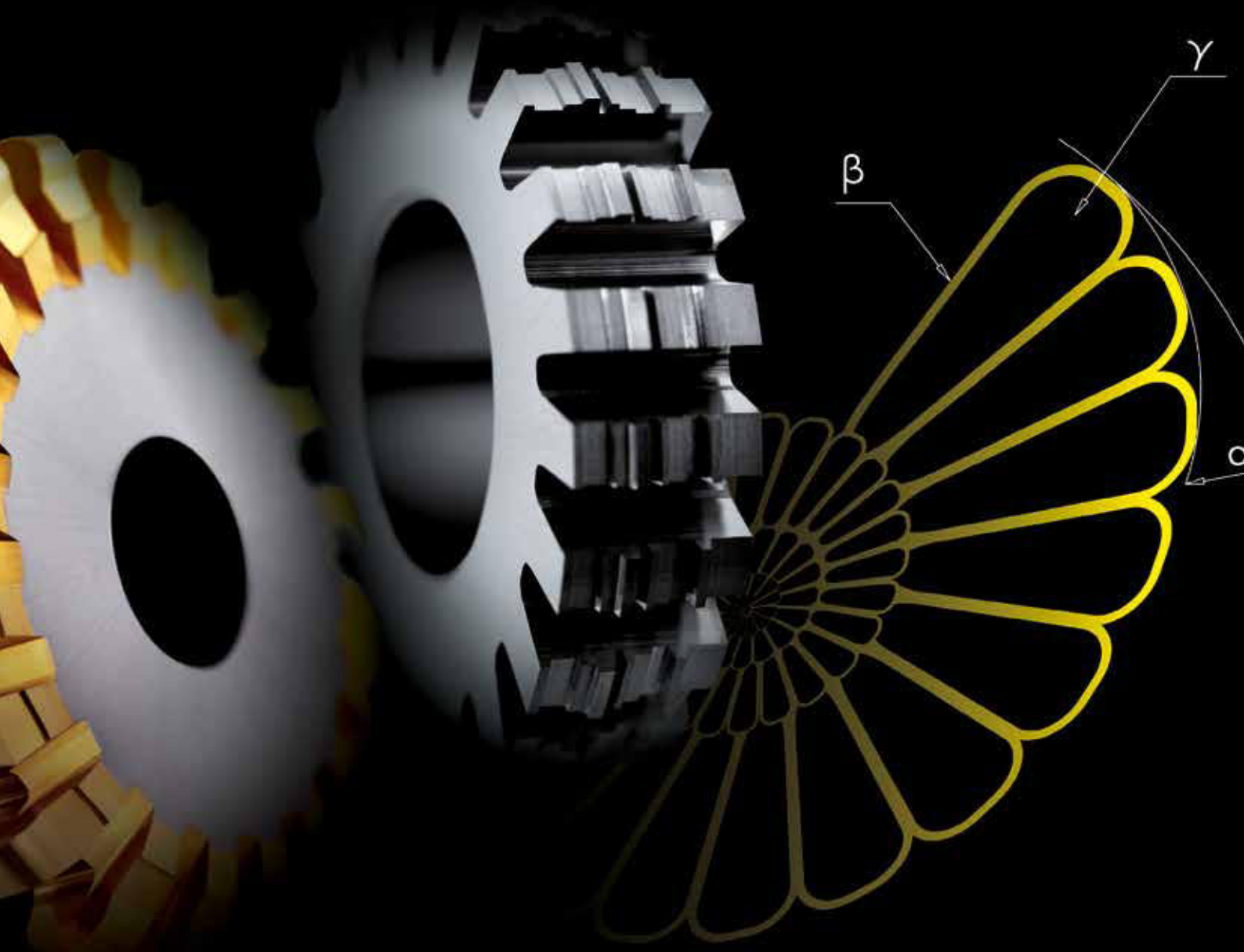




GLOOR



Ab Lager lieferbar
Disponible en stock





Friedrich GLOOR AG

Kunden umfassend zu beraten und zu betreuen ist eine der grössten Stärken der Firma GLOOR. Oberstes Ziel ist es, Werkzeuge zu schaffen, die um einiges besser sind als die bisher eingesetzten, so dass unsere Kunden ihre Prozess- und Stückkosten massiv reduzieren können.

Dank unseren breiten Erfahrungen und fundierten Kenntnissen sowie den selbst entwickelten Maschinen gelingt es uns immer wieder, massgeschneiderte Werkzeuge zu entwickeln und unseren Kunden massive Wettbewerbsvorteile zu verschaffen.

