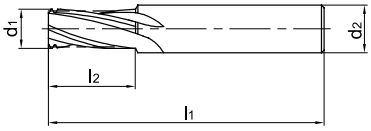
Thread milling Cutter
VHM Gewindefräser



New Update!

4111 Thread milling cutter with straight shank
Gewindefräser mit Zylinderschaft









Type Typ	Basic dimension (mm) Basis Abmessungen						Number of teeth Zähnezahl	Grade Sorte		Coredrill Kernbohr
	D	d_1	P	d_2	l_1	l_2		KTG4015	YK40F	d
4111-M3*0.5	M3	2.35	0.5	4	50	6	3	●	○	2.5
4111-M4*0.7	M4	3.15	0.7	4	50	8	3	●	○	3.3
4111-M5*0.5	M5	4.3	0.5	6	50	10	3	●	○	4.5
4111-M5*0.8	M5	4	0.8	6	50	10	3	●	○	4.2
4111-M6*0.75	M6	5	0.75	6	60	12	4	●	○	5.25
4111-M6*1	M6	4.75	1	6	60	12	4	●	○	5
4111-M8*1	M8	6.65	1	8	60	16	4	●	○	7
4111-M8*1.25	M8	6.45	1.25	8	60	16	4	●	○	6.75
4111-M10*1	M10	8.55	1	10	75	20	4	●	○	9
4111-M10*1.5	M10	8.1	1.5	10	75	20	4	●	○	8.5
4111-M12*1.25	M12	10.25	1.25	12	75	24	4	●	○	10.75
4111-M12*1.75	M12	9.75	1.75	12	75	24	4	●	○	10.25
4111-M14*1	M14	12.35	1	14	75	20	4	●	○	13
4111-M14*1.5	M14	11.9	1.5	14	75	28	4	●	○	12.5
4111-M14*2	M14	11.4	2	14	75	28	4	●	○	12
4111-M16*2	M16	13.3	2	16	90	32	6	●	○	14
4111-M18*1	M18	16.15	1	18	90	20	6	●	○	17
4111-M18*2.5	M18	14.75	2.5	18	90	36	6	●	○	15.5
4111-M20*2	M20	17.1	2	18	100	40	6	●	○	18
4111-M20*2.5	M20	16.65	2.5	18	100	40	6	●	○	17.5

Material Overview · Material Übersicht

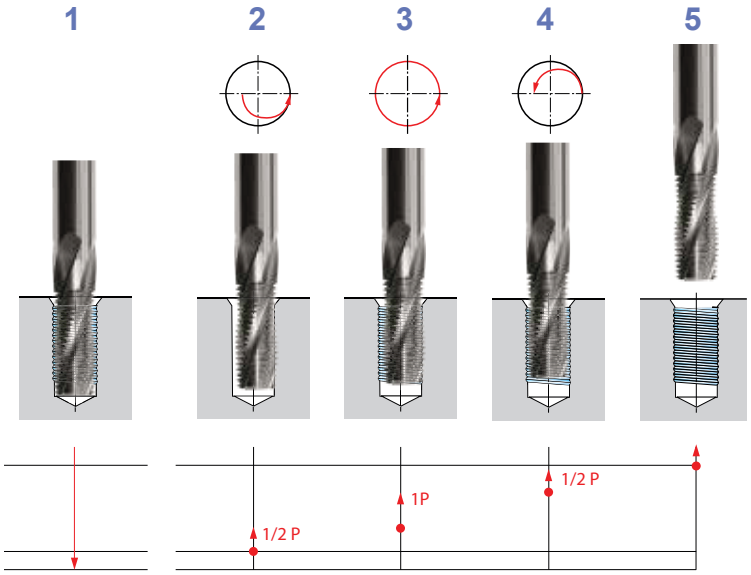
✔ = Very suitable · Sehr empfohlen
✔ = Suitable · Empfohlen

