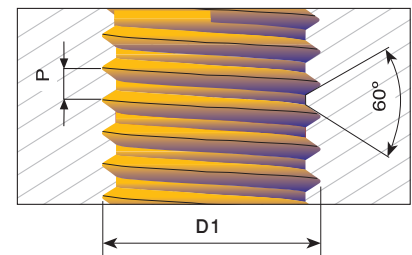
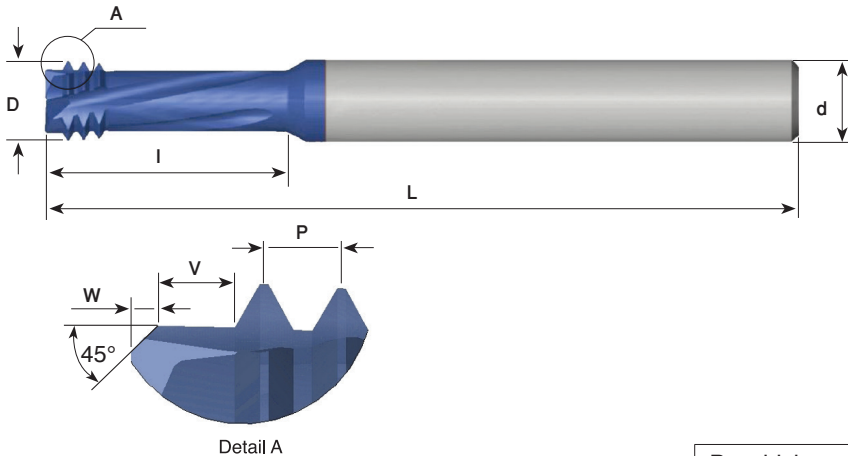
○ Alternative

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		DMTH 06032 C11 0.7 ISO	6	3.15	3	11.6	0.2	0.7	58	2.5xD1
0.8	M5		DMTH 0604 C14 0.8 ISO	6	4.00	3	14.4	0.3	0.8	58	2.5xD1
1.0	M6,M7	M8,M9	DMTH 08047 C14 1.0 ISO	8	4.70	3	14.4	0.4	1.0	64	2xD1
1.25	M8,M9	M10,M12	DMTH 08061 D19 1.25 ISO	8	6.10	4	19.0	0.5	1.25	64	2xD1
1.5	M10	M13-M15	DMTH 08078 D23 1.5 ISO	8	7.80	4	23.6	0.6	1.5	64	2xD1
1.75	M12		DMTH 1009 D28 1.75 ISO	10	9.00	4	28.1	0.6	1.75	73	2xD1
2.0	M16	M17-M23	DMTH 12118 D36 2.0 ISO	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	DMTH 06021 C7 40 UN	6	2.10	3	7.0	0.1	0.6	58	2xD1
32	6	DMTH 06026 C8 32 UN	6	2.60	3	8.7	0.1	0.8	58	2xD1
28	1/4-3/8	DMTH 0805 C14 28 UN	8	5.00	3	14.9	0.4	0.9	64	2xD1
24	5/16-1/2	DMTH 08065 D18 24 UN	8	6.50	4	18.5	0.5	1.05	64	2xD1
20	1/4-3/8	DMTH 08048 C15 20 UN	8	4.80	3	15.6	0.4	1.25	64	2xD1
18	5/16-7/16	DMTH 0806 D19 18 UN	8	6.00	4	19.2	0.5	1.4	64	2xD1
16	3/8-1/2	DMTH 08067 C22 16 UN	8	6.70	3	22.8	0.5	1.6	64	2xD1
13	1/2	DMTH 10092 C30 13 UN	10	9.20	3	30.0	0.6	2.0	73	2xD1
11	5/8	DMTH 12114 C37 11 UN	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

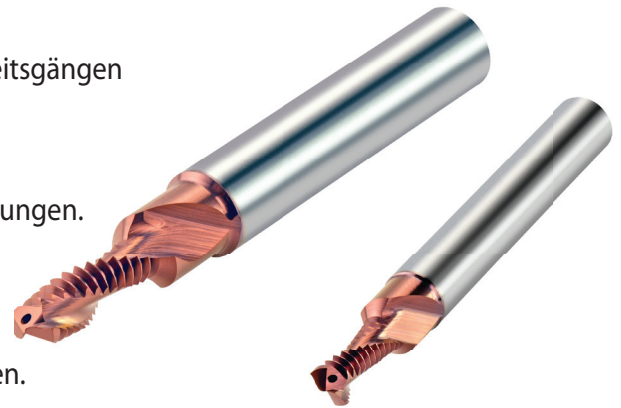
Entworfen um zu Bohren, Anfasen und Gewindefräsen in einem Arbeitsgang.

