



MiTM

Super schnelles Gewindefrässystem



METRISCH

VARDEX

Fortschrittliche Gewindeschneidlösungen

Neue Familie von Gewindefräswerkzeugen

VARDEX MiTM (Multi-flute Indexable Thread Milling) verkürzt die Bearbeitungszeit bei der Herstellung von Gewinden mit langen Schneidplatten und einer großen Auswahl an Haltertypen. Die neuen Nickel-beschichteten MiTM Werkzeughalter bieten einen verbesserten Korrosionsschutz.



Anschauen

MiTM 19 (A)

Für kleine Bohrungen



Standard
Zähnezahl (Z) 1
Schneidendurchmesser (D2) 10.0-11.75
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 20.0-25.2

Konisch
Zähnezahl (Z) 1
Schneidendurchmesser (D2) 10.2
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 19.0



MiTM 24 (M)

Für mittelgroße Bohrungen



Standard
Zähnezahl (Z) 1-2
Schneidendurchmesser (D2) 13.6-16
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 26-36

Konisch
Zähnezahl (Z) 1
Schneidendurchmesser (D2) 13.9
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 26

MiTM 25 (S)

Für Standardanwendungen



Standard
Zähnezahl (Z) 2-5
Schneidendurchmesser (D2) 17-30
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 26-80

Konisch
Zähnezahl (Z) 2-4
Schneidendurchmesser (D2) 17-28
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 26-43

Fräskopf
Zähnezahl (Z) 5-8
Schneidendurchmesser (D2) 36-52
Nutzbare Einsatztiefe (L1) max.200

Konischer Fräskopf
Zähnezahl (Z) 5
Schneidendurchmesser (D2) 36
Nutzbare Einsatztiefe (L1) max.200

MiTM 40 (L)

Für lange Gewinde



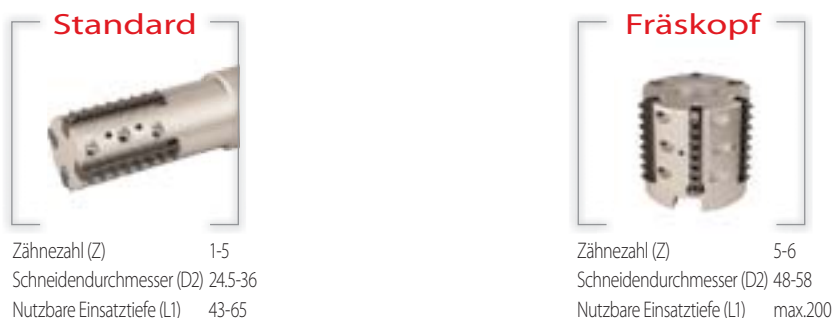
Standard
Zähnezahl (Z) 3-4
Schneidendurchmesser (D2) 22-30
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 43-80

Fräskopf
Zähnezahl (Z) 6-8
Schneidendurchmesser (D2) 44-52
Nutzbare Einsatztiefe (L1) max.200

Konischer Fräskopf
Zähnezahl (Z) 6
Schneidendurchmesser (D2) 45
Nutzbare Einsatztiefe (L1) max.200

MiTM 41 (B)

Für lange Gewinde



Standard
Zähnezahl (Z) 1-5
Schneidendurchmesser (D2) 24.5-36
Nutzbare Einsatztiefe (L1) 43-65

Fräskopf
Zähnezahl (Z) 5-6
Schneidendurchmesser (D2) 48-58
Nutzbare Einsatztiefe (L1) max.200

MiTM KATALOG

Vardex Bestellnummer System Seite 4

SCHNEIDPLATTEN

■ ISO Metrisch	Seite 5
■ Amerikanisch UN	Seite 6
■ Whitworth für BSW, BSP(G)	Seite 8
■ NPT	Seite 9
■ NPTF	Seite 9
■ BSPT	Seite 10

TRÄGERKÖRPER

■ Standardträgerkörper (MiTM 19) NEU	Seite 11
■ Konische Trägerkörper (MiTM 19) NEU	Seite 12
■ Standardträgerkörper (MiTM 24)	Seite 13
■ Konische Trägerkörper (MiTM 24)	Seite 14
■ Standardträgerkörper (MiTM 25)	Seite 15
■ Konische Trägerkörper (MiTM 25)	Seite 16
■ Fräskopf (MiTM 25)	Seite 17
■ Standardträgerkörper (MiTM 40)	Seite 18
■ Fräskopf (MiTM 40)	Seite 19
■ Standardträgerkörper (MiTM 41)	Seite 20
■ Fräskopf (MiTM 41)	Seite 21

TECHNISCHE DATEN

■ Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten und Zahnvorschübe	Seite 22
---	----------

VARGUS
GEN

Werkzeugauswahl und
CNC Programm Generator



Die populärste und fortschrittlichste Software für das Gewindedrehen und -fräsen im Markt.

Ab sofort in 2 Versionen erhältlich auf www.vargus.de:

- | | |
|---|--------------------------------------|
| ■ Online-Version | ■ Version zum Download |
| • Interaktive Online-Software | • Software Anwendung |
| • Für alle Web-Browser | • MS Windows OS-basierendes Programm |
| • Die aktuellste Version ist immer online | • Automatische Aktualisierungen |

MiTM Schneidplatten

R	25	I	1.00	ISO	TM	VBX
1	2	3	4	5	6	7

1 - Fertigungsprogramm	2 - Schneidplattentype	3 - Art der Schneidplatte	4 - Teilung	5 - Norm
R - MiTM line	19, 24, 25, 40, 41	I - Innengewinde E - Außen EI - Außen + Innengewinde NC - Wuchtleiste	0.5-6.0 mm 32-4 tpi	ISO- ISO Metrisch UN- Amerikanisch UN W- BSW, BSP NPT-NPT NPTF-NPTF BSPT-BSPT

6 - System	7 - Hartmetallsorte
TM	VBX VTX

MiTM Trägerkörper

R	TM	C		25	17	-	26	S	2
1	2	3		4	5		6	7	8

1 - Fertigungsprogramm	2 - Trägerkörper type	3 - Kühlmittel	4 - Schaftdurchmesser [mm]	5 - Schneidendurchmesser [mm]
R - MITM Programm BR - MITM mit AntiVibrationssystem	TM - Standardträgerkörper TMN - Konischer Trägerkörper	C - Kühlmittel Kanal	12, 20, 25, 32	10 - 36

6 - Nutzbare Einsatztiefe [mm]	7 - Schneidplattentype	8 - Anzahl der Schneiden
19 - 80	A - 19 M - 24 S - 25 L - 40 B - 41	1 - 5

MiTM Fräskopf

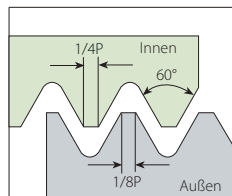
R	TM	C		D36	16	-	25S	5
1	2	3		4	5		6	7

1 - Fertigungsprogramm	2 - Trägerkörper type	3 - Kühlung	4 - Schneidendurchmesser [mm]
R - MITM Programm	TM - Standardträgerkörper TMN - Konischer Trägerkörper	C - Kühlmittel Kanal	36 - 58

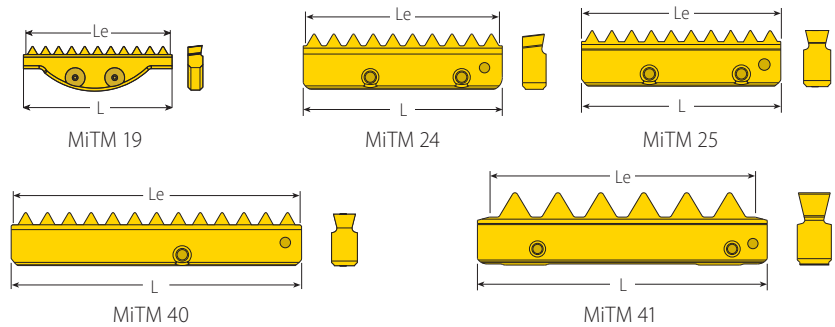
5 - Aufnahmebohrungsdurchmesser [mm]	6 - Schneidplattentype	7 - Anzahl der Schneiden
16, 22, 27	25S 40L 41B	5 - 8

