



Spanabhebende Präzisionswerkzeuge

[DE] **Gewindefräsen**  
[EN] **Thread Milling**



*passion for precision*

[ Leidenschaft für Präzision ]



### Micro-/Mini-Innengewindefräser VHM

Micro-Mini-Carbide Thread Whirling Cutter

Art.No./Page

		VHM	X Cut	z:3	DIN 6535HA	Micro	M UN	<b>MS-M</b> Seite L 1
		VHM	X Cut	z:3	DIN 6535HA	Micro	BS 55°	<b>MS-G</b> Seite L 1
		VHM	X Cut	INT	z: 3-6	DIN 6535HA	Mini M UN	<b>NS-MUN</b> Seite L 2
		VHM	X Cut	z:3	DIN 6535HA	Micro	M MF	<b>MM-M</b> Seite L 3
		VHM	X Cut	INT	z: 4-6	DIN 6535HA	Micro M	<b>NM-M</b> Seite L 4

### Innengewindefräser VHM - M - UN

Carbide Thread Mills for Internal Threads - M - UN

Art.No./Page

		VHM	X Cut	INT	DIN 6535HA	Thread Burr	M	<b>NB-M</b> Seite L 5
		VHM	X Cut	INT	DIN 6535HA	Thread Burr	M IK cool	<b>NBK-M</b> Seite L 7
		VHM	X Cut	INT	DIN 6535HA	Thread Burr	M IK cool	<b>NBT-M</b> Seite L 8
		VHM	X Cut	INT	z:3	DIN 6535HA	M	<b>NF-M</b> Seite L 8
		VHM	X Cut	z: 3-5	DIN 6535HA	Thread Burr	UN	<b>NB-UN</b> Seite L 9

### Außengewinde VHM

Carbide Thread Mills for External Threads

Art.No./Page

		VHM	X Cut	EXT	DIN 6535HA	Thread Burr	M	<b>EB-M</b> Seite L 10
--	--	-----	-------	-----	------------	-------------	---	---------------------------

### Innen/Außengewinde VHM

Carbide Thread Mills for Int./External Threads

Art.No./Page

		VHM	X Cut	INT EXT	DIN 6535HA	Thread Burr	G	<b>XB-G</b> Seite L 11
		VHM	X Cut	z: 3-4	DIN 6535HA	Thread Burr	G pipe IK cool	<b>XBT-G</b> Seite L 11
		VHM	X Cut	INT EXT	z: 3-4	DIN 6535HA	Thread Burr PG 80°	<b>XB-PG</b> Seite L 12
		VHM	X Cut	INT EXT	DIN 6535HA	Thread Burr	BSPT Rc	<b>XB-BSPT</b> Seite L 12
		VHM	X Cut	INT EXT	z: 3-5	DIN 6535HA	Thread Burr NPT	<b>XB-NPT</b> Seite L 13
		VHM	X Cut	INT EXT	z: 3-4	DIN 6535HA	Thread Burr NPSF	<b>XB-NPSF</b> Seite L 13

●	●	●	●	●	○		VHM	X Cut	INT EXT	z: 3-4	DIN 6535HA	Thread Burr	NPTF	<b>XB-NPTF</b> Seite L 14
---	---	---	---	---	---	---	-----	----------	------------	-----------	---------------	----------------	------	------------------------------

**Schaftfräser, konisch 1:16 VHM**

Carbide Conical End Mills for Pipe Taper

Art.No./Page

●	●	●	●	●	○		VHM	X Cut	INT EXT	z:4	DIN 6535HA	NPT BSPT	1:16	<b>FC-NPT</b> Seite L 14
---	---	---	---	---	---	---	-----	----------	------------	-----	---------------	-------------	------	-----------------------------

**Bohrgewindefräser+IK VHM**

Carbide Coolant Feed Drills + Thread Mills Int. Threads







Art.No./Page

○	●	○		VHM	X Cut	INT	z:2	DIN 6535HA	M	IK cool	<b>NDFK-M</b> Seite L 15
---	---	---	---	-----	----------	-----	-----	---------------	---	------------	-----------------------------

**Modulare Gewindefräser und Schneidplatten**

Modular Thread Mills and Inserts

Art.No./Page

							STEEL	BODY	Typ SR	DIN 6535HB	modul R	<b>SR</b> Seite L 16			
							VHM	BODY	Typ SR	DIN 6535HB	modul R	<b>SRC</b> Seite L 16			
●	●	●	●	●	○		VHM	X Cut	M	UN	G	PG	BSPT	NPT	<b>SR-M WSP</b> Seite L 17
							STEEL	BODY	Typ SRH	DIN 6535HB	modul R	<b>SRH</b> Seite L 19			
							STEEL	BODY	SRH Multi	modul R	<b>SRHM</b> Seite L 19				
●	●	●	●	●	○		VHM	X Cut	M	UN	G	NPT	BSPT	<b>SRH-M WSP</b> Seite L 20	

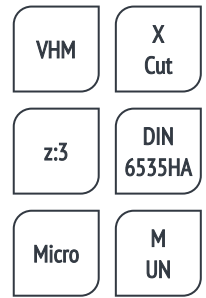
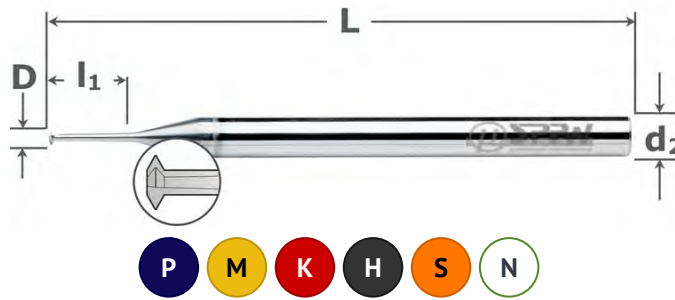
## MS-M

### Micro-Gewindewirbelfräser VHM+X.Cut - Teilprofil 60° Micro-Carbide Thread Whirling Cutter+X.Cut - Partial Profile 60°



- Mit 60° Teilprofil für M/MF Gewinde
- Maximaler Freiheitsgrad
- Geringer Druck für hochfeste Stoffe
- CNC-Steuerung wird benötigt
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- Partial profile for M/MF threads
- Maximum freedom for all 60° threads
- Low force for hardmaterials
- CNC control is required
- With X.Cut coating



M	ØD*	Ød2 h5	L	l1	Ød1*	C	z	Art. No.
0,8	0,57	3	39	2,4	0,31	0,01	3	SM03057C24M08
0,9	0,64	3	39	2,7	0,35	0,01	3	SM03064C27M09
1	0,71	3	39	3	0,39	0,015	3	SM03071C30M10
1,2	0,91	3	39	3,6	0,57	0,015	3	SM03091C36M12
1,4	1,06	3	39	4,2	0,66	0,02	3	SM03106C42M14
1,6	1,2	3	39	4,8	0,75	0,02	3	SM03120C48M16
2	1,5	3	39	6	0,99	0,02	3	SM03150C60M02
2,5	1,9	3	39	7	1,33	0,025	3	SM03190C70M25
3	2,3	6	66	9	1,62	0,03	3	SM06230C90M03
4	3,1	6	66	12	2,19	0,04	3	SM06310C12M04
5	4	6	66	15	2,98	0,05	3	SM06400C15M05
8	6,5	8	80	22	4,96	0,08	3	SM08650C22M08
10	7,9	8	80	26	6,07	0,09	3	SM08790C26M10

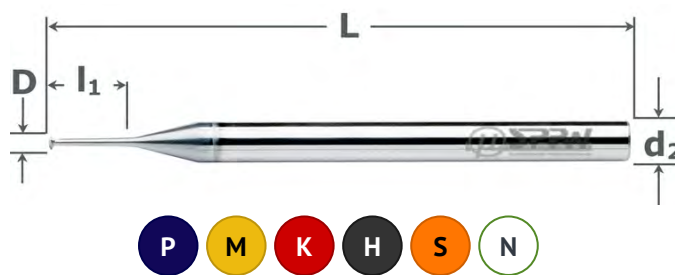
## MS-G

### Micro-Gewindewirbelfräser VHM+X.Cut Teilprofil 55° Micro-Carbide Thread Whirling Cutter+X.Cut - Partial Profile 55°



- Mit 55° Teilprofil für G/BSP-Gewinde
- Maximaler Freiheitsgrad
- CNC-Steuerung wird benötigt
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- 55° partial profile for BS threads
- Maximum freedom for all 55° threads
- CNC control is required
- With X.Cut coating



G	ØD*	Ød2 h5	L	l1	Ød1*	C	z	Art. No.
1/8	2,3	6	66	9,52	1,4	0,035	3	SM06230C09G18X
5/32	3,1	6	66	11,11	1,75	0,035	3	SM06310C11G532X
3/16	3,65	6	66	19,05	1,8	0,04	3	SM06365C19G316X
1/4	4,85	6	75	22,22	2,7	0,06	3	SM06485C22G14X
5/16	6,25	8	80	25,4	3,8	0,08	3	SM08625C25G516X
3/8	7,5	8	80	25,4	4,8	0,08	3	SM08750C25G38X



- 60° Teilprofil für M/MF, UN-Gewinde
- Maximaler Freiheitsgrad
- Geringer Schnittdruck für feste Stoffe
- CNC-Steuerung wird benötigt
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Partial profile for M/MF, UN threads
- Maximum freedom for all 60° threads
- Low cutting force for hard materials
- CNC control is required
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT	z: 3-6
DIN 6535HA	Mini
M UN	

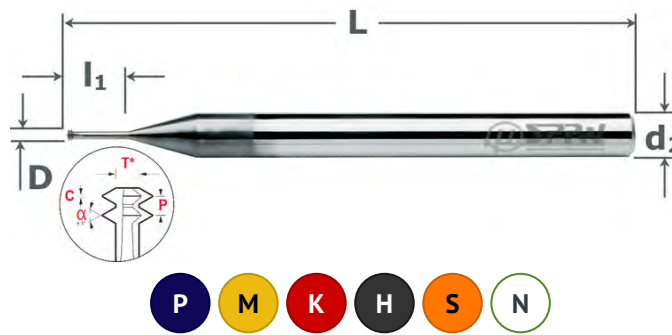
M ISO	ØD	Ød2	L	l1	z	UN	nxØ	Art. No.
M0,5	0,37	3	39	1,3	3	UNF#0000	2	NS03003C13P60
M0,6	0,44	3	39	1,5	3		2	NS03004C15P60
M0,8	0,58	3	39	2	3	UNF#000	2	NS03005C20P60
M0,8	0,58	3	39	2,7	3	UNF#000	3	NS03005C27P60
M1	0,72	3	39	2,5	3		2	NS03007C25P60
M1	0,72	3	39	3,2	3		3	NS03007C32P60
M1	0,72	3	39	2,5	3		2	NS03007C2025ISO
M1	0,72	3	39	3,5	3		3	NS03007C3025ISO
M1,2	0,92	3	39	2,9	3	UNF#00	2	NS03009C29P60
M1,2	0,92	3	39	3,9	3	UNF#00	3	NS03009C39P60
M1,2	0,92	3	39	2,9	3		2	NS03009C2025ISO
M1,2	0,92	3	39	3,9	3		3	NS03009C3025ISO
M1,4	1,06	3	39	3,3	3		2	NS03010C33P60
M1,4	1,06	3	39	4,4	3		3	NS03010C44P60
M1,4	1,06	3	39	3,3	3		2	NS03010C3035ISO
M1,4	1,06	3	39	4,4	3		3	NS03010C4035ISO
M1,6	1,2	3	39	3,6	4	UNF#0	2	NS03012D3035ISO
M1,6	1,2	3	39	5,1	4	UNF#0	3	NS03012D5035ISO
M1,8	1,4	3	39	4,2	4		2	NS03014D4035ISO
M1,8	1,4	3	39	5,6	4		3	NS03014D5035ISO
M2	1,5	4	50	4,4	4	UNF#2	2	NS04015D4P60
M2	1,5	4	50	6,4	4	UNF#2	3	NS04015D6P60
M2	1,55	3	39	4,7	4		2	NS03015D404ISO
M2	1,55	3	39	6,2	4		3	NS03015D604ISO
M2,2	1,65	4	50	5	4	UN#2	2	NS04016D5P60
M2,2	1,65	4	50	7,1	4	UN#2	3	NS04016D7P60