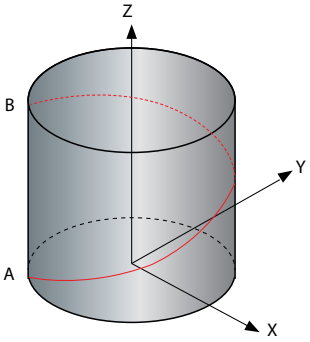
Grade Sorte	Workpiece material · Werkstückstoff									
	Mild steel Baustahl HB≤180	Carbon steel Alloy Steel Kohlenstoff-, Legierter Stahl	Hardened steel · Gehärteter Stahl ~40HRC	~50HRC	~60HRC	Stainless steel Rostfreier Stahl	Cast iron Gusseisen	Nodular cast iron GGG Kugelgra-phitguss	Aluminum alloy Aluleg.	Copper alloy Kupferleg.	Heat resist. alloy Warmfeste Leg.
KTG4015	✔	✔	✔				✔	✔			
YK40F							✔		✔	✔	

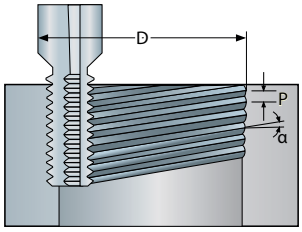
Code key C 156
ISO Kennzeichen
Cutting data C172
Schnittdaten
Technical Information C173-174
Technische Information.
Non-standard tailor made C175
Bestellformular für Sonderwerkzeuge

Thread milling cutter with straight shank
Gewindefräser mit Zylinderschaft

Machine example
Bearbeitungsbeispiel

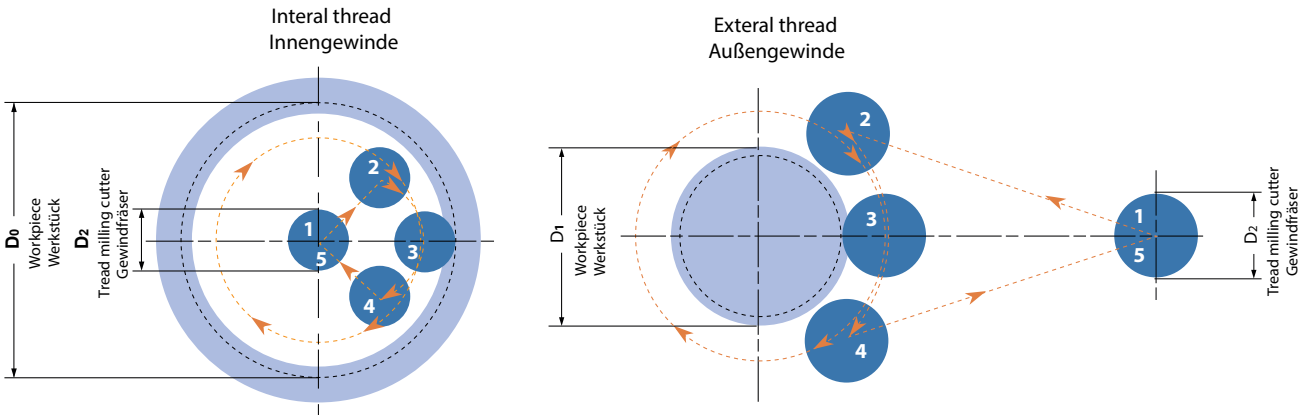






α: helix angle	α: Steigungswinkel
D: diameter	D: Durchmesser
p: pitch	p: Steigung

Thread milling with circular cutting
Gewindeherstellung durch Zirkularfräsen



1: Positioning Centered on start position
2: Movement to thread milling start position
3: 360° thread milling cycle with axial movement of the thread pitch in Z-direction
4: Linear withdrawal movement, end of thread milling
5: Reture to start position

1: Werkzeug auf Mittelachse in die Bohrung auf Gewindetiefe einfahren
2: Eintauchen in die Kreisbahn über einen tangierenden Bogen
3: Vorschub um die Steigung mit rotierendem Werkzeug um die Mittelachse des Gewindes
4: Tangentiales Wegfahren aus der Kreisbahn
5: Rückzug auf Sicherheitsebene