ISO Metrisch

Außen / Innen



Norm: R262 (DIN 13)
Toleranzklasse: 6g/6H



Standard MiTM

	L	Teilung	Bestellnummer		Schneidkante	Zähne		Trägerkörper
			Außen	Innen		Le	Zt	
	19	0.5		R19I0.50ISOTM...	1	20.0	40	RTMC....A
		0.75		R19I0.75ISOTM...	1	20.0	27	
		1.0		R19I1.00ISOTM...	1	20.0	20	
		1.25		R19I1.25ISOTM...	1	20.0	16	
		1.5		R19I1.50ISOTM...	1	19.5	13	
		1.75		R19I1.75ISOTM...	1	19.25	11	
		2.0		R19I2.00ISOTM...	1	20.0	10	
	24	0.5		R24I0.50ISOTM...	1	24.5	49	RTMC....M
		0.75		R24I0.75ISOTM...	1	24.75	33	
		1.0		R24I1.00ISOTM...	1	24.0	24	
		1.25		R24I1.25ISOTM...	1	25.0	20	
		1.5		R24I1.50ISOTM...	1	24.0	16	
		1.75		R24I1.75ISOTM...	1	24.5	14	
		2.0		R24I2.00ISOTM...	1	24.0	12	
	25	2.5		R24I2.50ISOTM...	1	25.0	10	(B)RTMC....S
		1.0	R25E1.00ISOTM...	R25I1.00ISOTM...	2	24.0	24	
		1.25	NEU R25E1.25ISOTM...	R25I1.25ISOTM...	2	23.75	19	
		1.5	R25E1.50ISOTM...	R25I1.50ISOTM...	2	24.0	16	
		2.0	R25E2.00ISOTM...	R25I2.00ISOTM...	2	24.0	12	
		2.5	R25E2.50ISOTM...	R25I2.50ISOTM...	2	25.0	10	
		3.0	*R25E3.00ISOTM...	*R25I3.00ISOTM...	2	24.0	8	
	40	1.0		R40I1.00ISOTM...	2	39.0	39	(B)RTMC....L
		1.5		R40I1.50ISOTM...	2	39.0	26	
		2.0		R40I2.00ISOTM...	2	38.0	19	
		2.5		R40I2.50ISOTM...	2	37.5	15	
		3.0		R40I3.00ISOTM...	2	39.0	13	
		3.0		R41E3.00ISOTM...	2	39.0	13	
		3.5		R41E3.50ISOTM...	2	38.5	11	
	41	4.0		R41E4.00ISOTM...	2	40.0	10	RTMC....B
		4.5		R41E4.50ISOTM...	2	40.5	9	
		5.0		R41E5.00ISOTM...	2	40.0	8	
		5.5		R41E5.50ISOTM...	2	38.5	7	
		6.0		R41E6.00ISOTM...	2	36.0	6	
		6.0		R41E6.00ISOTM...	2	36.0	6	
		6.0		R41E6.00ISOTM...	2	36.0	6	

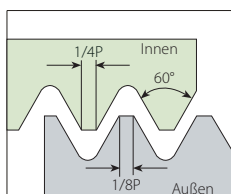
* Anmerkung: 3.00 ISO Schneidplatten passen nicht in den Trägerkörper RTMC2517...
Für die CNC Programmierung bei Außengewindeplatten 3.0 ISO (D2 + 0.5mm)

MiTM Schneidplatten 25, 40 und 41 werden mit 2 Schneidkanten angeboten. Bei Spanfluss Problemen können auf Wunsch einschneidige Schneidplatten bestellt werden. Beispiel: R25I2.00ISOTM(S)...

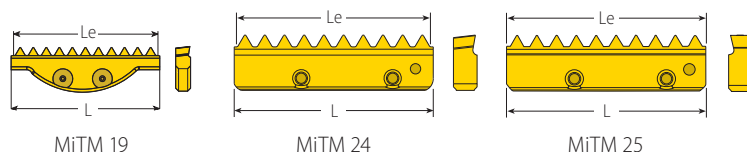


Amerikanisch UN

Außen / Innen



Norm: ANSI B1.1:74
Toleranzklasse: 2A/2B



Standard MiTM

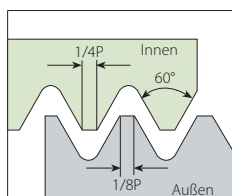
	L	Teilung	Bestellnummer		Schneidkante	Zähne	Trägerkörper
			Außen	Innen		Zt	
	19	32		R19I32UNTM...	1	19.84	RTMC....A
		28		R19I28UNTM...	1	19.96	
		27		R19I27UNTM...	1	19.76	
		24		R19I24UNTM...	1	20.11	
		20		R19I20UNTM...	1	19.05	
		18		R19I18UNTM...	1	19.76	
		16		R19I16UNTM...	1	19.05	
		14		R19I14UNTM...	1	19.96	
		13		R19I13UNTM...	1	19.54	
		12		R19I12UNTM...	1	19.05	
	24	32		R24I32UNTM...	1	24.61	RTMC....M
		28		R24I28UNTM...	1	24.49	
		24		R24I24UNTM...	1	24.34	
		20		R24I20UNTM...	1	24.13	
		18		R24I18UNTM...	1	23.99	
		16		R24I16UNTM...	1	23.81	
		14		R24I14UNTM...	1	23.59	
		12		R24I12UNTM...	1	23.28	
		10		R24I10UNTM...	1	22.86	
		20	R25E20UNTM...	R25I20UNTM...	2	24.13	(B)RTMC....S
	25	18	R25E18UNTM...	R25I18UNTM...	2	23.99	
		16	R25E16UNTM...	R25I16UNTM...	2	23.81	
		14	R25E14UNTM...	R25I14UNTM...	2	23.58	
		12	R25E12UNTM...	R25I12UNTM...	2	23.28	
		10	R25E10UNTM...	R25I10UNTM...	2	22.86	
		9	*R25E9UNTM...	*R25I9UNTM...	2	22.58	
		8	*R25E8UNTM...	*R25I8UNTM...	2	22.22	

* Anmerkung: 8 UN & 9 UN Schneidplatten passen nicht in den Trägerkörper RTMC2517....
Für die CNC Programmierung bei Außengewindeplatten 8 UN (D2 + 0.5mm)

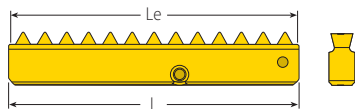
MiTM Schneidplatten 25, 40 und 41 werden mit 2 Schneidkanten angeboten. Bei Spanfluss Problemen können auf Wunsch einschneidige Schneidplatten bestellt werden. Beispiel: R25I20UNTM(S)...

Amerikanisch UN

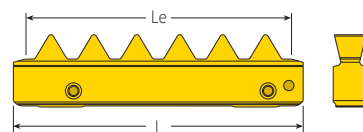
Außen / Innen



Norm: ANSI B1.1:74
Toleranzklasse: 2A/2B



MiTM 40



MiTM 41

Standard MiTM

	L	Teilung	Bestellnummer		Schneidkante	Zähne	Trägerkörper
			Außen	Innen		Zt	
	40	20		R40I20UNTM...	2	39.37	(B)RTMC....L
		18		R40I18UNTM...	2	39.51	
		16		R40I16UNTM...	2	39.69	
		14		R40I14UNTM...	2	39.91	
		12		R40I12UNTM...	2	38.10	
		10		R40I10UNTM...	2	38.10	
		9		R40I9UNTM...	2	39.51	
		8		R40I8UNTM...	2	38.10	
	41	8	R41E8UNTM...	R41I8UNTM...	2	38.10	RTMC....B
		7	R41E7UNTM...	R41I7UNTM...	2	39.91	
		6	R41E6UNTM...	R41I6UNTM...	2	38.10	
		5	R41E5UNTM...	R41I5UNTM...	2	35.56	
		4.5	R41E4.5UNTM...	R41I4.5UNTM...	2	39.51	
		4	R41E4UNTM...	R41I4UNTM...	2	38.10	

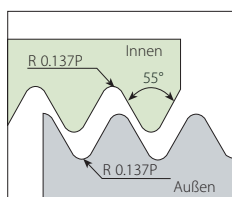
* Anmerkung: 8 UN & 9 UN Schneidplatten passen nicht in den Trägerkörper RTMC2517....
Für die CNC Programmierung bei Außengewindeplatten 8 UN (D2 + 0.5mm)

MiTM Schneidplatten 25, 40 und 41 werden mit 2 Schneidkanten angeboten. Bei Spanfluss Problemen können auf Wunsch einschneidige Schneidplatten bestellt werden. Beispiel: R25I2.00ISOTM(S)...