M ISO	ØD	Ød2	L	l1	z	UN	nxØ	Art. No.
M2,5	1,9	4	50	5,5	4	UN#3	2	NS04019D5P60
M2,5	1,9	4	50	8	4	UN#3	3	NS04019D8P60
M2,5	2,1	4	50	9,2	4	UN#4		NS04021D9P60
M2,5	2,1	4	50	6,4	4	UN#4		NS04021D6P60
M3	2,3	4	50	6,5	4	UN#5	2	NS04023D6P60
M3	2,3	4	50	9,5	4	UN#5	3	NS04023D9P60
M3,5	2,6	4	50	7,6	4	UN#6	2	NS04026D7P60
M3,5	2,6	4	50	11,1	4	UN#6	3	NS04026D11P60
M4	3	4	50	9,5	4	UN#8	2	NS0403D9P60
M4	3,6	4	50	14,3	4	UN#10	3	NS04036D14P60
M4,5	3	4	50	13	4	UN#8	3	NS0403D13P60
M4,5	3,6	4	50	10	4	UN#10	2	NS04036D10P60
M5	4	4	50	11	4	UN#12	2	NS0404D11P60
M5	4	4	50	16	4	UN#12	3	NS0404D16P60
M6	4,5	6	63	13	4	UN1/4	2	NS06045D13P60
M6	4,5	6	76	19	4	UN1/4	3	NS06045D19P60
M8	6	6	63	17,3	5	UN5/16	2	NS0606E17P60
M8	6	6	76	25,3	5	UN5/16	3	NS0606E25P60
M10	7,5	8	63	22	5	UN3/8	2	NS08075E22P60
M10	7,5	8	76	32	5	UN3/8	3	NS08075E32P60
M12	9	10	76	26	5	UN1/2	2	NS1009E26P60
M12	9	10	100	38	5	UN1/2	3	NS1009E38P60
M14	10	10	76	30	5	UN9/16	2	NS1010E30P60
M14	10	10	100	44	5	UN9/16	3	NS1010E44P60
M16	12	12	83	34	5	UN5/8	2	NS1212F34P60
M16	12	12	100	50	6	UN5/8	3	NS1212F50P60





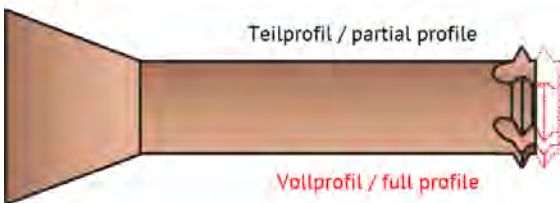
- Mit 60° Vollprofil für M/MF Gewinde
- Besonders gratfreie Gewinde
- Geringer Druck für hochfeste Stoffe
- CNC-Steuerung wird benötigt
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Partial profile for M/MF threads
- For burr free threads
- Low force for hardmaterials
- CNC control is required
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
z:3	DIN 6535HA
Micro	M MF

Stg.	M ISO	Ød2 h5	L	l1	ØD	Ød1	z	c	Art. No.
0,2	0,8	3	39	2,4	0,57	0,29	3	0,01	MM03057C24M08
0,225	0,9	3	39	2,7	0,64	0,33	3	0,01	MM03064C27M09
0,25	1	3	39	3	0,71	0,35	3	0,015	MM03071C30M10
0,25	1,2	3	39	3,6	0,91	0,55	3	0,015	MM03091C36M12
0,3	1,4	3	39	4,2	1,06	0,64	3	0,02	MM03106C42M14
0,35	1,6	3	39	4,8	1,2	0,7	3	0,02	MM03120C48M16
0,35	1,8	3	39	5,5	1,4	0,85	3	0,02	MM03140C55M18
0,4	2	3	39	6	1,54	0,9	3	0,02	MM03154C60M20
0,45	2,5	3	39	7	1,95	1,35	3	0,025	MM03195C70M25
0,5	3	6	66	9	2,4	1,7	3	0,03	MM06240C90M30
0,7	4	6	66	12	3,2	2,2	3	0,04	MM06320C12M40
0,8	5	6	66	15	4	2,95	3	0,05	MM06400C15M50
1	6	6	75	18	4,85	3,45	3	0,07	MM06485C18M60

INFO



Teilprofil | Partial Profile - M-SM, MS-G, NS-MUN

NS-MUN, MS-M mit 60° Flankenwinkel für M und UN Gewinde, MS-G mit 55° Flankenwinkel für Rohrgewinde. Das Teilprofil weist ein halbes Gewindeprofil auf. Es verfügt über 3-6 Schneiden. Für Gewinde im Bereich von M0,5 - M16.

Vorteile:

- Maximaler Freiheitsgrad, es lassen sich alle 60° (55°) Gewinde herstellen
- Sehr geringer Schnittdruck, daher auch für tiefe Gewinde und
- hochfeste Werkstoffe besonders geeignet.

Nachteile:

- Leistungsfähige CNC-Steuerung wird benötigt
- In den Gewindegängen können, anders als beim Vollprofil, Grate zurückbleiben

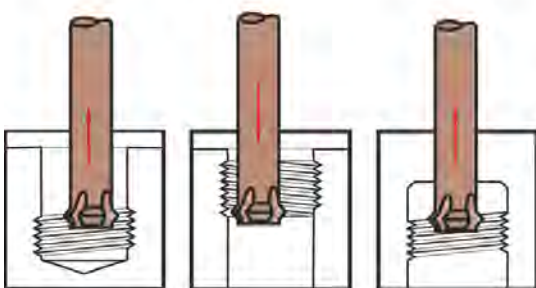
NS-MUN, MS-M with 60° flank angle for M and UN threads, MS-G with 55° flank angle for pipe threads. Partial profile only has half a thread profile. It has 3-6 cutting edges. For threads in the range of M0.5 - M16.

Advantages:

- Maximum degree of freedom, all 60° (55°) threads can be produced.
- Very low cutting pressure, therefore also suitable for deep threads and
- High-strength materials particularly suitable

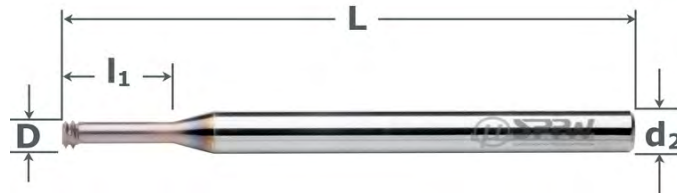
Disadvantages:

- Powerful CNC control is required
- Burrs can remain in the threads, unlike with the full profile





- Typ M-NM mit Vollprofil
- Metrische Gewinde herstellbar
- Geringer Schnittdruck für feste Stoffe
- CNC-Steuerung wird benötigt
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Type M-NM with full profile
- Metric (M/MF) threads manufacturable
- Low cutting force for hard materials
- CNC control is required
- With X6.Cut coating

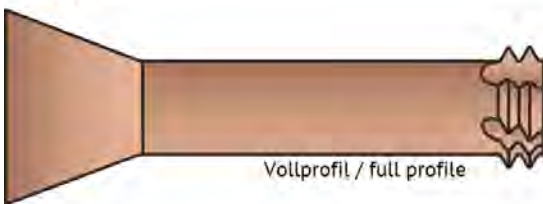


VHM	X Cut
INT	z: 4-6
DIN 6535HA	Micro
M	

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
0,4	1,5	4	50	4,4	4	M2	1,5	NM04015D404ISO
0,4	1,5	4	50	6,4	4	M2	3	NM04015D604ISO
0,45	1,6	4	50	5	4	M2,2	1,5	NM04016D5045ISO
0,45	1,65	4	50	7,1	4	M2,2	3	NM04016D7045ISO
0,45	1,9	4	50	5,5	4	M2,5	1,5	NM04019D5045ISO
0,45	1,9	4	50	8	4	M2,5	3	NM04019D8045ISO
0,5	2,3	4	50	6,5	5	M3	1,5	NM04023E605ISO
0,5	2,3	4	50	9,5	5	M3	3	NM04023E905ISO
0,6	2,6	4	50	7,6	5	M3,5	1,5	NM04026E706ISO
0,6	2,6	4	50	11,1	5	M3,5	3	NM04026E1106ISO
0,7	3	4	50	9	5	M4	1,5	NM0403E907ISO
0,75	3,4	4	50	10	5	M4,5	2	NM04034E10075ISO
0,75	3,4	4	50	14,3	5	M4,5	3	NM04034E14075ISO
0,8	3,8	4	50	11	5	M5	1,5	NM04038E1108ISO

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
0,8	3,8	4	50	16	5	M5	3	NM04038E1608ISO
1	4,5	6	63	10	5	M6	1,5	NM06045E1310ISO
1	4,5	6	63	19	5	M6	3	NM06045E1910ISO
1,25	6	6	63	19,3	3	M8	1,5	NM0606E17125ISO
1,25	6	6	76	25,3	5	M8	3	NM0606E25125ISO
1,5	7,5	8	63	22	5	M10	2	NM08075E2215ISO
1,5	7,5	8	76	32	5	M10	3	NM08075E3215ISO
1,75	9	10	76	26	5	M12	2	NM1009E26175ISO
1,75	9	10	100	38	5	M12	3	NM1009E38175ISO
2	10	10	76	30	5	M14	2	NM1010E3020ISO
2	10	10	100	44	5	M14	3	NM1010E4420ISO
2	12	12	83	34	6	M16	2	NM1212F3420ISO
2	12	12	100	50	6	M16	3	NM1212F5020ISO

— INFO —



**Vollprofil | Full Profile - NM-, MM-M**

NM-M und MM-M mit 60° Flankenwinkel für metrische Gewinde mit 3-6 Schneiden sind für Gewinde mit einer Steigung von 0,2 - 2 mm vorgesehen - Bereich von M0,8 - M16.

**Vorteile:**

- Sehr geringer Schnittdruck, daher auch für tiefe Gewinde und
- hochfeste Werkstoffe besonders geeignet
- Durch Vollprofil besonders gratfreie Übergänge.

**Nachteile:**

- Geringerer Freiheitsgrad als Teilprofil
- Leistungsfähige CNC-Steuerung wird benötigt

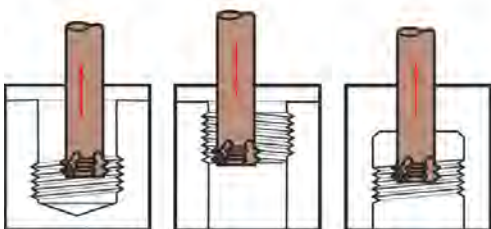
NM-M and MM-M with 60° flank angle for metric threads, have between 3 and 6 cutting edges. For threads in the range of M0.8 - M16.