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

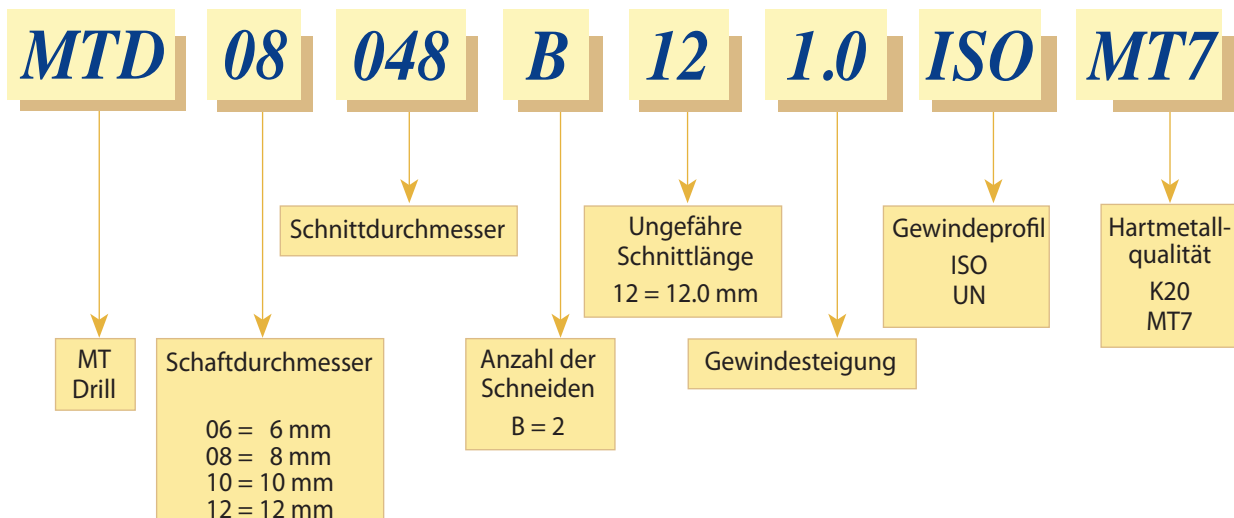
K20: Unbeschichtetes Hartmetall für NE-Metalle, Aluminium und Gusseisen.

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.

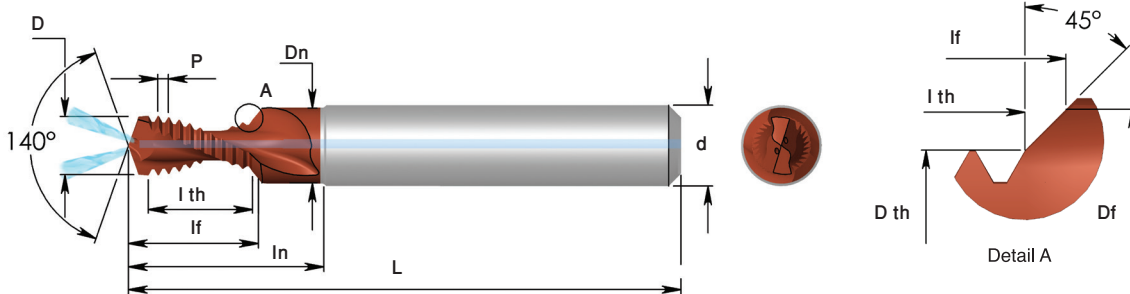


Produktbezeichnung



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	MTD 06032 B7 0.7 ISO	6	3.30	3.20	4.7	4.9	15	7.7	9.8	54
0.8	M5	MTD 0604 B9 0.8 ISO	6	4.20	4.00	5.5	5.7	18	9.6	11.9	54
1.0	M6	MTD 08048 B12 1.0 ISO	8	5.00	4.80	6.5	6.8	26	12.0	14.8	62
1.25	M8	MTD 10064 B15 1.25 ISO	10	6.75	6.40	8.6	8.9	34	15.1	18.7	74
1.5	M10	MTD 1208 B19 1.5 ISO	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	MTD 08048 B12 20 UN	8	5.20	4.80	6.7	6.9	26	12.7	15.9	62
18	5/16	MTD 10061 B15 18 UN	10	6.60	6.10	8.3	8.6	34	15.5	19.2	74
16	3/8	MTD 12075 B19 16 UN	12	8.00	7.50	10.0	10.3	35	19.1	23.4	80
14	7/16	MTD 12088 B21 14 UN	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	MTD 06038 B9 32 UN	6	4.10	3.80	5.4	5.6	18	9.5	11.8	54
28	1/4	MTD 08052 B13 28 UN	8	5.50	5.20	6.7	6.9	26	13.0	15.7	62
24	5/16	MTD 10066 B15 24 UN	10	6.90	6.60	8.4	8.7	34	15.9	19.1	74
24	3/8	MTD 12082 B19 24 UN	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