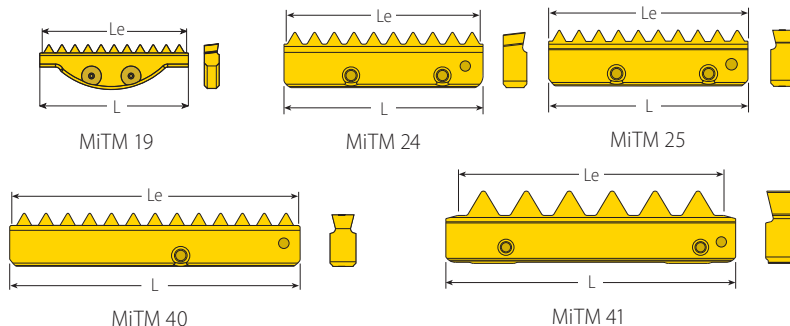


Whitworth für BSW, BSP (G)

Außen / Innen



Norm: B.S.84:1956, DIN 259, DIN ISO228/1:1982
Toleranzklasse: Medium Class A



Standard MiTM

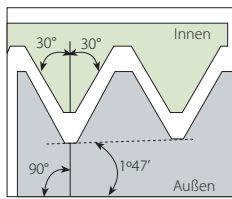
L mm	Teilung tpi	Bestellnummer		Schneidkante	Zähne		Trägerkörper
		Außen + Innen	Innen		Le	Zt	
19 NEU	19	R19EI19WTM...		1	20.05	15	RTMC.... A
	16	R19EI16WTM...		1	19.05	12	
	14	R19EI14WTM...		1	19.96	11	
24	19	R24EI19WTM...		1	24.06	18	RTMC.... M
	14	R24EI14WTM...		1	23.59	13	
	12	R24EI12WTM...		1	23.28	11	
25	16	R25EI16WTM...		2	23.81	15	(B)RTMC.... S
	14	R25EI14WTM...		2	23.58	13	
	12	R25EI12WTM...		2	23.28	11	
	11	R25EI11WTM...		2	23.09	10	
40	16	R40EI16WTM...		2	39.69	25	(B)RTMC.... L
	14	R40EI14WTM...		2	39.91	22	
	12	R40EI12WTM...		2	38.10	18	
	11	R40EI11WTM...		2	39.25	17	
41	8		R41I8WTM...	2	38.10	12	RTMC.... B
	7		R41I7WTM...	2	39.91	11	
	6		R41I6WTM...	2	38.10	9	

MiTM Schneidplatten 25, 40 und 41 werden mit 2 Schneidkanten angeboten. Bei Spanfluss Problemen können auf Wunsch einschneidige Schneidplatten bestellt werden. Beispiel: R25I20UNT**M(S)**...

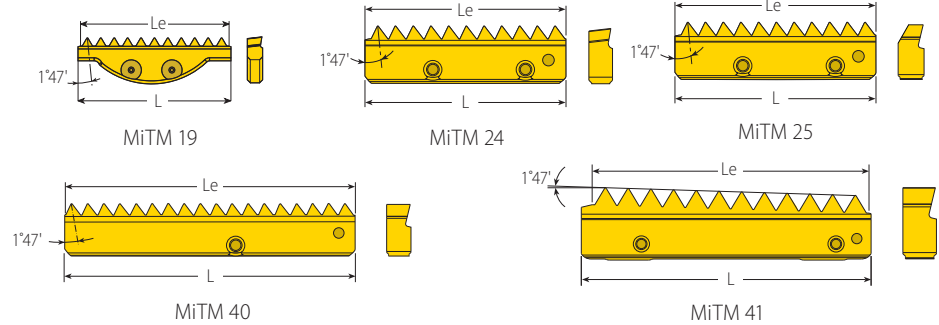


NPT

Außen / Innen



Norm: USAS B2.1:1968
Toleranzklasse: Standard NPT



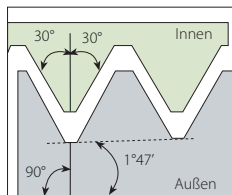
Standard MiTM



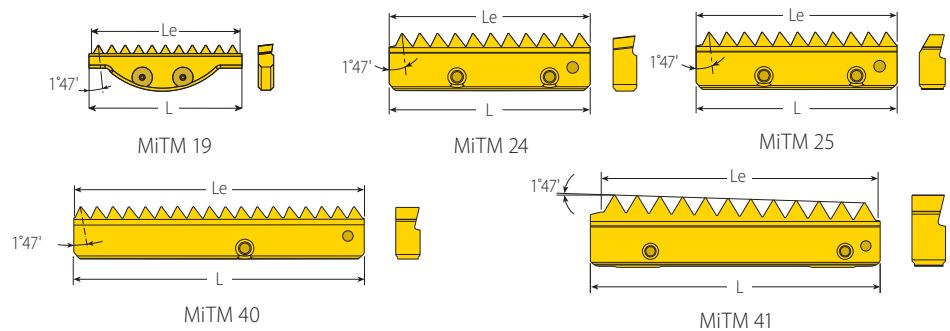
L	Teilung	Bestellnummer	Schneidkante	Zähne	Trägerkörper	
mm	tpi	Außen + Innen		Le	Zt	
19	 18	R19EI18NPTTM...	1	19.76	14	RTMNC....A
24	18	R24EI18NPTTM...	1	23.99	17	RTMNC....M
25	14	R25EI14NPTTM...	1	23.58	13	RTMNC....S
	11.5	R25EI11.5NPTTM...	1	24.30	11	
	8	R25EI8NPTTM...	1	22.22	7	
40	11.5	R40EI11.5NPTTM...	1	37.55	17	RTMNC-D45-22-40L6
	8	R40EI8NPTTM...	1	38.10	12	
41	8	R41EI8NPTTM...	1	38.10	12	RTMC....B

NPTF

Außen / Innen



Norm: ANSI B1.20.3-1976
Toleranzklasse: Standard NPTF



Standard MiTM



L	Teilung	Bestellnummer	Schneidkante	Zähne	Trägerkörper	
mm	tpi	Außen + Innen	Le	Zt		
19	 18	R19EI18NPTFTM...	1	19.76	14	RTMNC.... 
24	18	R24EI18NPTFTM...	1	23.99	17	RTMNC.... 
25	14	R25EI14NPTFTM...	1	23.58	13	RTMNC.... 
	11.5	R25EI11.5NPTFTM...	1	24.30	11	
40	8	R25EI8NPTFTM...	1	22.22	7	RTMNC-D36-16-25 
	11.5	R40EI11.5NPTFTM...	1	37.55	17	RTMNC-D45-22-40 
	8	R40EI8NPTFTM...	1	38.10	12	
41	8	R41EI8NPTFTM...	1	38.10	12	RTMC.... 

BSPT

Außen / Innen

Norm: B.S. 21:1985
Toleranzklasse: Standard BSPT

MiTM 19 MiTM 24
MiTM 25 MiTM 40

Standard MiTM

L	Teilung	Bestellnummer	Schneidkante	Zähne	Trägerkörper	
mm	tpi	Außen + Innen		Le	Zt	
19	NEU 19	R19EI19BSPTTM...	1	20.05	15	RTMNC...A
24	19	R24EI19BSPTTM...	1	24.06	18	RTMNC 2014-26M1
25	14	R25EI14BSPTTM...	1	23.58	13	RTMNC....S
	11	R25EI11BSPTTM...	1	23.09	10	
40	11	R40EI11BSPTTM...	1	39.25	17	RTMNC-D45-22-40L6

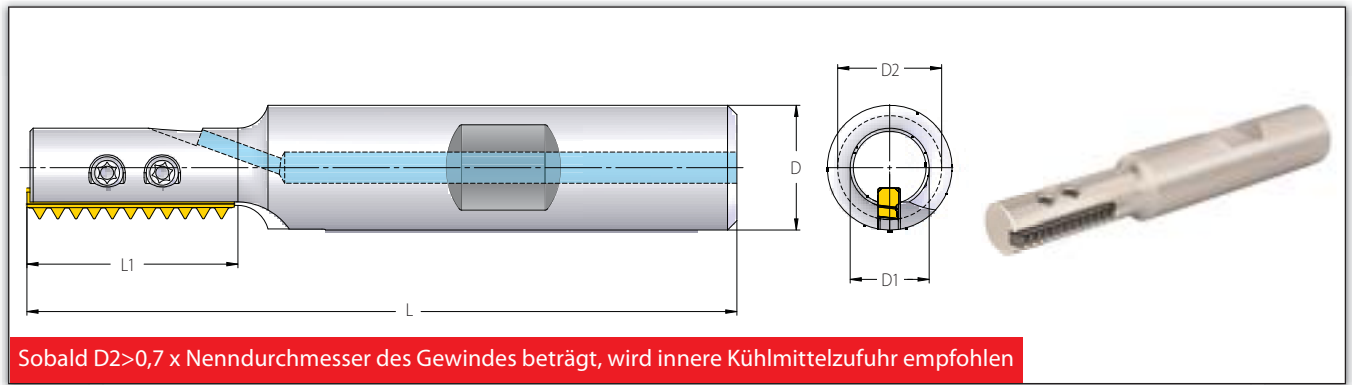
Wuchtleiste *

L	Bestellnummer	Zähne	Trägerkörper
mm	Außen + Innen	Zt	
24	R24NC	Anzahl der Zähne	RTMC...M
25	R25NC		(B)RTMC...S RTMNC...S
40	R40NC		(B)RTMC...L RTMNC...L
41	R41NC		RTMC...B

Alle Typen

Bestücken Sie ungenutzte Plattensitze mit Wuchtplatten (R..NC). So wird eine Unwucht vermieden und der Plattensitz vor Beschädigungen und Spänen geschützt.