**Advantages:**

- Very low cutting pressure, therefore also suitable for deep threads and
- high-strength materials particularly suitable
- Highest quality of threads

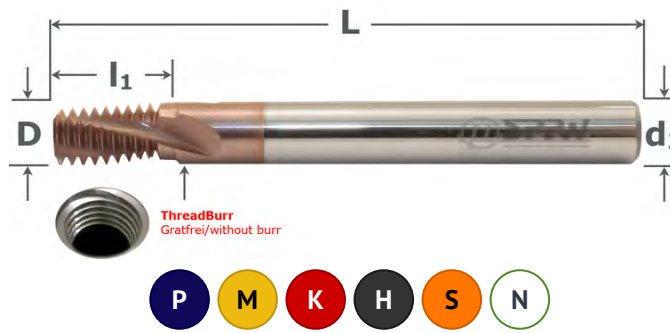
**Disadvantages:**

- Lesser degree of freedom
- Powerful CNC control is required
- Burrs can remain in the threads, unlike with the full profile





- Universalfräser für Innengewinde
- Entgratstufe für gratfreie Gewinde
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- 15° Spirale für weicheren Schnitt
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Universal thread mills for metric
- Deburring section for burr free threads
- Threading, deburring in one operation
- 15° helix for softer cutting
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT	DIN 6535HA
Thread Burr	M

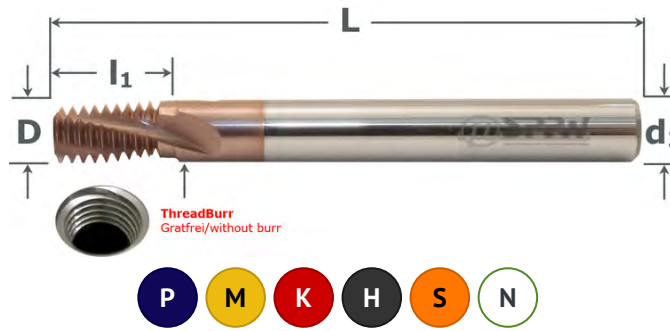
Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
0,4	1,5	4	50	3,4	3	M2	1,5	NB04015C304ISO
0,4	1,5	4	50	4,6	3	M2	2	NB04015C404ISO
0,45	1,6	4	50	3,82	3	M2,2	1,5	NB04016C3045ISO
0,45	1,6	4	50	5,17	3	M2,2	2	NB04016C5045ISO
0,45	1,9	4	50	4,27	3	M2,5	1,5	NB04019C4045ISO
0,45	1,9	4	50	5,62	3	M2,5	2	NB04019C5045ISO
0,5	2,3	4	50	5,25	3	M3	1,5	NB04023C505ISO
0,5	2,3	4	50	6,75	3	M3	2	NB04023C605ISO
0,5	2,3	4	50	8,25	3	M3	2,5	NB04023C805ISO
0,5	2,3	6	63	5,25	3	M3	1,5	NB06023C505ISO
0,5	2,3	6	63	6,75	3	M3	2	NB06023C605ISO
0,5	2,3	6	63	8,25	3	M3	2,5	NB06023C805ISO
0,5	3,8	4	50	10,75	3	MF5	2	NB04038C1005ISO
0,5	3,8	6	63	10,75	3	MF5	2	NB06038C1005ISO
0,6	2,6	4	50	6,3	3	M3,5	1,5	NB04026C606ISO
0,6	2,6	4	50	8,1	3	M3,5	2	NB04026C806ISO
0,7	3	4	50	7,35	3	M4	1,5	NB0403C707ISO
0,7	3	4	50	8,75	3	M4	2	NB0403C807ISO
0,7	3	6	63	7,35	3	M4	1,5	NB0603C707ISO
0,7	3	6	63	8,75	3	M4	2	NB0603C807ISO
0,7	3	4	50	10,85	3	M4	2,5	NB0403C1007ISO
0,7	3	6	63	10,85	3	M4	2,5	NB0603C1007ISO
0,75	3,4	4	50	7,87	3	M4,5	1,5	NB04034C7075ISO
0,75	3,4	4	50	10,12	3	M4,5	2	NB04034C10075ISO
0,75	4,5	6	63	10,87	3	MF6	1,5	NB06045C10075ISO
0,75	4,5	6	63	16,87	3	MF6	2,5	NB06045C16075ISO
0,8	3,8	4	50	8,4	3	M5	1,5	NB04038C808ISO
0,8	3,8	6	63	8,4	3	M5	1,5	NB06038C808ISO
0,8	3,8	4	50	10,8	3	M5	2	NB04038C1008ISO
0,8	3,8	4	50	13,2	3		2,5	NB04038C1308ISO
0,8	3,8	6	63	10,8	3	M5	2	NB06038C1008ISO
0,8	3,8	6	63	13,2	3	M5	2,5	NB06038C1308ISO
1	4,5	6	63	10,5	3	M6	1,5	NB06045C1010ISO
1	4,5	6	63	13,5	3	M6	2	NB06045C1310ISO
1	4,5	6	63	16,5	3	M6	2,5	NB06045C1610ISO
1	4,5	6	63	19,5	3	M6	3	NB06045C1910ISO
1	6	6	63	10,5	3	MF8	1	NB0606C1010ISO
1	6	6	63	13,5	3	MF8	1,5	NB0606C1310ISO

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
1	8	8	63	10,5	4	MF10	1	NB0808D1010ISO
1	8	8	63	13,5	4	MF10	1	NB0808D1310ISO
1	8	8	63	17,5	4	MF10	1,5	NB0808D1710ISO
1	10	10	76	14,5	5	MF12	1	NB1010E1410ISO
1	10	10	76	19,5	5	MF12	1,5	NB1010E1910ISO
1	12	12	83	15,5	6	MF14	1	NB1212F1510ISO
1	12	12	83	21,5	6	MF14	1,5	NB1212F2110ISO
1,25	6	6	63	14,37	3	M8	1,5	NB0606C14125ISO
1,25	6	6	63	18,12	3	M8	2	NB0606C18125ISO
1,25	6	6	63	21,87	3	M8	2,5	NB0606C21125ISO
1,25	6	6	76	25,62	3	M8	3	NB0606C25125ISO
1,5	7,5	8	63	17,25	3	M10	1,5	NB08075C1715ISO
1,5	7,5	8	76	21,75	3	M10	2	NB08075C2115ISO
1,5	7,5	8	76	27,75	3	M10	2,5	NB08075C2715ISO
1,5	7,5	8	76	32,25	3	M10	3	NB08075C3215ISO
1,5	10	10	76	17,25	4	MF14	1	NB1010D1715ISO
1,5	10	10	76	23,25	4	MF14	1,5	NB1010D2315ISO
1,5	12	12	83	15,75	5	MF16	1	NB1212E1515ISO
1,5	12	12	83	21,75	5	MF16	1	NB1212E2115ISO
1,5	12	12	83	29,25	5	MF16	1,5	NB1212E2915ISO
1,5	16	16	89	18,75	6	MF20	1	NB1616F1815ISO
1,5	16	16	89	26,25	6	MF20	1	NB1616F2615ISO
1,5	16	16	100	35,25	6	MF20	1,5	NB1616F3515ISO
1,75	8	8	76	20,12	3	M12	1,5	NB0808C20175ISO
1,75	8	8	76	27,12	3	M12	2	NB0808C27175ISO
1,75	9	10	76	20,12	3	M12	1,5	NB1009C20175ISO
1,75	9	10	76	27,12	3	M12	2	NB1009C27175ISO
1,75	9	10	100	32,37	3	M12	2,5	NB1009C32175ISO
1,75	9	10	100	37,62	3	M12	3	NB1009C37175ISO
2	10	10	76	23	3	M14	1,5	NB1010C2320ISO
2	10	10	100	31	3	M14	2	NB1010C3120ISO
2	10	10	100	37	3	M14	2,5	NB1010C3720ISO
2	12	12	83	27	4	M16	1,5	NB1212D2720ISO
2	12	12	89	29	5	MF20	1,5	NB1616E2920ISO
2	12	12	100	35	4	M16	2	NB1212D3520ISO
2	12	12	100	43	4	M16	2,5	NB1212D4320ISO
2	12	12	100	51	3	M16	3	NB1212C5120ISO
2	16	16	100	39	5	MF20	1,5	NB1616E3920ISO





- Universalfräser für Innengewinde
- Entgratstufe für gratfreie Gewinde
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- 15° Spirale für weicheren Schnitt
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Universal thread mills for metric
- Deburring section for burr free threads
- Threading, deburring in one operation
- 15° helix for softer cutting
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT	DIN 6535HA
Thread Burr	M

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
2	20	20	100	43	6	MF24	1,5	NB2020F4320ISO
2	20	20	120	57	6	MF24	2	NB2020F5720ISO
2,5	12	12	100	31,25	3	M18	1,5	NB1212C3125ISO
2,5	12	12	100	38,75	3	M18	2	NB1212C3825ISO
2,5	12	12	100	48,75	3	M18	2,5	NB1212C4825ISO
2,5	14	14	89	33,75	4	M20	1,5	NB1414D3325ISO
2,5	14	14	100	43,75	4	M20	2	NB1414D4325ISO
2,5	15	16	120	53,75	4	M20	2,5	NB1615D5325ISO
2,5	15	16	120	63,75	3	M20	3	NB1615C6325ISO

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
3	16	16	100	40,5	3	M24	1,5	NB1616C4030ISO
3	16	16	120	52,5	3	M24	2	NB1616C5230ISO
3	18	18	130	64,5	3	M24	2,5	NB1818C6430ISO
3	20	20	120	46,5	4	MF30	1,5	NB2020D4630ISO
3	20	20	150	61,5	4	MF30	2	NB2020D6130ISO
3,5	20	20	120	50,75	3	M30	1,5	NB2020C5035ISO
3,5	20	20	150	64,75	3	M30	2	NB2020C6435ISO
3,5	20	20	150	78,75	3	M30	2,5	NB2020C7835ISO
4	20	20	150	58	3	MF42	1,5	NB2020C5840ISO

**— INFO —**

**ThreadBurr - Gewindefräser mit spezieller Entgratstufe**  
**ThreadBurr - Thread Milling Cutter with special deburring geometry**

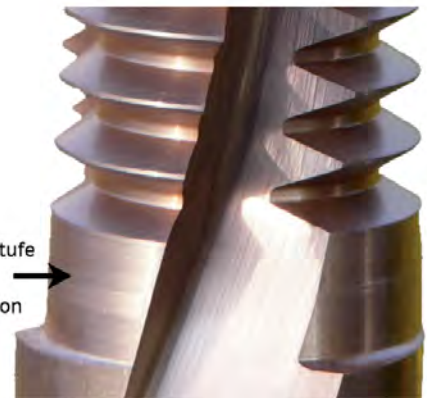
**Konventionell**  
mit Grat/with burr



**ThreadBurr**  
gratfrei/without burr

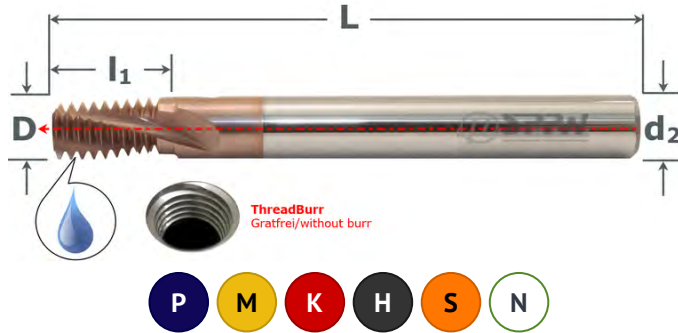


**ThreadBurr**  
mit spezieller Entgratstufe  
**ThreadBurr**  
special deburring section





- Typ NBK gerader, axialer Kühlkanal
- Für metrische ISO-Innengewinde
- Entgratstufe für gratfreie Gewinde
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Type NBK straight axial coolant bore
- For internal metrical ISO-threads
- Simultaneous threading/deburring
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT	DIN 6535HA
Thread Burr	M
IK cool	