Standardträgerkörper (MiTM 19)

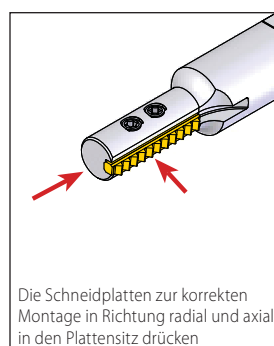
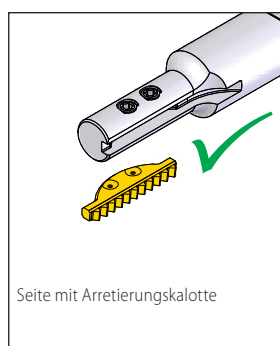


RTMC - für Standardgewinde

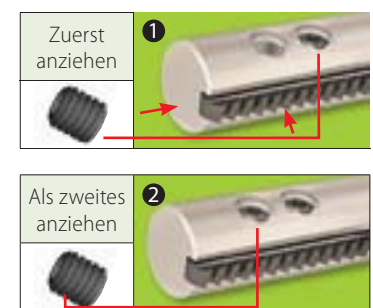
Schneidplattentyp		Bestellnummer		Maße (mm)				Zähnezahl	Ersatzteile	
mm				L	L1	D	D1	D2	Z	
19	RTMC 1210-20A1			68	20	12	7.5	10	1	SLD3IP6 (M3x0.5)
	RTMC 1212-25A1			73.5	25.2	12	8.7	11.75	1	
										Arretierungsschraube x2
										Torx + Schraubendreher
										KIP6
										- Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen - Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 NxM

Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

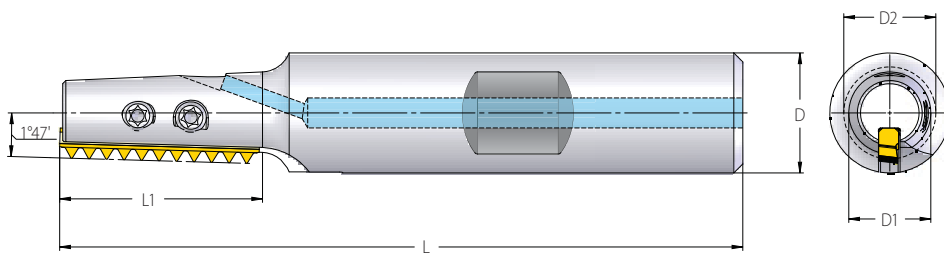
Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø						
	D2 (mm)	ISO (Regel)	ISO (Fein)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS		BSF	BSP(G)
RTMC 1210-20A1	10	12x1.75	11x0.5; 11x0.75; 11.5x1; 12x1.25; 12x1.5	1/2-13	7/16-32UN; 7/16-28UNEF; 7/16-27UNS; 1/2-24UNS; 1/2-20UNF; 1/2-18UNS; 1/2-16UN; 1/2-14UNS		1/2-16	1/4-19
RTMC 1212-25A1	11.75	14x2.0; 16x2.0	12.5x0.5; 13x0.75; 13x1; 13.5x1.25; 14x1.5; 14x1.75	5/8-12	1/2-32UN; 5/8-28UNS; 5/8-27UNS; 5/8-24UNEF; 5/8-20UN; 5/8-18UNF; 5/8-16UN; 5/8-14UNS;		5/8-14	1/4-14



2-Stufen Spannsystem!



Konische Trägerkörper (MiTM 19)



Sobald $D2 > 0,7 \times$ Nenndurchmesser des Gewindes beträgt, wird innere Kühlmittelzufuhr empfohlen

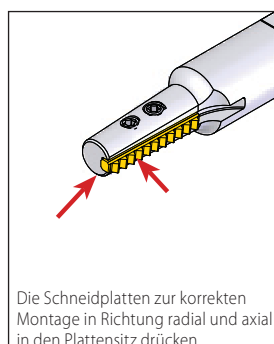
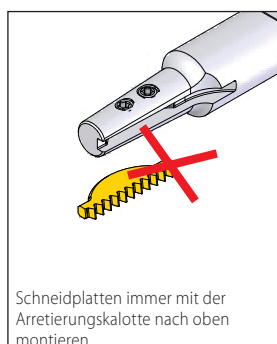
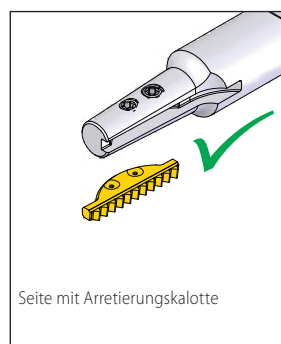
RTMNC - für konische Gewinde

								Ersatzteile	
Schneidplattentype	Bestellnummer	Maße (mm)			Zähnezahl				
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	Arretierungsschraube x2	Torx + Schraubendreher
19	RTMNC 1210-19A1	66.5	19	12	8	10.2	1	SLD3IP6 (M3x0.5)	KIP6 - Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen - Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 NxM

Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

Trägerkörper				
	D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
RTMNC 1210-19A1	10	1/4-18* 3/8-18	1/4-18* 3/8-18	1/4-19* 3/8-19

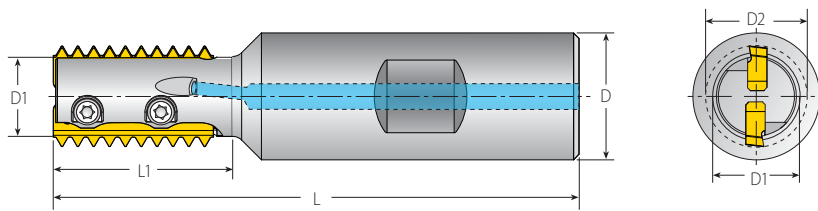
* Bei Verwendung von MiTM 19 Werkzeugen beträgt die maximale Gewindelänge 10,5mm



2-Stufen Spannsystem!



Standardträgerkörper (MiTM 24)



Sobald $D2 > 0,7 \times$ Nenndurchmesser des Gewindes beträgt, wird innere Kühlmittelzufuhr empfohlen

RTMC - für Standardgewinde

Ersatzteile							
Schneidplattentyp	Bestellnummer	Maße (mm)			Zähnezahl		
mm		L	L1	D	D1	D2	Z
24	RTMC 2013-26M1	82	26	20	10.7	13.6	1
	RTMC 2015-30M1	85	30	20	11.9	15.1	1
	RTMC 2016-28M2	83	28	20	12.6	16	2
	RTMC 2016-36M1	91	36	20	12.6	16	1



Arretierungsschraube x2

Torx +
Schraubendreher

SLD4IP8
(M4x0.7)

KIP8
• Nur den beigelegten
Vardex Torx +
Schraubendreher
benutzen
• Empfohlenes max.
Drehmoment 1,2 Nm

Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

Trägerkörper	Anwendungsbereich Ø						
	D2 (mm)	ISO (Regel)	ISO (Fein)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSF	BSP(G)
RTMC 2013-26M1	13.6	M16x2	M14.5x0.5; M15x0.75; M15x1; M15x1.25; M16x1.5; M16x1.75	-	$\frac{1}{16}$ -12UN; $\frac{5}{16}$ -14UNS; $\frac{5}{16}$ -16UN; $\frac{5}{16}$ -18UNF; $\frac{5}{16}$ -20UN; $\frac{5}{16}$ -24UNEF; $\frac{5}{16}$ -28UN; $\frac{5}{16}$ -32UN	$\frac{1}{16}$ -14; $\frac{3}{4}$ -12	$\frac{5}{16}$ -19
RTMC 2015-30M1	15.1	M18x2.5	M16x0.5; M17x0.75; M17x1; M17x1.25; M17x1.5; M18x1.75; M18x2	$\frac{3}{4}$ -10	$\frac{3}{4}$ -12UN; $\frac{3}{4}$ -14UNS; $\frac{1}{16}$ -16UN; $\frac{1}{16}$ -20UN; $\frac{1}{16}$ -24UNEF; $\frac{1}{16}$ -28UN; $\frac{1}{16}$ -32UN	$\frac{3}{4}$ -12	-
RTMC 2016-28M2	16	M20x2.5	M17x0.5; M17x0.75; M18x1; M18x1.25; M18x1.5; M18x1.75; M19x2	$\frac{3}{4}$ -10	$\frac{3}{4}$ -12UN; $\frac{3}{4}$ -14UNS; $\frac{3}{4}$ -16UN; $\frac{3}{4}$ -18UNS; $\frac{3}{4}$ -20UNEF; $\frac{1}{16}$ -24UNEF; $\frac{1}{16}$ -28UN; $\frac{1}{16}$ -32UN	$\frac{3}{4}$ -12	-
RTMC 2016-36M1	16	M20x2.5	M17x0.5; M17x0.75; M18x1; M18x1.25; M18x1.5; M18x1.75; M19x2	$\frac{3}{4}$ -10	$\frac{3}{4}$ -12UN; $\frac{3}{4}$ -14UNS; $\frac{3}{4}$ -16UN; $\frac{3}{4}$ -18UNS; $\frac{3}{4}$ -20UNEF; $\frac{1}{16}$ -24UNEF; $\frac{1}{16}$ -28UN; $\frac{1}{16}$ -32UN	$\frac{3}{4}$ -12	-



Konische Trägerkörper (MiTM 24)

Sobald $D2 > 0,7 \times$ Nenndurchmesser des Gewindes beträgt, wird innere Kühlmittelzufuhr empfohlen

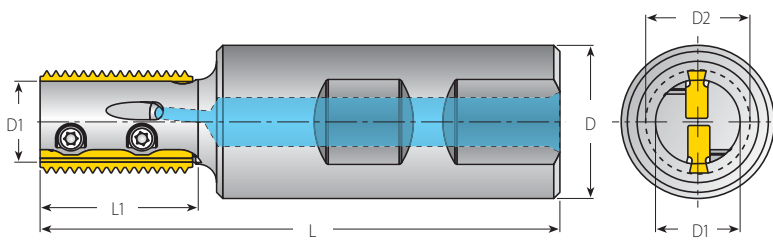
RTMC - für konische Gewinde								Ersatzteile	
Schneidplattentype	Bestellnummer	Maße (mm)			Zähnezahl				
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	Arretierungsschraube x2	Torx + Schraubendreher
24	RTMNC 2014-26M1	81	26	20	11.5	13.9	1	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 - Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen - Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 NxM

Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

Trägerkörper				
	D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
RTMNC 2014-26M1	13.9	3/8-18	3/8-18	3/8-19



Standardträgerkörper (MiTM 25)



Sobald $D2 > 0,7 \times$ Nenndurchmesser des Gewindes beträgt, wird innere Kühlmittelzufuhr empfohlen

RTMC - für Standardgewinde

Ersatzteile									
Schneidplattentyp	Bestellnummer	Maße (mm)			Zähnezahl				
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	Arretierungsschraube x2	Torx + Schraubendreher
25	RTMC 2517-26S2	85	26	25	14	17	2	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 • Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen • Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 Nm
	RTMC 2517-36S2	95	36		14	17	2		
	RTMC 2519-32S2	92	32		15	19	2		
	RTMC 2519-44S2	104	44		15	19	2		
	RTMC 2520-37S3	96	37		16.5	20.5	3		
	RTMC 2520-44S3	103	44		16.5	20.5	3		
	RTMC 2522-43S3	102	43		18	22	3		
	RTMC 2522-55S3	114	55		18	22	3		
	RTMC 2530-55S5	115	55		26	30	5		
	BRTMC 2530-80S4	140	80		26	30	4		

Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø					
	D2 (mm)	ISO (Regel)	ISO (Fein)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSF	BSP(G)
RTMC 2517-26S2	17	M20x2.5	M19x1; M19x1.5; M20x2	-	$\frac{7}{8}$ -10UNS; $\frac{13}{16}$ -12UN; $\frac{7}{8}$ -14UNF; $\frac{3}{4}$ -16UNF; $\frac{3}{4}$ -18UNS; $\frac{3}{4}$ -20UNEF	$\frac{7}{8}$ -11; $\frac{7}{8}$ -12; $\frac{7}{8}$ -14; $\frac{7}{8}$ -16	$\frac{1}{2}$ -14
RTMC 2517-36S2							
RTMC 2519-32S2	19	M22x2.5 M24x3	M21x1; M21x1.5; M22x2	$\frac{7}{8}$ -9; 1-8	$\frac{7}{8}$ -20UNEF; $\frac{7}{8}$ -18UNS; $\frac{7}{8}$ -16UN; $\frac{7}{8}$ -14UNF; $\frac{7}{8}$ -12UN; $\frac{7}{8}$ -10UNS	$\frac{7}{8}$ -16; $\frac{7}{8}$ -14; $\frac{15}{16}$ -12; $\frac{15}{16}$ -11	$\frac{5}{8}$ -14
RTMC 2519-44S2							
RTMC 2520-37S3	20.5	M24x3	M22x1; M23x1.5; M23x2; M23.5x2.5	1-8	$\frac{15}{16}$ -9UN; 1-10UNS; $\frac{15}{16}$ -12UN; 1-14UNS; $\frac{15}{16}$ -16UN; $\frac{7}{8}$ -18UNS; $\frac{7}{8}$ -20UNEF	1-11; 1-12; 1-14; 1-16	$\frac{5}{8}$ -14
RTMC 2520-44S3							
RTMC 2522-43S3	22	M27x3	M24x1; M24x1.5; M25x2; M25x2.5	-	1 $\frac{1}{16}$ -8UN; 1-9UN; 1-10UNS; 1-12UNF; 1-14UNS; 1-16UN; 1-18UN; $\frac{15}{16}$ -20UNEF	1-11; 1-12; 1-14; 1-16	$\frac{3}{4}$ -14
RTMC 2522-55S3							
RTMC 2530-55S5	30	-	M32x1; M32x1.5; M33x2; M33x2.5; M34x3	-	$\frac{13}{8}$ -8UN; $\frac{13}{8}$ -9UN; $\frac{13}{8}$ -10UN; $\frac{15}{16}$ -12UN; $\frac{13}{8}$ -14UNS; $\frac{15}{16}$ -16UN; $\frac{15}{16}$ -18UNEF; $\frac{15}{16}$ -20UN	$\frac{13}{8}$ -11; $\frac{13}{8}$ -12; $\frac{13}{8}$ -14; $\frac{15}{16}$ -16	1-11
BRTMC 2530-80S4							



Konische Trägerkörper (MiTM 25)

Sobald $D2 > 0,7 \times$ Nenndurchmesser des Gewindes beträgt, wird innere Kühlmittelzufuhr empfohlen

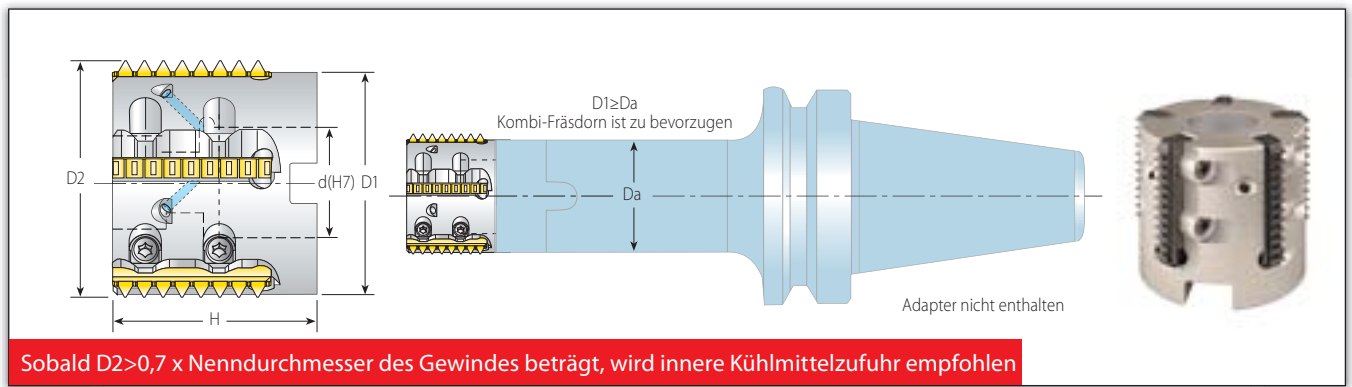
RTMC - für konische Gewinde								Ersatzteile	
Schneidplattentype	Bestellnummer	Maße (mm)			Zähnezahl				
mm		L	L1	D	D1	D2	Z	Arretierungsschraube x2	Torx + Schraubendreher
25	RTMNC 2517-26S2	85	26	25	14	17	2	SLD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 - Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen - Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 NxM
	RTMNC 2522-43S3	102	43	25	18	22	3		
	RTMNC 2528-43S4	103	43	25	25	28	4		

Konische Gewindeanwendung pro Trägerkörper

Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø		
	D2(mm)	NPT	NPTF	BSPT
RTMNC 2517-26S2	17	½-14; ¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	½ -14; ¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	½ -14; ¾-14
RTMNC 2522-43S3	22	¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	¾-14; 1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	¾-14; 1-11; 1¼-11; 1½-11; 2-11; 2½-11; 3-11; 4-11; 5-11; 6-11
RTMNC 2528-43S4	28	1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	1-11.5; 1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5	1-11; 1¼-11; 1½-11; 2-11; 2½-11; 3-11; 4-11; 5-11; 6-11



Fräskopf (MiTM 25)



Konische und Standardfräsköpfe

Ersatzteile

Schneidplattentyp	Bestellnummer	Maße (mm)	Zähnezahl			
mm		D1 D2 d(H7) H	Z	Arretierungsschraube x2	Torx + Schraubendreher	Halteschraube
Norm	25	RTMC D36-16-25S5	32 36 16 33.5	SLD4IP8 (M4x0.7)	- Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen - Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 NxM	M8x1.25x30
		RTMC D44-22-25S6	40 44 22 38			M10x1.50x35
		RTMC D52-27-25S8	48 52 27 40			M12x1.75x30
Konisch		RTMNC D36-16-25S5	32 36* 16 33.5			M8x1.25x30

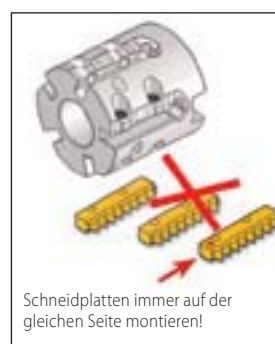
* Für die CNC Programmierung bei 8NPT und 8NPTF Schneidplatten - D2 + 0,6mm

Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

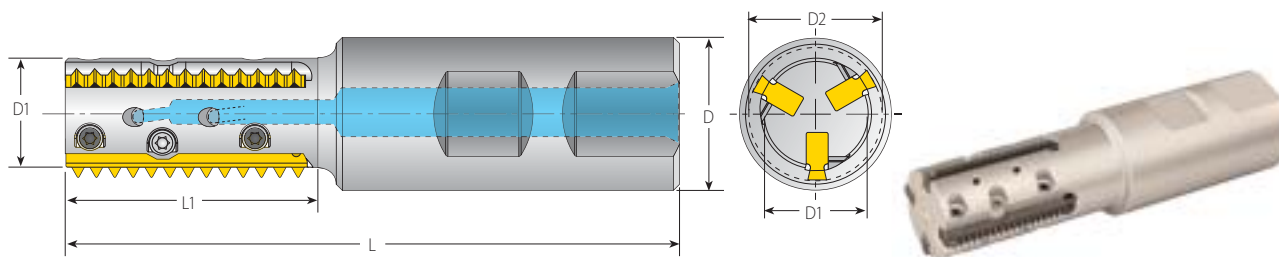
Trägerkörper			Anwendungsbereich Ø			
D2 (mm)			ISO (Fein)	UN/UNF/UNEF/UNS	BSW	BSP(G)
Norm	RTMC D36-16-25S5	36	M38x1; M39x1.5; M39x2; M40x3	1⅙-12UN; 1⅝-14UNS; 1⅙-16UN; 1½-18UNEF; 1½-20UN	1⅜-16 1⅜-12	1⅜-11
	RTMC D44-22-25S6	44	M48x1; M48x1.5; M48x2; M48x3	1⅞-12UN; 1⅜-16UN; 1⅜-20UN; 1⅝-8UN; 1⅞-10UNS; 1⅞-14UNS	2-16 2-12	1½-11
	RTMC D52-27-25S8	52	M55x1; M55x1.5; M55x2; M56x3	2¼-8UN; 2¼-10UN; 2¼-12UN; 2¼-14UN; 2¼-16UN; 2¼-18UN; 2¼-20UN	2¼-16 2¼-12	2-11

Konische Gewindeanwendung pro Trägerkörper

Trägerkörper			Anwendungsbereich Ø		
		D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
Konisch	RTMNC D36-16-25S5	36	1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5 2½-8 (und bis)	1¼-11.5; 1½-11.5; 2-11.5 2½-8; 3-8	1½-6x11



Standardträgerkörper (MiTM 40)



Sobald $D2 > 0,7 \times$ Nenndurchmesser des Gewindes beträgt, wird innere Kühlmittelzufuhr empfohlen

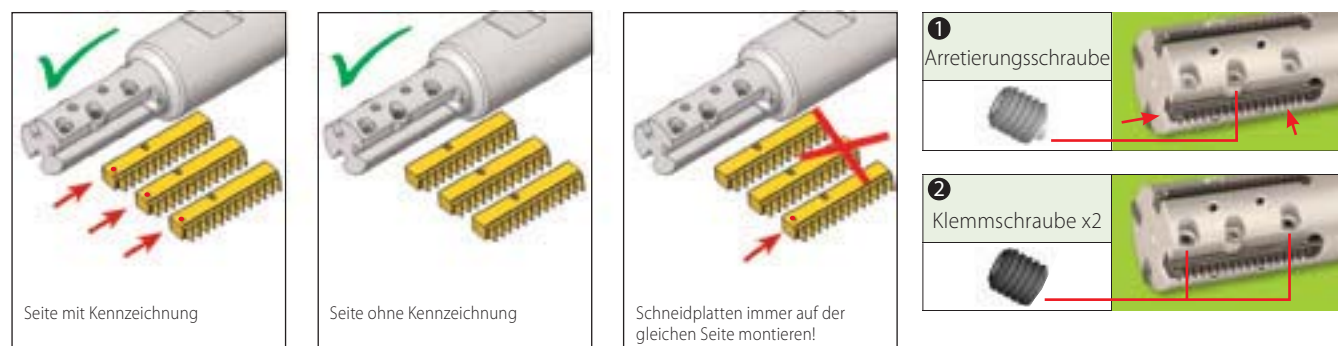
RTMC - für Standardgewinde

Schneidplattentyp	Bestellnummer	Maße (mm)						Zähnezahl	Ersatzteile		
mm		L	L1	D	D1	D2		Z	Arretierungsschraube	Klemmschraube x2	Torx + Schraubendreher
40	RTMC 2522-43L3	102	43	25	18	22		3	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 • Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen • Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 Nm
	RTMC 2522-65L3	124	65	25	18	22		3			
	RTMC 3230-55L4	117	55	32	26	30		4			
	BRTMC 3230-80L3	142	80	32	26	30		3			

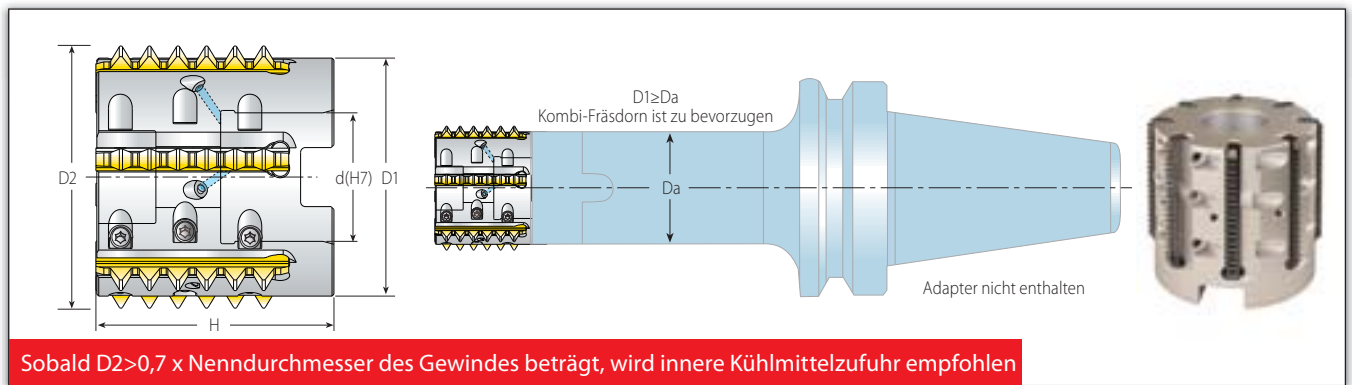
Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø							
	D2 (mm)	ISO (Regel)	ISO (Fein)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS			BSF	BSP(G)
RTMC 2522-43L3	22	M27x3	M24x1; M24x1.5 M25x2; M25x2.5	-	1 ¹¹ / ₁₆ -8UN; 1-9UN; 1-10UNS; 1-12UNF; 1-14UNS; 1-16UN; 1-18UN; ¹⁵ / ₁₆ -20UNEF			1-11; 1-12; 1-14; 1-16;	¾-14
RTMC 2522-65L3	22	M27x3	M24x1; M24x1.5 M25x2; M25x2.5	-	1 ¹¹ / ₁₆ -8UN; 1-9UN; 1-10UNS; 1-12UNF 1-14UNS; 1-16UN; 1-18UN; ¹⁵ / ₁₆ -20UNEF			1-11; 1-12; 1-14; 1-16;	¾-14
RTMC 3230-55L4	30	-	M32x1; M32x1.5 M33x2; M33x2.5; M34x3	-	1 ³ / ₈ -8UN; 1 ³ / ₈ -9UN; 1 ³ / ₈ -10UN; 1 ¹ / ₁₆ -12UN; 1 ³ / ₈ -14UNS; 1 ¹ / ₁₆ -16UN; 1 ¹ / ₁₆ -18UNEF; 1 ¹ / ₁₆ -20UN			1 ³ / ₈ -11; 1 ³ / ₈ -12; 1 ³ / ₈ -14; 1 ³ / ₈ -16	1-11
BRTMC 3230-80L3	30	-	M32x1; M32x1.5 M33x2; M33x2.5; M34x3	-	1 ³ / ₈ -8UN; 1 ³ / ₈ -9UN; 1 ³ / ₈ -10UN; 1 ¹ / ₁₆ -12UN; 1 ³ / ₈ -14UNS; 1 ¹ / ₁₆ -16UN; 1 ¹ / ₁₆ -18UNEF; 1 ¹ / ₁₆ -20UN			1 ³ / ₈ -11; 1 ³ / ₈ -12; 1 ³ / ₈ -14; 1 ³ / ₈ -16	1-11

2-Stufen Spannsystem!