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
0,8	3,8	4	50	8,4	3	M5	1,5	NBK04038C808ISO
0,8	3,8	4	50	10,8	3	M5	2	NBK04038C1008ISO
0,8	3,8	4	50	13,2	3	M5	2,5	NBK04038C1308ISO
1	4,5	6	63	10,5	3	M6	1,5	NBK06045C1010ISO
1	4,5	6	63	13,5	3	M6	2	NBK06045C1310ISO
1	4,5	6	63	16,5	3	M6	2,5	NBK06045C1610ISO
1	8	8	76	17,5	3	MF10	1,5	NBK0808D1710ISO
1,25	6	6	63	14,37	3	M8	1,5	NBK0606C14125ISO
1,25	6	6	63	18,12	3	M8	2	NBK0606C18125ISO
1,25	6	6	63	21,87	3	M8	2,5	NBK0606C21125ISO
1,5	7,5	8	76	17,25	3	M10	1,5	NBK08075C1715ISO
1,5	7,5	8	76	21,75	3	M10	2	NBK08075C2115ISO
1,5	7,5	8	76	27,75	3	M10	2,5	NBK08075C2715ISO
1,5	7,5	8	76	32,25	3	M10	3	NBK08075C3215ISO
1,5	16	16	120	35,25	6	MF20	1,5	NBK1616F3515ISO
1,75	8	8	76	20,12	3	M12	1,5	NBK0808C20175ISO
1,75	8	8	76	27,12	3	M12	2	NBK0808C27175ISO
1,75	9	10	100	20,12	3	M12	1,5	NBK1009C20175ISO

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
1,75	9	10	100	27,12	3	M12	2	NBK1009C27175ISO
1,75	9	10	100	32,37	3	M12	2,5	NBK1009C32175ISO
1,75	9	10	100	37,62	3	M12	3	NBK1009C37175ISO
2	10	10	100	23	3	M14	1,5	NBK1010C2320ISO
2	10	10	100	31	3	M14	2	NBK1010C3120ISO
2	12	12	100	27	4	M14	1,5	NBK1212D2720ISO
2	12	12	100	35	4	M16	2	NBK1212D3520ISO
2	12	12	100	43	4	M16	2,5	NBK1212D4320ISO
2	12	12	100	51	3	M14	3	NBK1212C5120ISO
2	16	16	120	39	5	MF20	1,5	NBK1616E3920ISO
2,5	14	14	100	33,75	4	M20	1,5	NBK1414D3325ISO
2,5	14	14	100	43,75	4	M20	2	NBK1414D4325ISO
2,5	15	16	120	53,75	4	M20	2,5	NBK1615D5325ISO
3	16	16	120	40,5	3	M24	1,5	NBK1616C4030ISO
3	16	16	120	52,5	3	M24	2	NBK1616C5230ISO
3,5	20	20	150	50,75	3	M30	1,5	NBK2020C5035ISO
3,5	20	20	150	64,75	3	M30	2	NBK2020C6435ISO

— INFO —



**ThreadBurr - mit Innenkühlung | Thread Milling Cutter with Internal Cooling**

**NBK-M: Axial**  
 Zentraler Kühlmittelkanal  
 Central cooling duct

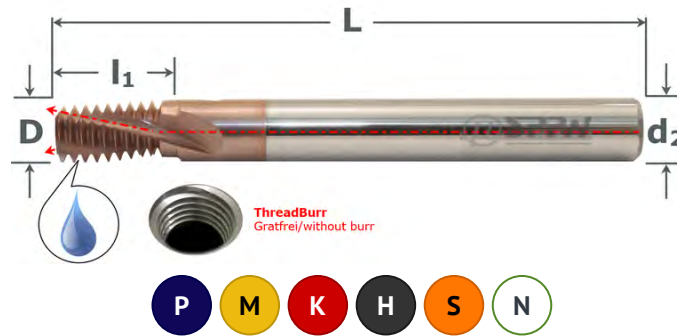
**NBT-M + XBT-G: Radial**  
 Kühlmittelaustritt in der Spannt  
 Coolant exits in the flutes

## NBT-M

# Hochleistungs-Innengewindefräser VHM+X.Cut - M mit IK Carbide HP Coolant Feed Thread Mills+X.Cut



- Typ NBT zentraler Kühlkanal
- Kühlmittelaustritt in der Spannweite
- Für metrische ISO-Innengewinde
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Type NBT central coolant bore
- Radial cooling through flutes
- For internal metric ISO-threads
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT	DIN 6535HA
Thread Burr	M
IK cool	

Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
1	8	8	76	17,5	4	MF10	1,5	NBT0808D1710ISO
1,25	6	6	76	18,12	3	M8	2	NBT0606C18125ISO
1,5	7,5	8	76	21,75	3	M10	2	NBT08075C2115ISO
1,5	12	12	100	29,25	5	MF16	1,5	NBT1212E2915ISO
1,75	8	8	76	27,12	3	M12	2	NBT0808C27175ISO

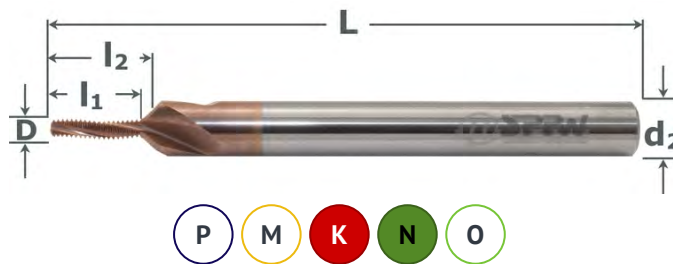
Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	M	nxØ	Art. No.
1,75	9	10	100	27,12	3	M12	2	NBT1009C27175ISO
2	10	10	100	31	3	M14	2	NBT1010C3120ISO
2	12	12	100	35	4	M16	2	NBT1212D3520ISO
2	16	16	100	39	5	MF20	1,5	NBT1616E3920ISO

## NF-M

# Innengewindefräser VHM+X.Cut mit Fase Carbide Thread Mills+X.Cut with Chamfer



- Für metrische ISO-Innengewinde
- Gewinde und Fasen in einem Zug
- Herstellen von 45° Fasen
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- For internal metric ISO-threads
- Simultaneous threading, chamfering
- Production of 45° chamfers
- With X6.Cut coating



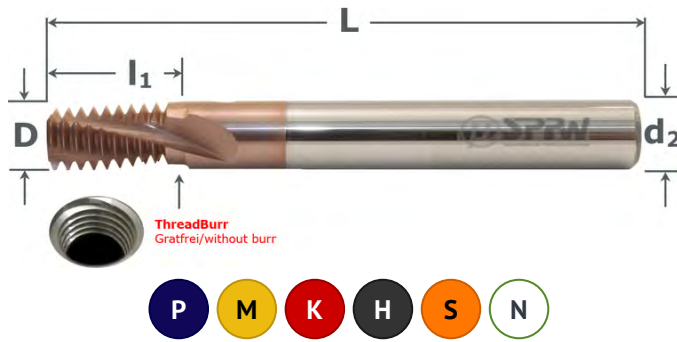
VHM	X Cut
INT	z:3
DIN 6535HA	M

Stg.	ØD	L	l1	l2	Ød2	M	nxØ	Art. No.
0,5	2,3	63	5,25	5,85	6	M3	1,5	NF06023C505ISO
0,5	2,3	63	6,75	7,35	6	M3	2	NF06023C605ISO
0,5	2,3	63	8,25	8,85	6	M3	2,5	NF06023C805ISO
0,5	2,3	63	9,75	10,35	6	M3	3	NF06023C905ISO
0,7	3	63	7,35	8,2	6	M4	1,5	NF0603C707ISO
0,7	3	63	8,75	9,6	6	M4	2	NF0603C807ISO
0,7	3	63	10,85	11,7	6	M4	2,5	NF0603C1007ISO
0,7	3	63	12,95	13,8	6	M4	3	NF0603C1207ISO
0,8	3,8	63	8,4	9,4	6	M5	1,5	NF06038C808ISO
0,8	3,8	63	10,8	11,8	6	M5	2	NF06038C1008ISO
0,8	3,8	63	13,2	14,2	6	M5	2,5	NF06038C1308ISO
0,8	3,8	63	16,4	17,4	6	M5	3	NF06038C1608ISO

Stg.	ØD	L	l1	l2	Ød2	M	nxØ	Art. No.
1	4,5	63	10,5	11,75	8	M6	1,5	NF08045C1010ISO
1	4,5	63	13,5	14,75	8	M6	2	NF08045C1310ISO
1	4,5	63	16,5	17,75	8	M6	2,5	NF08045C1610ISO
1,25	6	76	14,37	16	10	M8	1,5	NF1006C14125ISO
1,25	6	76	18,12	19,75	10	M8	2	NF1006C18125ISO
1,25	6	76	21,87	23,5	10	M8	2,5	NF1006C21125ISO
1,5	7,5	83	17,25	19,25	12	M10	1,5	NF12075C1715ISO
1,5	7,5	83	21,75	23,75	12	M10	2	NF12075C2115ISO
1,5	7,5	83	27,75	29,75	12	M10	2,5	NF12075C2715ISO
1,75	9	89	20,12	22,5	14	M10	1,5	NF1409C20175ISO
1,75	9	89	27,12	29,5	14	M10	2	NF1409C27175ISO
1,75	9	89	32,37	34,75	14	M10	2,5	NF1409C32175ISO



- Für UNC/UNF Innengewinde
- UNC: Unified National Coarse
- UNF: Unified National Fine
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- For internal UNC/UNF threads
- simultaneous threading/deburring
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
z: 3-5	DIN 6535HA
Thread Burr	UN

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	UN	nxØ	Art. No.
64	1,7	4	50	3,77	3	UNF#2	1,5	NB04017C364UN
64	1,7	4	50	4,96	3	UNF#2	2	NB04017C564UN
56	1,6	4	50	3,86	3	UN#2	1,5	NB04016C356UN
56	1,6	4	50	5,22	3	UN#2	2	NB04016C556UN
56	1,9	4	50	4,31	3	UNF#3	1,5	NB04019C456UN
56	1,9	4	50	5,67	3	UNF#3	2	NB04019C556UN
48	1,9	4	50	4,5	3	UN#3	1,5	NB04019C448UN
48	1,9	4	50	5,56	3	UN#3	2	NB04019C548UN
48	2,1	4	50	4,5	3	UNF#4	1,5	NB04021C548UN
48	2,1	4	50	6,61	3	UNF#4	2	NB04021C648UN
44	2,4	4	50	5,48	3	UNF#5	1,5	NB04024C544UN
44	2,4	4	50	7,22	3	UNF#5	2	NB04024C744UN
40	2,1	4	50	5,4	3	UN#4	1,5	NB04021C540UN
40	2,1	4	50	6,67	3	UN#4	2	NB04021C640UN
40	2,3	4	50	5,4	3	UN#5	1,5	NB04023C540UN
40	2,3	4	50	7,3	3	UN#5	2	NB04023C740UN
40	2,3	4	50	8,57	3	UN#5	2,5	NB04023C840UN
40	2,6	4	50	6,03	3	UNF#6	1,5	NB04026C640UN
40	2,6	4	50	7,94	3	UNF#6	2	NB04026C840UN
36	3,1	4	50	7,41	3	UNF#8	1,5	NB04031C736UN
36	3,1	4	50	9,53	3	UNF#8	2	NB04031C936UN
32	2,5	4	50	6,75	3	UN#6	1,5	NB04025C632UN
32	2,5	4	50	8,33	3	UN#6	2	NB04025C832UN
32	2,5	4	50	9,92	3	UN#6	2,5	NB04025C1032UN
32	3	4	50	7,54	3	UN#8	1,5	NB0403C732UN
32	3	4	50	9,13	3	UN#8	2	NB0403C932UN
32	3	4	50	11,51	3	UN#8	2,5	NB0403C1132UN
32	3,6	4	50	8,33	3	UNF#10	1,5	NB04036C832UN
32	3,6	4	50	10,72	3	UNF#10	2	NB04036C1032UN
32	6	6	63	13,1	4		1,5	NB0606D1332UN
28	4	4	50	9,52	3	UNF#12	1,5	NB0404C928UN
28	4	4	50	12,25	3	UNF#12	2	NB0404C1228UN
28	5	6	63	10,43	3	UNF1/4	1,5	NB0605C1028UN
28	5	6	63	14,06	3	UNF1/4	2	NB0605C1428UN
28	8	8	63	17,69	4		1,5	NB0808D1728UN
24	3,6	4	50	9	3	UN#10	1,5	NB04036C924UN
24	3,6	4	50	11,11	3	UN#10	2	NB04036C1124UN

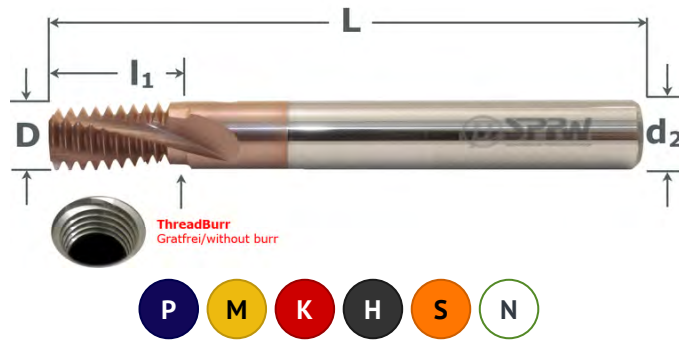
Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	UN	nxØ	Art. No.
24	3,6	4	50	13,23	3	UN#10	2,5	NB04036C1324UN
24	4	4	50	10,05	3	UN#12	1,5	NB0404C1024UN
24	4	4	50	12,17	3	UN#12	2	NB0404C1224UN
24	4	4	50	15,35	3	UN#12	2,5	NB0404C1524UN
24	6	6	63	13,23	3	5/16	1,5	NB0606C1324UN
24	6	6	63	17,46	3	UNF5/16	2	NB0606C1724UN
24	7,6	8	63	15,35	3	UNF3/8	1,5	NB08076C1524UN
24	7,6	8	76	20,64	3	UNF3/8	2	NB08076C2024UN
20	4,5	6	63	10,8	3	1/4	1,5	NB06045C1020UN
20	4,5	6	63	14,6	3	1/4	2	NB06045C1420UN
20	4,5	6	63	17,15	3	1/4	2,5	NB06045C1720UN
20	8	8	63	18,41	3	UNF7/16	1,5	NB0808C1820UN
20	8	8	76	23,5	3	UNF7/16	2	NB0808C2320UN
20	10	10	76	20,96	4	UNF1/2	1,5	NB1010D2120UN
20	10	10	76	27,31	4	UNF1/2	2	NB1010D2720UN
20	12	12	83	28,57	5		1,5	NB1212E2820UN
18	5,8	6	63	13,41	3	5/16	1,5	NB06058C1318UN
18	5,8	6	63	17,64	3	5/16	2	NB06058C1718UN
18	5,8	6	63	21,87	3	5/16	2,5	NB06058C2118UN
18	10	10	76	23,28	4	UNF9/16	1,5	NB1010D2318UN
18	10	10	100	30,34	4	UNF9/16	2	NB1010D3018UN
18	12	12	83	26,11	4	UNF5/8	1,5	NB1212D2618UN
18	12	12	100	33,16	4	UNF5/8	2	NB1212D3318UN
16	6	6	63	16,67	3	3/8	1,5	NB0606C1616UN
16	6	6	63	21,43	3	3/8	2	NB0606C2116UN
16	7	8	76	26,19	3	3/8	2,5	NB0807C2616UN
16	12	12	100	30,96	4	UNF3/4	1,5	NB1212D3116UN
16	12	12	100	40,48	4	UNF3/4	2	NB1212D4016UN
16	16	16	100	35,72	5		1,5	NB1616E3516UN
14	8	8	63	19,05	3	7/16	1,5	NB0808C1914UN
14	8	8	76	24,49	3	7/16	2	NB0808C2414UN
14	8	8	76	29,94	3	7/16	2,5	NB0808C3014UN
14	16	16	100	35,38	5	UNF7/8	1,5	NB1616E3514UN
14	16	16	120	46,26	5	UNF7/8	2	NB1616E4614UN
13	8	8	76	22,47	3	UN1/2	1,5	NB0808C2213UN
13	8	8	76	28,33	3	1/2	2	NB0808C2813UN
13	9,3	10	100	34,19	3	1/2	2,5	NB10093C3413UN

## NB-UN

### Hochleistungs-Innengewindefräser VHM+X.Cut Carbide HP Thread Mills+X.Cut Internal



- Für UNC/UNF Innengewinde
- UNC: Unified National Coarse
- UNF: Unified National Fine
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- For internal UNC/UNF threads
- simultaneous threading/deburring
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
z: 3-5	DIN 6535HA
Thread Burr	UN

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	UN	nxØ	Art. No.
12	10	10	76	24,34	3	9/16	1,5	NB1010C2412UN
12	10	10	100	30,69	3	9/16	2	NB1010C3012UN
12	16	16	100	43,39	5		2	NB1616E4312UN
11	10	10	76	26,55	3	5/8	1,5	NB1010C2611UN
11	10	10	100	35,79	3	5/8	2	NB1010C3511UN
11	11,7	12	100	42,72	3	5/8	2,5	NB12117C4211UN
10	12	12	100	31,75	3	3/4	1,5	NB1212C3110UN
10	12	12	100	41,91	3	3/4	2	NB1212C4110UN

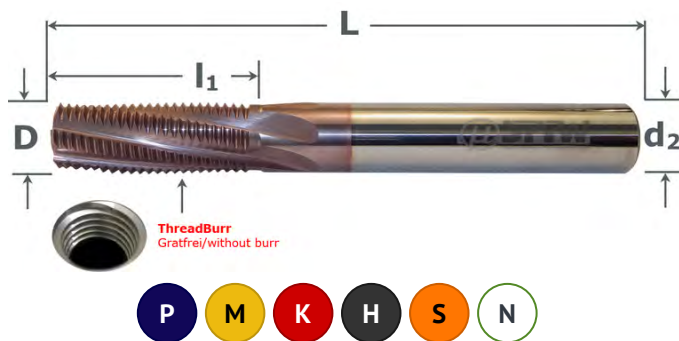
Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	UN	nxØ	Art. No.
9	16	16	100	38,1	3	7/8	1,5	NB1616C389UN
9	16	16	120	49,39	3	7/8	2	NB1616C499UN
8	16	16	100	42,86	3	1'	1,5	NB1616C428UN
8	16	16	120	55,56	3	1'	2	NB1616C558UN
8	20	20	120	49,21	4		1,5	NB2020D498UN
7	20	20	120	52,61	3	1'1/4	1,5	NB2020C527UN
6	25	25	130	61,38	3	1'1/2	1,5	NB2525C616UN

## EB-M

### Hochleistungs-Außengewindefräser VHM+X.Cut - M EXT Carbide HP Thread Mills+X.Cut External - M EXT



- Für metrische ISO-Außengewinde
- ThreadBurr
- Gewinden / Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- For external metrical ISO-threads
- ThreadBurr
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
EXT	DIN 6535HA
Thread Burr	M

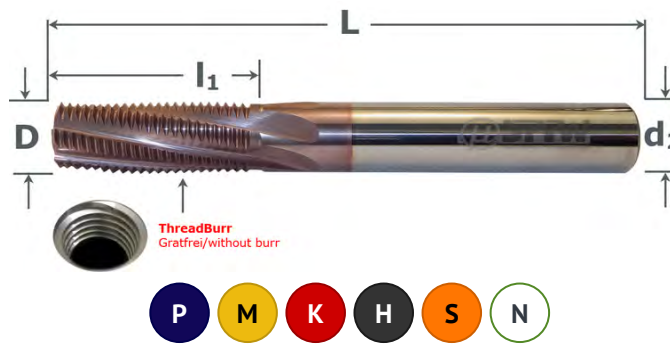
Stg.	ØD	Ød2	L	l1	z	Art. No.
1	10	10	76	21,5	5	EB1010E2110ISO
1,5	12	12	83	26,25	5	EB1212E2615ISO
2	16	16	100	35	5	EB1616E3520ISO

## XB-G

### Hochleistungs-Gewindefräser VHM+X.Cut - G Carbide HP Thread Mills+X.Cut - G



- Für G Innen- und Außengewinde
- ThreadBurr
- Gewinden / Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- For internal and external G threads
- ThreadBurr
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT EXT	DIN 6535HA
Thread Burr	G

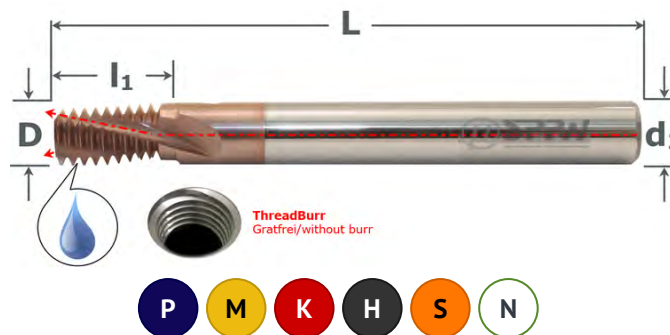
Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	G	Art. No.	Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	G	Art. No.
28	6	6	63	10,43	3	1/16-1/8	XB0606C1028W	14	12	12	83	28,12	4	1/2-7/8	XB1212D2814W
28	8	8	63	14,06	4	1/8	XB0808D1428W	14	16	16	89	28,12	5	1/2-7/8	XB1616E2814W
19	8	8	63	15,37	3	1/4-3/8	XB0808C1519W	11	12	12	83	26,55	3	1'-1'1/2	XB1212C2611W
19	10	10	76	22,06	4	1/4-3/8	XB1010D2219W	11	16	16	100	40,41	4	1'-3'	XB1616D4011W
14	12	12	83	20,86	4	1/2-7/8	XB1212D2014W	11	20	20	120	49,65	5	1'-3'	XB2020E4911W

## XBT-G

### Hochleistungs-Innengewindefräser VHM+X.Cut mit IK - G Carbide HP Coolant Feed Thread Mills+X.Cut Whitworth



- Typ XBT zentraler Kühlkanal
- Kühlmittelaustritt in der Spannut
- Für Rohrgewinde, Innen/Außen
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Type XBT. central coolant bore
- Radial cooling through flutes
- For internal/external Whitworth
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
z: 3-4	DIN 6535HA
Thread Burr	G pipe
IK cool	