Fräskopf (MiTM 40)



Konische und Standardfräsköpfe

Ersatzteile

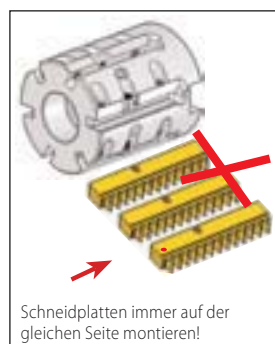
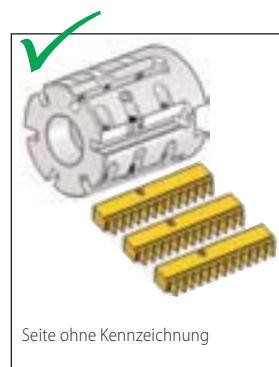
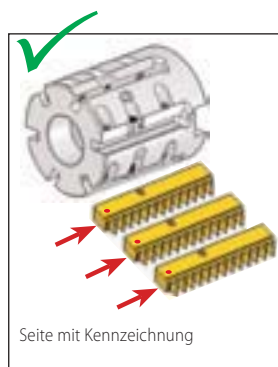
Schneidplattentyp	Bestellnummer	Maße (mm)	Zähnezahl				
mm		D1 D2 d(H7) H	Z	Arretierungsschraube	Klemmschraube x2	Torx+ Schraubendreher	Halteschraube
Norm	40	RTMC D44-22-40L6	40 44 22 48 6	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 • Nur den beigelegten Vardex Torx+ Schraubendreher benutzen • Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 Nm	M10x1.5x40
		RTMC D52-27-40L8	48 52 27 50 8				M12x1.75x40
Konisch		RTMNC D45-22-40L6	40 45 22 48 6				M10x1.5x40

Normgewindeanwendung pro Trägerkörper

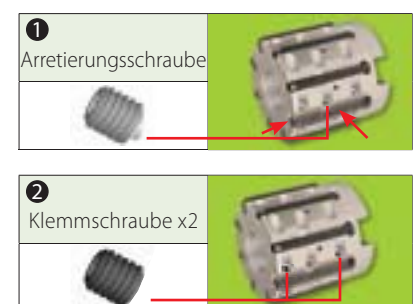
Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø				
		D2 (mm)	ISO (Fein)	UN/UNF/UNEF/UNS	BSW	BSP(G)
Standard	RTMC D44-22-40L6	44	M48x1; M48x1.5; M48x2; M48x3	1 7/8-12UN; 1 13/16-16UN; 1 13/16-20UN; 1 15/16-8UN; 1 7/8-10UNS; 1 7/8-14UNS	2-16 2-12	1 1/2-11
	RTMC D52-27-40L8	52	M55x1; M55x1.5; M55x2; M56x3	2 1/4-8UN; 2 1/4-10UN; 2 1/4-12UN; 2 1/4-14UN; 2 1/4-16UN; 2 1/4-18UN; 2 1/4-20UN	2 1/4-16 2 1/4-12	2-11

Konische Gewindeanwendung pro Trägerkörper

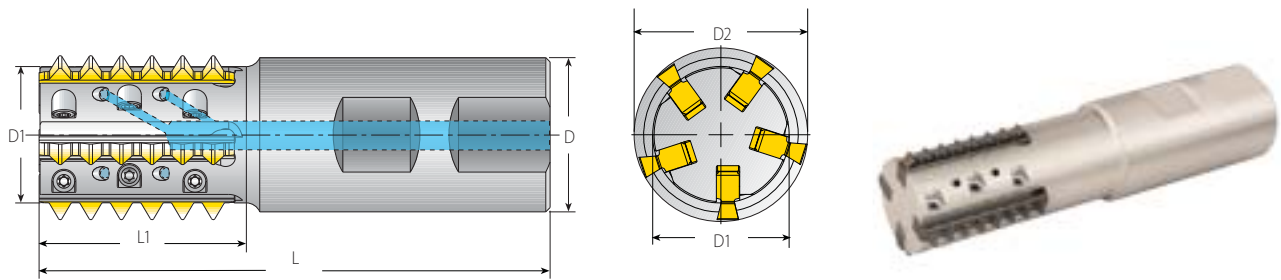
Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø			
		D2 (mm)	NPT	NPTF	BSPT
Konisch	RTMNC D45-22-40L6	45	2-11.5; 2 1/2-8 (und bis)	2-11.5; 2 1/2-8; 3-8	2-6x11



2-Stufen Spannsystem!



Standardträgerkörper (MiTM 41)



Sobald $D2 > 0,7 \times$ Nenndurchmesser des Gewindes beträgt, wird innere Kühlmittelzufuhr empfohlen

RTMC - für Standardgewinde

Schneidplattentype		Bestellnummer		Maße (mm)			Zähnezahl	Ersatzteile		
mm		L	L1	D	D1	D2*	Z	Arretierungsschraube x2	Klemmschraube	Torx + Schraubendreher
41	RTMC 2521-45B1	105	45	25	16.0	21.2	1	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	- Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen - Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 Nm
	RTMC 2524-43B2	104	43	25	19.2	24.5	2			
	RTMC 3230-43B3	106.5	43	32	24.2	30	3			
	RTMC 3230-65B3	128.5	65	32	24.2	30	3			
	RTMC 3236-43B5	106	43	32	28.3	36	5			
	RTMC 3236-65B4	128	65	32	28.3	36	4			

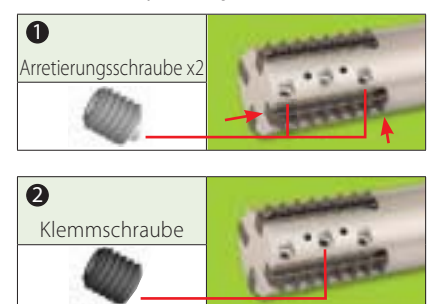
Normgewindeanwendungen pro Trägerkörper

Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø						
	D2* (mm)	ISO (Regel)	ISO (Fein)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSW/BSF	NPT	NPTF
RTMC 2521-45B1	21.2	M27x3; M30x3.5; M33x3.5; M36x4; M39x4; M42x4.5; M45x4.5; M48x5; M52x5	M30x3; M42x4	1-8, 1 1/8-7; 1 1/4-7; 1 1/8-6; 1 1/2-6; 1 3/4-5	1 1/16-8UN; 1 1/16-6UN	1-8BSW; 1 1/8-7BSW	-	-
RTMC 2524-43B2	24.5	M30x3.5; M36x4	M28x3; M45x4	1 1/8-7; 1 1/8-6	1 1/8-8UN; 1 1/16-6UN	1 3/8-8BSF; 1 1/4-7BSW	-	-
RTMC 3230-43B3	30	M36x4; M42x4.5	M34x3; M34x3.5; M45x4	1 3/8-6	1 3/8-8UN; 1 1/16-6UN	1 3/8-8BSF; 1 3/4-7BSF; 1 1/2-6BSW	-	-
RTMC 3230-65B3	30	M36x4; M42x4.5	M34x3; M34x3.5; M45x4	1 3/8-6	1 3/8-8UN; 1 1/16-6UN	1 3/8-8BSF; 1 3/4-7BSF; 1 1/2-6BSW	-	-
RTMC 3236-43B5	36	M42x4.5; M48x5; M56x5.5; M64x6	M40x3; M40x3.5; M42x4; M70x6	1 3/4-5; 2-4.5; 2 1/2-4	1 5/8-8UN; 1 5/8-6UN	1 5/8-8BSF; 1 3/4-7BSF; 1 7/8-6BSF	2 1/2-8	2 1/2-8
RTMC 3236-65B4	36	M42x4.5; M48x5; M56x5.5; M64x6	M40x3; M40x3.5; M42x4; M70x6	1 3/4-5; 2-4.5; 2 1/2-4	1 5/8-8UN; 1 5/8-6UN	1 5/8-8BSF; 1 3/4-7BSF; 1 7/8-6BSF	2 1/2-8	2 1/2-8

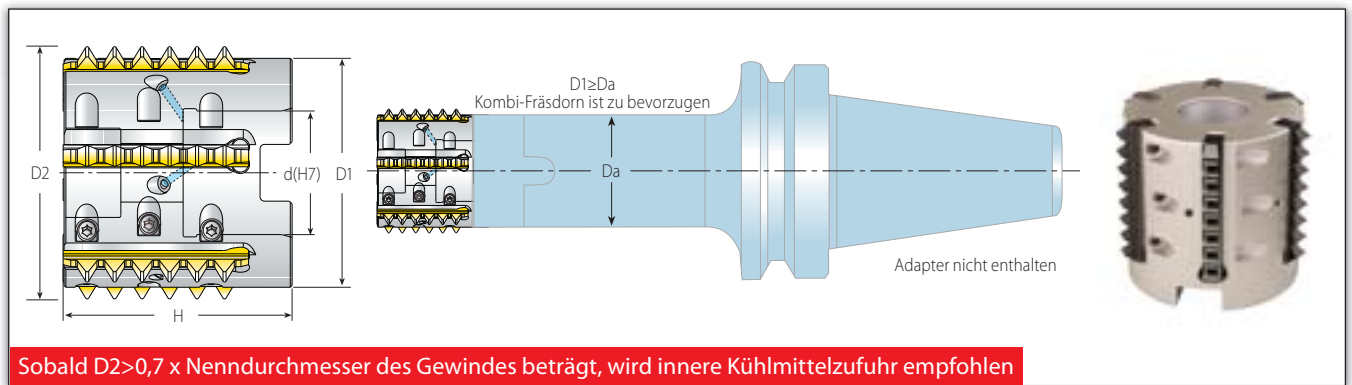
* Für Außenanwendungen, Gewindeplatten R41E... für die CNC Programmierung (D2 + 0,5mm)



2-Stufen Spannsystem!