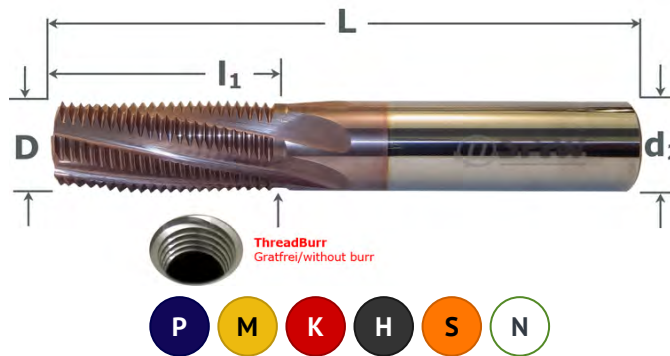
Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	G	Art. No.	Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	G	Art. No.
28	6	6	76	10,43	3	1/16-1/8	XBT0606C1028W	14	12	12	100	28,12	4	1/2-7/8	XBT1212D2814W
19	10	10	100	22,06	4	1/4-3/8	XBT1010D2219W	11	16	16	100	40,41	4	1'-3'	XBT1616D4011W

## XB-PG

# Hochleistungs-Gewindefräser VHM+X.Cut - PG Carbide HP Thread Mills+X.Cut - PG



- Für PG Innen- und Außengewinde
- Gewinden und Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- For internal and external PG threads
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT EXT	z: 3-4
DIN 6535HA	Thread Burr
PG 80°	

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	PG	Art. No.
20	8	8	63	27,52	3	7	XB0808C2120PG
18	10	10	76	27,52	3	9-16	XB1010C2718PG

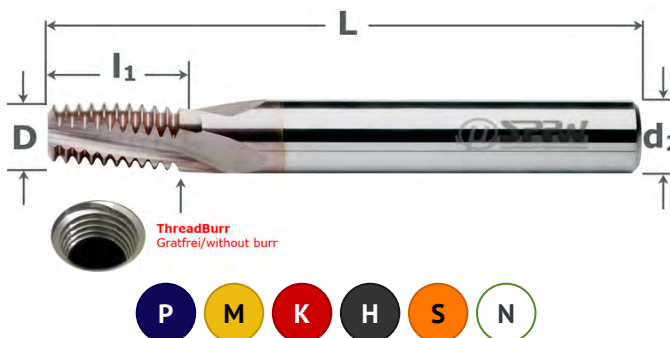
Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	PG	Art. No.
16	12	12	83	30,96	4	21-48	XB1212D3116PG

## XB-BSPT

# Hochleistungs-Gewindefräser, konisch VHM+X.Cut - BSPT/Rc Carbide HP Thread Mills+X.Cut - BSPT/Rc



- Konische Innen-Außengewinde-BSPT
- Simultanes Gewinden, Entgraten
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- For internal/external threads-BSPT
- Threading, deburring in 1operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT EXT	DIN 6535HA
Thread Burr	BSPT Rc

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	BSPT Rc	Art. No.
28	6	6	63	10,43	3	1/16-1/8	XB0606C1028BSPT
28	8	8	63	14,06	4	1/8	XB0808D1428BSPT
19	8	8	63	15,37	3	1/4-3/8	XB0808C1519BSPT

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	BSPT Rc	Art. No.
19	10	10	76	22,06	4	1/4-3/8	XB1010D2219BSPT
14	12	12	83	20,86	4	1/2-7/8	XB1212D2014BSPT
11	16	16	89	31,17	4	1'-2'	XB1616D3111BSPT

L

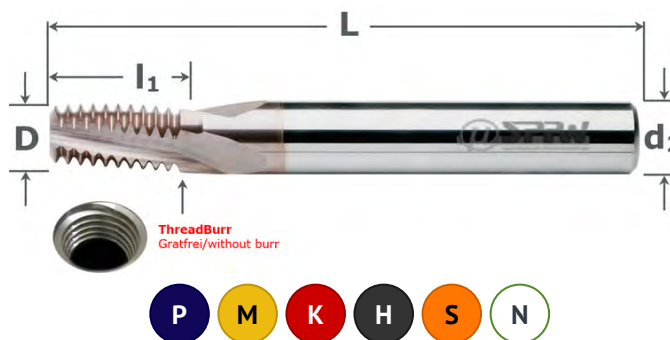
## XB-NPT

### Hochleistungs-Gewindefräser, konisch VHM+X.Cut - NPT Carbide HP Thread Mills+X.Cut - NPT



- Konische Innen-/Außengewinde NPT
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet

- Internal and external NPT threads
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT EXT	z: 3-5
DIN 6535HA	Thread Burr
NPT	

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	NPT	Art. No.
27	6	6	63	10,82	3	1/16-1/8	XB0606C1027NPT
18	10	10	76	16,23	4	1/4-3/8	XB1010D1618NPT
18	8	8	63	16,23	3	1/4-3/8	XB0808C1618NPT
14	16	16	89	22,68	5	3/4	XB1616E2214NPT

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	NPT	Art. No.
14	12	12	83	22,68	4	1/2-3/4	XB1212D2214NPT
11,5	16	16	89	29,82	4	1'-2'	XB1616D29115NPT
8	20	20	100	42,86	4	2'1/2	XB2020D428NPT

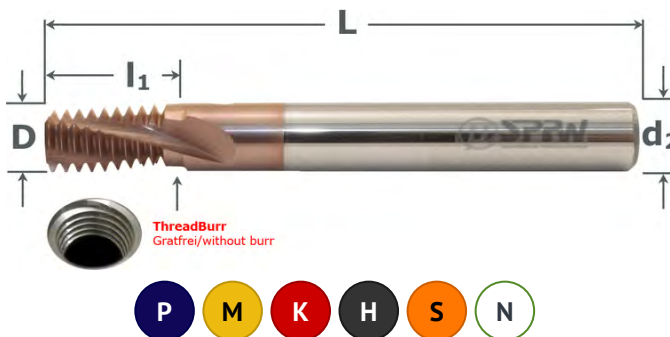
## XB-NPSF

### Hochleistungs-Gewindefräser, konisch VHM+X.Cut - NPSF Carbide HP Thread Mills+X.Cut - NPSF



- Für gerade Innengewinde - NPSF
- Gewinden, Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Der Flankenwinkel beträgt 60°

- For internal, external threads
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT EXT	z: 3-4
DIN 6535HA	Thread Burr
NPSF	

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	NPSF	Art. No.
27	6	6	63	12,7	3	1/16-1/8	XB0606C1227NPSF
18	8	8	63	16,23	3	1/4-3/8	XB0808C1618NPSF

Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	NPSF	Art. No.
14	12	12	83	22,68	4	1/2-3/4	XB1212D2214NPSF
11,5	16	16	89	29,82	4	1'	XB1616D29115NPSF

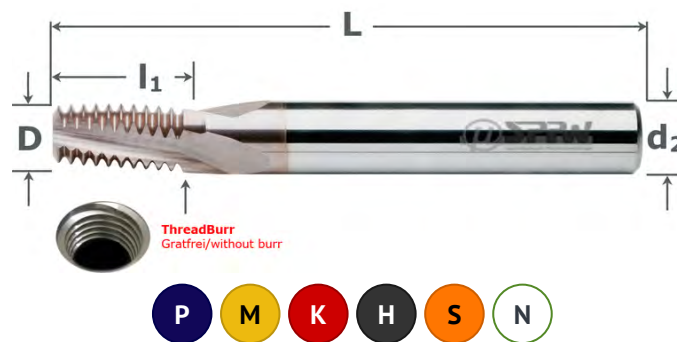


## XB-NPTF

# Hochleistungs-Gewindefräser, konisch VHM+X.Cut NPTF Carbide HP Thread Mills+X.Cut - NPTF



- Konische Innen-, Außengewinde
- Gewinden und Entgraten in einem Zug
- Oberfläche X6.Cut beschichtet
- Internal, external threads - NPTF
- Threading, deburring in 1 operation
- With X6.Cut coating



VHM	X Cut
INT EXT	z: 3-4
DIN 6535HA	Thread Burr
NPTF	



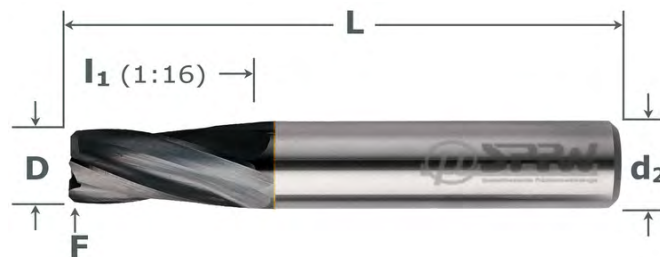
Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	NPTF	Art. No.	Stg. TPI	ØD	Ød2	L	l1	z	NPTF	Art. No.
27	6	6	63	10,82	3	1/16-1/8	XB0606C1027NPTF	11,5	16	16	89	29,82	4	1'-2'	XB1616D29115NPTF
18	8	8	63	16,23	3	1/4-3/8	XB0808C1618NPTF	8	20	20	100	42,86	4	2'1/2	XB2020D428NPTF
14	12	12	83	22,68	4	1/2-3/4	XB1212D2214NPTF								

## FC-NPT

# Schaftfräser, konisch VHM+X.Cut 1:16 Steigung Carbide Conical End Mills+X.Cut Conicity 1:16



- Vorfräsen bei kegeligen Gewinden
- Typ BSPT, NPT, NPTF, NPTS
- Höhere Standzeit des Gewindefräasers
- Fasen des Gewindeeingangs
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- For pre-milling of threads
- Type BSPT, NPT, NPTF, NPTS
- Increases tool life of thread mills
- Permits chamfering of the thread
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
INT EXT	z:4
DIN 6535HA	NPT BSPT
1:16	



ØD	a	Ød2	L	l1	z	F 45°	Art. No.	ØD	a	Ød2	L	l1	z	F 45°	Art. No.
5	1°47"	6	63	16	4	1	NPT0605D16FC	14	1°47"	16	89	32	4	2	NPT1614D32FC
8,5	1°47"	10	76	24	4	1,5	NPT10085D24FC	17	1°47"	20	120	48	4	3	NPT2017D48FC

### — INFO —

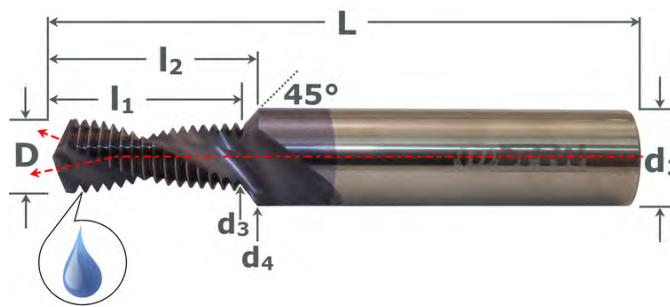


#### Konische Schaftfräser zum Vorfräsen | Conical End Mills for premilling

	Ø	BSPT/Rc	NPT	NPTF
NPT0605D16FC	5	1/16-1/8 1/4-3/8	1/16-1/8 1/4-3/8	1/16-1/8 1/4-3/8
NPT10085D24FC	8,5	1/2-7/8	1/2-3/4	1/2-3/4
NPT1614D32FC	14	1'-2'	3/4 1'-2'	1'-2'
NPT2017D48FC	17		≥2'1/2	≥2'1/2



- Für metrische ISO-Innengewinde
- Bohren, Gewindefräsen und Fasen
- Stabile Aufspannung notwendig
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- For metrical ISO-threads
- Drilling, threading and chamfering
- Rigid clamping necessary
- With X.Cut coating



VHM	X Cut
INT	z:2
DIN 6535HA	M
IK cool	

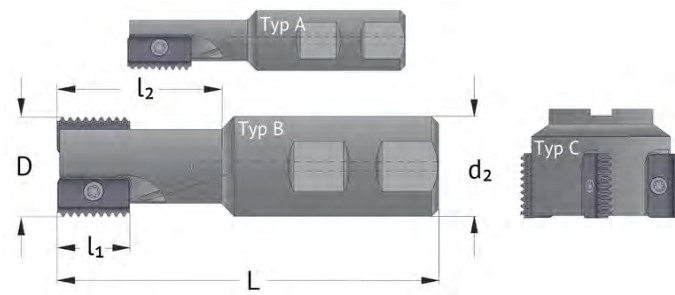
Stg.	M	ØD	L	l1	l2	Ød2	Ød3	Ød4	Art. No.
0,8	M5	4,2	55	7,15	9,4	6	4,04	5,3	NDFK06042B0708ISOX
0,8	M5	4,2	55	9,55	11,8	6	4,04	5,3	NDFK06042B0908ISOX
1	M6	5	65	9,05	11,66	8	4,8	6,3	NDFK08050B0910ISOX
1	M6	5	65	12,05	14,66	8	4,8	6,3	NDFK08050B1210ISOX
1	M6	5	65	14,9	17,65	8	4,8	6,3	NDFK08050B1410ISOX
1,25	M8	6,75	75	11,32	14,64	10	6,5	8,3	NDFK10067B11125ISOX
1,25	M8	6,75	75	15,07	18,39	10	6,5	8,3	NDFK10067B15125ISOX
1,25	M8	6,75	82	19,9	23,4	10	6,5	8,3	NDFK10067B19125ISOX
1,5	M10	8,5	82	15,08	19,11	12	8,2	10,3	NDFK12085B1515ISOX
1,5	M10	8,5	82	19,58	23,61	12	8,2	10,3	NDFK12085B19150ISOX
1,5	M10	8,5	82	23,9	28,1	12	8,2	10,3	NDFK12085B2315ISOX
1,75	M12	10,25	82	17,6	22,33	14	9,9	12,3	NDFK14102B17175ISOX
1,75	M12	10,25	89	22,85	27,58	14	9,9	12,3	NDFK14102B22175ISOX
1,75	M12	10,25	95	29,6	34,6	14	9,9	12,3	NDFK14102B29175ISOX
2	M14	12	102	20,11	25,54	16	11,6	14,3	NDFK16120B2020ISOX
2	M14	12	106	28,11	33,54	16	11,6	14,3	NDFK16120B2820ISOX
2	M14	12	110	35,85	41,55	16	11,6	14,3	NDFK16120B3520ISOX
2	M16	14	102	24,11	29,91	18	13,6	16,3	NDFK18140B2420ISOX
2	M16	14	106	32,11	37,91	18	13,6	16,3	NDFK18140B3220ISOX
2	M16	14	110	39,85	45,95	18	13,6	16,3	NDFK18140B3920ISOX





- Grundkörper mit gerader Platte
- Typ A: 1 WSP
- Typ B: 2 WSP
- Typ C: 4-5 WSP
- Auslieferung ohne Platten
- Lieferzeit ca. 5 - 8 Arbeitstage

- Body with straight inserts
- Type A: 1 insert
- Type B: 2 inserts
- Type C: 4-5 inserts
- Body will be sold without inserts
- Delivery time 5 - 8 working days



STEEL

BODY

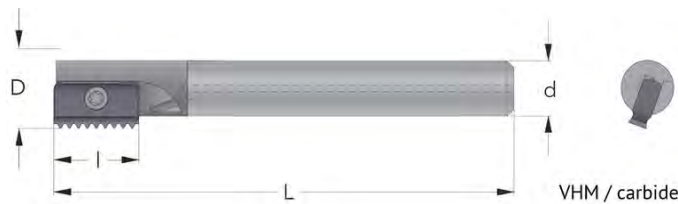
Typ  
SRDIN  
6535HBmodul  
R

ØD	Ød2	L	l1	l2	z	Typ	Art. No.	ØD	Ød2	L	l1	l2	z	Typ	Art. No.
12	20	75	14	20	1	A	SR0012F14	40	32	130	30	70	2	B	SR0040L302
14,5	20	85	14	25	1	A	SR0014H14	48	40	153	40	78	1	A	SR0048M40
17	20	85	14	30	1	A	SR0017H14	48	40	210	40		1	A	SR0048R40
18	20	85	21	30	1	A	SR0018H21	50	40	153	40	78	2	B	SR0050M402
20	20	93	14	41	2	B	SR0020H142	63	22	50	21	--	5	C	SR0063C215
21	20	94	21	40	1	A	SR0021H21	63	22	50	30	--	4	C	SR0063C304
25	20	125	21		1	A	SR0025K21	80	27	55	30	--	4	C	SR0080D304
29	25	110	30	50	1	A	SR0029J30	80	27	65	40	--	4	C	SR0080D404
30	25	108	21	52	2	B	SR0030J212	100	32	60	30	--	4	C	SR0100D304
31	25	150	30		1	A	SR0031M30	100	32	70	40	---	4	C	SR0100E404
38	32	150	30		1	A	SR0038M30								



- Gewindefräser mit 1 Schneidplatte
- Verschiedene Gewinde mit WSP
- Auslieferung ohne Platte
- Lieferzeit ca. 5 - 8 Arbeitstage

- Body with straight insert
- Inserts for multiple threads
- Body will be sold without insert
- Delivery time 5 - 8 working days



VHM

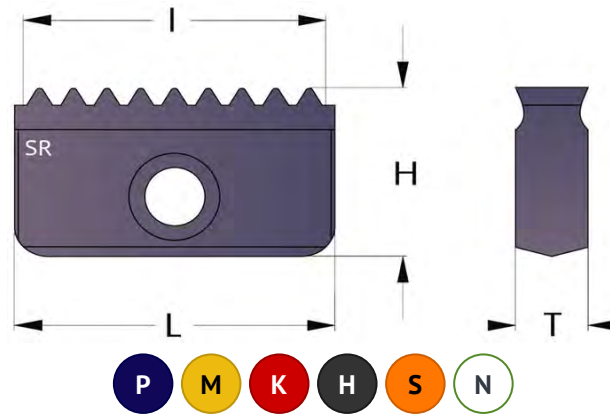
BODY

Typ  
SRDIN  
6535HBmodul  
R

ØD	Ød2	L	l1	l2	z	Art. No.	ØD	Ød2	L	l1	l2	z	Art. No.
13	10	150	14		1	SR0013J14C	27	20	260	30		1	SR0027S30C
15	12	175	14		1	SR0015K14C	33	25	270	30		1	SR0033T30C
21	16	200	21		1	SR0021M21C							



- Gewinde-Fräsplatten
- Gewindeprofil: M
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Lieferzeit ca. 5 - 8 Arbeitstage
- Micrograin thread milling inserts
- Thread profile: M
- With X.Cut coating
- Delivery time 5 - 8 working days



VHM	X Cut
M	UN
G	PG
BSPT	NPT

**M - Metrisch | metric**

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
1	14	14	3,1	7,5	2	14I10ISOFC
1,5	14	13,5	3,1	7,5	2	14I15ISOFC
2	14	14	3,1	7,5	2	14I20ISOFC
2,5	14	12,5	3,1	7,5	2	14I25ISOFC
1	21	21	4,7	12	2	21I10ISOFC
1,5	21	21	4,7	12	2	21I15ISOFC
2	21	20	4,7	12	2	21I20ISOFC
3	21	21	4,7	12	2	21I30ISOFC
3,5	21	21	4,7	12	2	21I35ISOFC
1,5	30	30	5,5	16	2	30I15ISOFC

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
2	30	30	5,5	16	2	30I20ISOFC
3	30	30	5,5	16	2	30I30ISOFC
4	30	28	5,5	16	2	30I40ISOFC
4,5	30	27	5,5	16	2	30I45ISOFC
5	30	30	5,5	16	2	30I50ISOFC
2	40	40	6,3	20	2	40I20ISOFC
3	40	39	6,3	20	2	40I30ISOFC
4	40	40	6,3	20	2	40I40ISOFC
6	40	36	6,3	20	2	40I60ISOFC

**UN - Unified National**

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
12	14	12,7	3,1	7,5	2	14I12UNFC
14	14	12,7	3,1	7,5	2	14I14UNFC
16	14	12,7	3,1	7,5	2	14I16UNFC
18	14	14,11	3,1	7,5	2	14I18UNFC
20	14	13,97	3,1	7,5	2	14I20UNFC
24	14	13,75	3,1	7,5	2	14I24UNFC
12	21	21,12	4,7	12	2	21I12UNFC
16	21	20,64	4,7	12	2	21I16UNFC
18	21	21,17	4,7	12	2	21I18UNFC
20	21	20,32	4,7	12	2	21I20UNFC

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
7	21	21,77	4,7	12	2	21I7UNFC
8	21	19,05	4,7	12	2	21I8UNFC
12	30	29,63	5,5	16	2	30I12UNFC
16	30	30,16	5,5	16	2	30I16UNFC
5	30	30	5,5	16	1	30I5UNFC
6	30	29,63	5,5	16	2	30I6UNFC
8	30	28,57	5,5	16	2	30I8UNFC
12	40	40,22	6,3	20	2	40I12UNFC
6	40	38,1	6,3	20	2	40I6UNFC
8	40	38,1	6,3	20	2	40I8UNFC

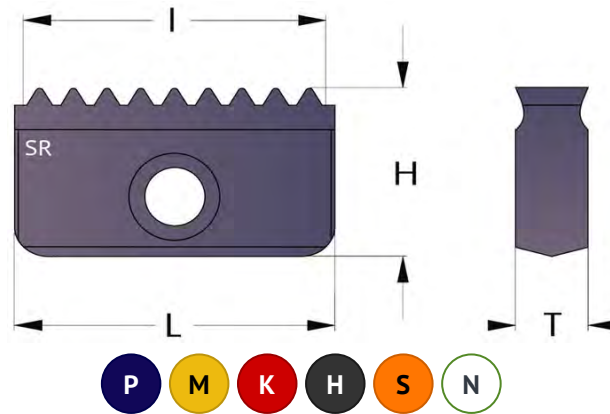
**G - Whitworth**

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	14	12,7	3,1	7,5	2	14X14WFC
19	14	13,37	3,1	7,5	2	14X19WFC
11	21	20,78	4,7	12	2	21X11WFC

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	21	19,96	4,7	12	2	21X14WFC
11	30	30,02	5,5	16	2	30X11WFC
11	40	39,25	6,3	20	2	40X11WFC



- Gewinde-Fräsplatten
- Gewindeprofil: M
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Lieferzeit ca. 5 - 8 Arbeitstage
- Micrograin thread milling inserts
- Thread profile: M
- With X.Cut coating
- Delivery time 5 - 8 working days



VHM	X Cut
M	UN
G	PG
BSPT	NPT

**PG - Panzergewinde**

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
18	14	14,11	3,1	7,5	2	14X18PGFC
16	21	20,64	4,7	12	2	21X16PGFC

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
18	21	21	4,7	12	2	21X18PGFC
16	30	30	5,5	16	2	30X16PGFC

**BSPT - British Standard Pipe Taper**

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	14	12,7	3,1	7,5	1	14X14BSPTFC
19	14	13,37	3,1	7,5	1	14X19BSPTFC
11	21	20,78	4,7	12	1	21X11BSPTFC

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	21	19,96	4,7	12	1	21X14BSPTFC
11	30	30,02	5,5	16	1	30X11BSPTFC
11	40	39,25	6,3	20	1	40X11BSPTFC

**NPT - National Pipe Taper**

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	14	12,7	3,1	7,5	1	14X14NPTFC
18	14	12,7	3,1	7,5	1	14X18NPTFC
11,5	21	19,88	4,7	12	1	21X11,5NPTFC