Fräskopf (MiTM 41)



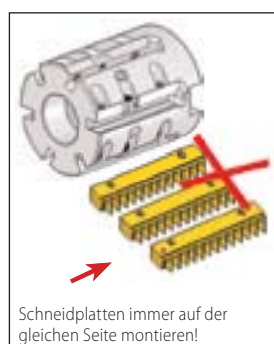
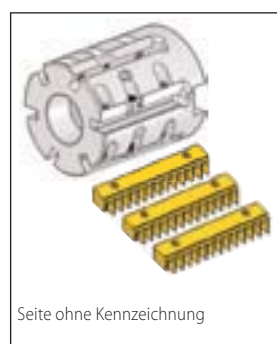
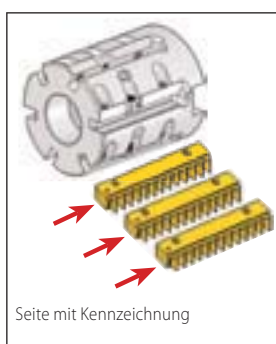
Standard Fräskopf

Schneidplattentype		Bestellnummer		Maße (mm)			Zähnezahl				
mm		D1	D2*	d(H7)	H	Z	Arretierungsschraube x2	Klemmschraube	Torx + Schraubendreher		Halteschraube
41	RTMC D48-22-41B5	40	48	22	50	5	SLD4IP8A (M4x0.7)	SCD4IP8 (M4x0.7)	KIP8 • Nur den beigelegten Vardex Torx + Schraubendreher benutzen • Empfohlenes max. Drehmoment 1,2 NxM		M10x1.5x40
	RTMC D58-27-41B6	50	58	27	50	6					M12x1.75x40

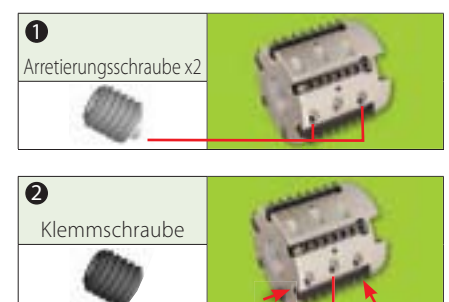
Normgewindeanwendungen pro Trägerkörper

Trägerkörper		Anwendungsbereich Ø						
	D2* (mm)	ISO (Regel)	ISO (Fein)	UNC	UN/UNF/UNEF/UNS	BSF	NPT	NPTF
RTMC D48-22-41B5	48	M56x5.5; M64x6	M55x4; M70x6;	2¼-4.5; 2½-4	2⅝-8UN; 2⅝-6UN	2¼-8; 2¼-6	2½-8	2½-8
RTMC D58-27-41B6	58	M68x6	M64x4; M70x6	2¾-4	2½-8UN; 2½-6UN	2½-8; 2¾-6	2½-8	2½-8

* Für Außenanwendungen, Gewindeplatten R41E... für die CNC Programmierung (D2 + 0,5mm)



2-Stufen Spannsystem!



Empfohlene Sorten und Schnittgeschwindigkeiten Vc [m/min] und Vorschübe fz [mm/Zahn]

Materialgruppe	Vardex Nr.	Material		Brinell Härte HB	Vc [m/min]		Vorschub fz [mm/Zahn]	
					VBX	VTX	fz (ohne MiTM 19)	fz (mit MiTM 19)
P Stahl	1	Unlegierter Stahl	Geringer Kohlenstoffanteil (C=0.1-0.25%)	125	100-210	90-180	0.1-0.35	0.06-0.2
	2		Mittlerer Kohlenstoffanteil (C=0.25-0.55%)	150	100-180	90-170	0.1-0.4	0.06-0.25
	3		Hoher Kohlenstoffanteil (C=0.55-0.85%)	170	100-170	90-160	0.1-0.35	0.06-0.2
	4	Niedriglegierter Stahl (Legierungs-Elemente ≤5%)	Ungehärtet	180	90-60	90-155	0.1-0.4	0.06-0.25
	5		Gehärtet	275	80-150	80-160	0.1-0.35	0.06-0.2
	6		Gehärtet	350	70-140	70-150	0.1-0.3	0.06-0.2
	7	Hochlegierter Stahl (Legierungs-Elemente >5%)	Vergütet	200	60-130	70-115	0.1-0.35	0.06-0.2
	8		Gehärtet	325	70-110	60-100	0.1-0.2	0.06-0.1
	9	Stahlguss	Niedriglegiert (Legierungs-Elemente <5%)	200	100-170	100-170	0.1-0.3	0.06-0.2
	10		Hochlegiert (Legierungs-Elemente >5%)	225	70-120	70-130	0.1-0.2	0.06-0.1
M Edelstahl	11	Edelstahl Ferritisch	Ungehärtet	200	100-170	120-180	0.1-0.3	0.06-0.2
	12		Gehärtet	330	100-170	120-180	0.1-0.2	0.06-0.1
	13	Edelstahl Austenitisch	Austenitisch	180	70-140	100-140	0.1-0.3	0.06-0.2
	14		Super-Austenitisch	200	70-140	100-140	0.1-0.2	0.06-0.1
	15	Edelstahlguß Ferritisch	Ungehärtet	200	70-140	100-140	0.1-0.3	0.06-0.2
	16		Gehärtet	330	70-140	100-140	0.1-0.2	0.06-0.1
	17	Edelstahl-Guß Austenitisch	Austenitisch	200	70-120	100-120	0.1-0.3	0.06-0.2
	18		Gehärtet	330	70-120	100-120	0.1-0.2	0.06-0.1
K Gußeisen	28	Temperguss	Ferritisch (kurzspanig)	130	60-130	100-120	0.05-0.16	0.03-0.1
	29		Perlitisch (langspanig)	230	60-120	80-100	0.04-0.1	0.02-0.06
	30	Grauguss	Niedrigfest	180	60-130	80-100	0.1-0.3	0.06-0.2
	31		Hochfest	260	60-100	80-100	0.1-0.2	0.06-0.1
	32	Kugelgraphitguss	Ferritisch	160	60-125	80-100	0.1-0.3	0.06-0.2
	33		Perlitisch	260	50-90	60-90	0.1-0.2	0.06-0.1
N _(K) Nichteisen-Metalle	34	Aluminium-Legierungen	ungealtert	60	100-250	-	0.15-0.55	0.09-0.3
	35		gealtert	100	100-180	-	0.15-0.5	0.09-0.3
	36	Aluminium-Legierungen	Guß	75	150-400	-	0.15-0.5	0.09-0.3
	37		Guß & gealtert	90	150-280	-	0.1-0.4	0.06-0.25
	38	Aluminium-Legierungen	Guß Si 13-22%	130	80-150	-	0.15-0.5	0.09-0.3
	39	Kupfer und Kupferlegierungen	Messing	90	120-210	100-200	0.15-0.5	0.09-0.3
	40		Bronze und bleifreies Kupfer	100	120-210	100-200	0.1-0.4	0.06-0.25
S _(M) Hitzebeständige Materialien	19	Hochtemperaturlegierungen	Vergütet (Eisen basiert)	200	20-45	20-40	0.1-0.2	0.06-0.1
	20		Gealtert (Eisen basiert)	280	20-30	20-30	0.04-0.1	0.02-0.06
	21		Vergütet (Nickel oder Cobalt basiert)	250	15-20	15-20	0.04-0.1	0.02-0.06
	22		Gealtert (Nickel oder Cobalt basiert)	350	10-15	10-15	0.04-0.1	0.02-0.06
	23	Titanlegierungen	Reines 99,5 Ti	400Rm	70-140	70-120	0.04-0.1	0.02-0.06
	24		α+β Legierungen	1050Rm	20-50	20-50	0.04-0.1	0.02-0.06
H _(K) Gehärtetes Material	25	Extra harter Stahl	Gehärtet & angelassen	45-50HRc	15-45	15-45	0.06-0.12	0.04-0.07
	26			51-55HRc	15-40	15-40	0.04-0.08	0.02-0.05

Sorte

Sorte	Anwendung	Muster
VBX	TiCN-beschichtete Hartmetallsorte. Ausgezeichnete Sorte für Stähle und allgemeine Verwendung.	
VTX	TiAlN-beschichtete Hartmetallsorte. Ideal für Edelstähle.	

MiTM



Super schnelles Gewindefrässystem

VARDEX

Fortschrittliche Gewindeschneidlösungen



Besuchen Sie
VARGUS

vargus
NEUMO Ehrenberg Gruppe

Deutschland
VARGUS Deutschland

T: +49 (0) 7043 / 36-161
F: +49 (0) 7043 / 36-160
info@vargus.de
www.vargus.de

In DE AT CZ SK NL
sind wir für Sie da.
Unsere Vertriebspartner finden
Sie auf www.vargus.de

Schweiz
VARGUS Werkzeugtechnik SNEL AG

T: +41 (0) 41784 2121
F: +41 (0) 41784 2139
info@vargus.ch
www.vargus.ch

221-00936
METRIC GN
07/2013
EDITION 02