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	21	19,96	4,7	12	1	21X14NPTFC
11,5	30	28,71	5,5	16	1	30X11,5NPTFC
8	40	38,1	6,3	20	1	40X8NPTFC

**NPTF - National Pipe Taper Fuel**

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	14	12,7	3,1	7,5	1	14X14NPTFFC
18	14	12,7	3,1	7,5	1	14X18NPTFFC
11,5	21	19,88	4,7	12	1	21X11,5NPTFFC

Stg.	L	l	H	T	z	Art. No.
14	21	19,96	4,7	12	1	21X14NPTFFC
11,5	30	28,71	5,5	16	1	30X11,5NPTFFC
8	40	38,1	6,3	20	1	40X8NPTFFC

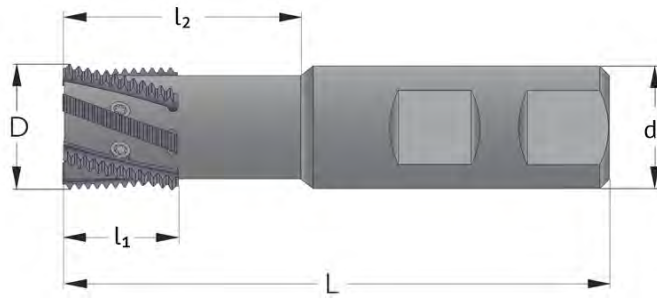


## SRH

### Grundkörper für Gewindefräser mit gedrahten Schneidplatten Body for Thread Mills with Spiral Inserts



- Grundkörper mit gedrahten Platten
- Plattenwechsel: verschiedene Gewinde
- Auslieferung ohne Platten
- Lieferzeit ca. 5-8 Arbeitstage
- Body with spiral inserts
- Changing the inserts: multiple threads
- Body will be sold without inserts
- Delivery time 5-8 working days



STEEL	BODY
Typ SRH	DIN 6535HB
modul R	

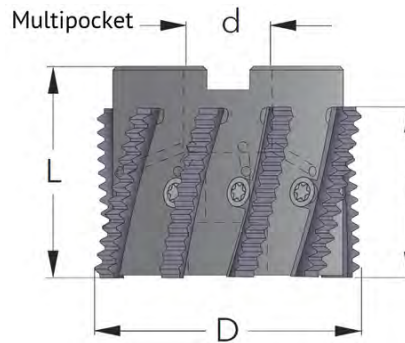
ØD	Ød2	L	l1	l2	z	Art. No.	ØD	Ød2	L	l1	l2	z	Art. No.
23	25	110	27	50	2	SRH232	45	32	130	37	-	6	SRH456
32	32	130	32	60	5	SRH325							

## SRHM

### Grundkörper für Gewindefräser mit gedrahten Schneidplatten Carbide Body for Multipocket Thread Mills with Spiral Inserts



- Grundkörper, Multipocket Gewindefräser
- Mit spiralen Schneidplatten
- Auslieferung ohne Platten
- Lieferzeit ca. 5-8 Arbeitstage
- Body for multipocket thread mills
- With spiral inserts
- Body will be sold without inserts
- Delivery time 5-8 working days



STEEL	BODY
SRH Multi	modul R

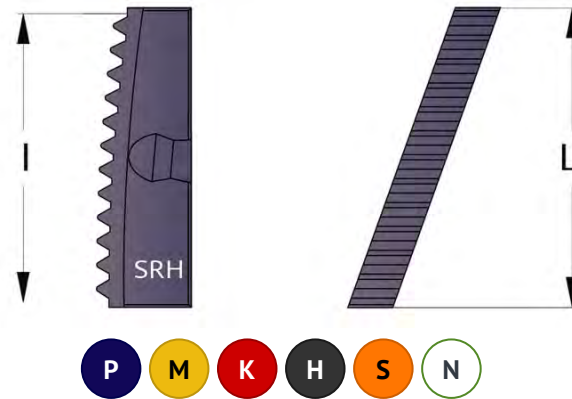
## Multiflute

ØD	ØB	L	l1	l2	z	Art. No.	ØD	ØB	L	l1	l2	z	Art. No.
32	16	52	32		5	SRHM325	63	22	50	38		9	SRHM639
45	22	60	37		6	SRHM456							





- Gewinde-Fräsplatten
- Für gedrehte Gewindefräser
- Gewindeprofil: M
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Lieferzeit ca. 5 - 8 Arbeitstage
- Micrograin thread milling inserts
- For helix thread mills
- Thread profile: M
- With X.Cut coating
- Delivery time 5 - 8 working days



VHM	X Cut
M	UN
G	NPT
BSPT	

**M - Metrisch | metric**

Stg.	L	l	z	Art. No.
1	27	27	1	H23110ISOFC
1,5	27	27	1	H23115ISOFC
2	27	26	1	H23120ISOFC
3	27	27	1	H23130ISOFC
1,5	32	31,5	1	H32115ISOFC
2	32	32	1	H32120ISOFC
3	32	30	1	H32130ISOFC
4	32	32	1	H32140ISOFC

Stg.	L	l	z	Art. No.
1,5	37	36	1	H45115ISOFC
2	37	36	1	H45120ISOFC
3	37	36	1	H45130ISOFC
4	37	36	1	H45140ISOFC
1,5	38	37,5	1	H63115ISOFC
2	38	38	1	H63120ISOFC
3	38	36	1	H63130ISOFC
4	38	36	1	H63140ISOFC

**UN - Unified**

Stg.	L	l	z	Art. No.
12	27	25,4	1	H23112UNFC
16	27	26,99	1	H23116UNFC
18	27	26,81	1	H23118UNFC
20	27	26,67	1	H23120UNFC
24	27	26,46	1	H23124UNFC
7	27	25,4	1	H2317UNFC
8	27	25,4	1	H2318UNFC
12	32	31,75	1	H32112UNFC
16	32	31,75	1	H32116UNFC
18	32	31,04	1	H32118UNFC
20	32	31,75	1	H32120UNFC

Stg.	L	l	z	Art. No.
6	32	29,63	1	H3216UNFC
8	32	31,75	1	H3218UNFC
12	37	35,98	1	H45112UNFC
16	37	36,51	1	H45116UNFC
6	37	33,97	1	H4516UNFC
8	37	34,93	1	H4518UNFC
12	38	38,1	1	H63112UNFC
16	38	38,1	1	H63116UNFC
6	38	38,1	1	H6316UNFC
8	38	38,1	1	H6318UNFC

**G - Whitworth**

Stg.	L	l	z	Art. No.
11	27	25,4	1	H23X11WFC
11	32	30,02	1	H32X11WFC

Stg.	L	l	z	Art. No.
11	37	36,95	1	H45X11WFC
11	38	36,95	1	H63X11WFC

**NPT - National Pipe Taper**

Stg.	L	l	z	Art. No.
11,5	27	26,5	1	H23X115NPTFC
11,5	32	30,92	1	H32X115NPTFC

Stg.	L	l	z	Art. No.
11,5	37	35,34	1	H45X115NPTFC

**BSPT - British Standard Pipe Taper**

Stg.	L	l	z	Art. No.
11	27	25,4	1	H23X11BSPTFC
11	32	30,02	1	H32X11BSPTFC

Stg.	L	l	z	Art. No.
11	37	36,95	1	H45X11BSPTFC
11	38	36,95	1	H63X11BSPTFC

# SmiProg - Software für das Gewindefräsen | Thread Milling Software

**Gewindefräsen**

CNC Programm für Fanuc

```

S11459 M3
G00 G01 Z-0.
G01 G41 X0.188 Y-0.188 F07
G03 X0.188 Y0.188 Z0.088 J0. J0.188
G03 X0. Y0. Z0.7 I-0.376 J0.
G03 X-0.188 Y0.188 Z0.088 I-0.188 J0.
G01 G40 X-0.188 Y-0.188
G00 Z-0.876
G01 G41 X0.25 Y-0.25 F84
G03 X0.25 Y0.25 Z0.088 J0. J0.25
G03 X0. Y0. Z0.7 I-0.5 J0.
G03 X-0.25 Y0.25 Z0.088 I-0.25 J0.
G01 G40 X-0.25 Y-0.25
G00 Z8.124
    
```

**CNC-Code**

**[DE] Schnittdaten [EN] cutting data**

d	Fräser-Durchmesser (mm)	3
l	Schneidlänge des Fräsers (mm)	8,75
z	Anzahl Schneiden	3
v	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	100
fz	Vorschub/Schneide (mm/Schneide)	0,011
anz	Anzahl Durchgänge, radial (max. 3)	2
anz	Anzahl Durchgänge, axial	1
n	Spindeldrehzahl (1/min)	11.459
fd	Vorschub am Gewinde Ø (mm/min)	337
fd	Vorschub im Fräser-Zentrum (mm/min)	84
t	Zeit zum Fräsen des Gewindes (sek)	6

## SmiProg macht das Gewindefräsen leicht

Geben Sie Ihre Steuerung, den Werkstoff, Gewindedurchmesser, Steigung und Gewindelänge an.

SmiProg schlägt Ihnen dann geeignete Gewindefräser vor. Sie wählen eines davon aus und Sie erhalten die vorgeschlagenen Schnittdaten, die Zeit zum Fräsen des Gewindes und den CNC-Programmiercode.

Die Software ist in Excel erstellt und ist weniger als 1 mb groß. Wir senden Ihnen SmiProg gerne kostenlos per eMail zu. Anfragen an: [technik@sppw.de](mailto:technik@sppw.de).

**Nomenklatur / nomenclature**

D = Gewindedurchmesser / thread diameter  
H = Gewindetiefe / thread length  
d = Fräserdurchmesser / cutter diameter  
B = Profiltiefe / depth of profile  
P = Steigung / pitch  
z = Schneidenzahl / number of flutes  
fz = Zahnvorschub / feed per flute  
n = Drehzahl / spindle speed  
vc = Schnittgeschwindigkeit / cutting speed  
vfd = Vorschubgeschwindigkeit am Gewinde / feed at thread diameter  
vfd = Vorschubgeschwindigkeit im Zentrum / feed in center of mill  
T = Bearbeitungszeit / time to mill thread

$$B = 0,54 \times P$$

$$F_z = F_m \times F_v \times F_d$$

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times D}$$

$$V_m = F_z \times z \times n$$

$$V_{fd} = V_m \times \frac{(D-d)}{D}$$

$$T = 278 \times \frac{D}{V_{fd}}$$

## SMIPROG - Software for easy Thread Milling

SmiProg makes it easy to mill threads. Specify your control system, the material, thread diameter, pitch and thread length.

SmiProg will then recommend suitable thread milling cutters. Choose one cutter and you will receive recommended cutting data, the time to mill the thread and the CNC programming code.

The software is made in excel and is less than 1mb even though it includes 22 different languages. We will send you the software free of charge. Please contact [technik@sppw.de](mailto:technik@sppw.de).

## Nomenklatur | Code Key

<b>NB</b>	<b>10</b>	<b>10</b>	<b>D</b>	<b>23</b>	<b>1.5</b>	<b>ISO</b>
Werkzeugtyp type of tool	Schaftdurchmesser shank dimension	Schneidendurchmesser cutting diameter	Schneidenzahl cutting edges	Schneidlänge cutting length	Steigung pitch	Gewindeprofil Thread profile
N = innen   internal E = aussen   external X = intern + extern B = ThreadBurr BB = Double ThreadBurr F = Fase   chamfering D = Bohren   Drill S = Teilprofil   partial profile M = Micro/Mini, Vollprofil K = axial IK   axial coolant T = radial IK   radial coolant			C = 3 D = 4 E = 5 F = 6	ISO (M) UN BSPT G PG NPT NPTF NPSF		