Für innovative Lösungen ist die Lengnauer Firma bekannt. Wir gewinnen immer wieder Kunden auf die Empfehlung hin:

«Versuch es bei der Firma GLOOR – die findet für jedes Werkzeugproblem eine Lösung.»

Une des grandes forces de l'entreprise GLOOR est de conseiller le client de façon exhaustive et de le fidéliser. Le but ultime est de créer des outils un cran au dessus de ceux qui sont utilisés jusqu'à présent de façon à ce que les clients puissent réduire de façon massive leurs coûts de production et leur prix de revient pièce.

Grâce à une vaste expérience et aux connaissances pointues de nos collaborateurs ainsi qu'à des machines mises au point par nos soins, nous réussissons toujours à développer des outils sur mesure qui garantissent aux clients des avantages concurrentiels de taille.

L'entreprise de Lengnau est connue pour ses solutions innovantes. Nous gagnons toujours plus de clients avec la recommandation:

«Essayez avec l'entreprise GLOOR; elle trouve une solution à chaque problème»



**«Präzise Werkzeuge
mit moderner Produktion
und kompetenter Beratung»**

**«Des outils précis
avec une production moderne
et des conseils adaptés»**

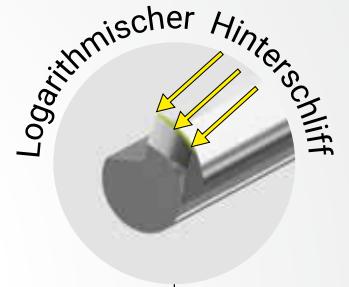
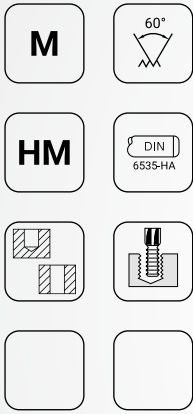




INDEX

- 6-12 Innengewindewirbler**
Tourbillonneur filetage interne
- 13-14 Gewindeschafffräser**
Fraise à fileter avec queue
- 15-21 Kreissägen**
Fraise à fendre
- 22-23 Microfräser für Torx**
Micro-fraise pour Torx
- 24-25 Automaten-Gewindefräser**
Fraise à fileter tours automatiques
- 26-27 Legende**
Légende



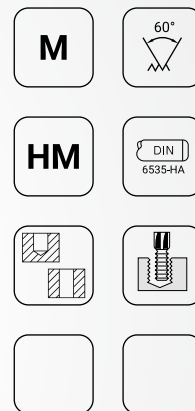
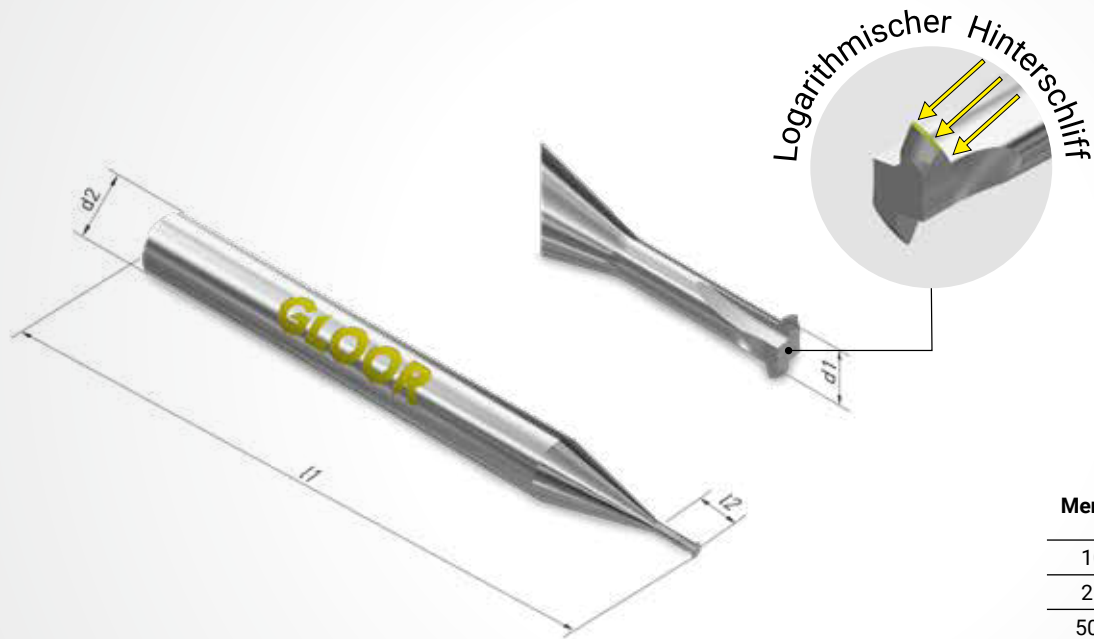


Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	10%
50 - 100 Stk. =	20%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------	----

VHM Innengewindewirbler ISO 60° Tourbillonneur filetage interne en MD ISO 60°

Art. Nr	M	P	l1	l2	d1	d2		
65051.00.00001	0.6	0.150	32	1.5	0.42	3	1	0.45
65051.00.00002	0.7	0.175	32	1.8	0.47	3	1	0.53
65051.00.00003	0.8	0.200	32	1.8	0.57	3	1	0.60
65051.00.00004	0.9	0.225	32	2.1	0.62	3	1	0.68
65051.00.00005	1.0	0.250	32	2.3	0.72	3	1	0.75
65051.00.00006	1.2	0.250	32	2.8	0.92	3	1	0.95
65051.00.00007	1.4	0.300	32	3.0	1.03	3	1	1.10
65051.00.00008	1.4	0.300	32	4.0	1.03	3	1	1.10
65051.00.00009	1.6	0.350	32	4.0	1.18	3	1	1.25
65051.00.00010	1.6	0.350	32	5.0	1.18	3	1	1.25
65051.00.00011	1.8	0.350	32	3.5	1.38	3	1	1.45
65051.00.00012	1.8	0.350	32	5.0	1.38	3	1	1.45
65051.00.00013	2.0	0.400	32	4.0	1.53	3	1	1.60
65051.00.00014	2.0	0.400	32	6.0	1.53	3	1	1.60

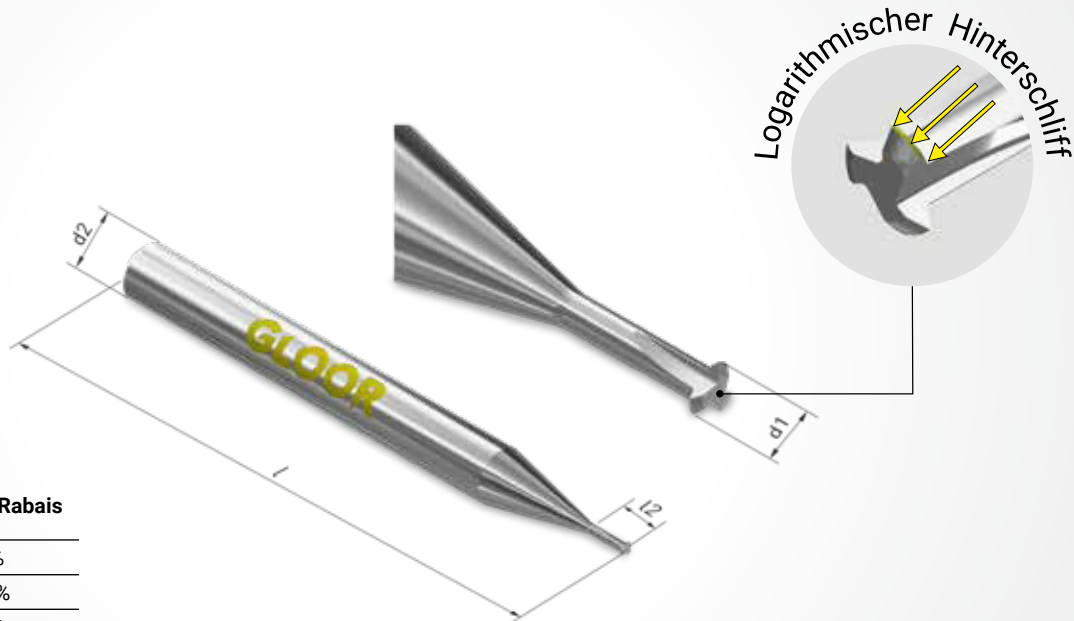
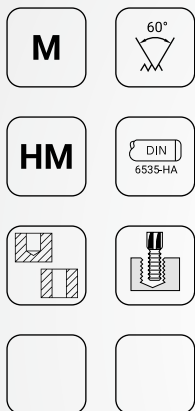


Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	10%
50 - 100 Stk. =	20%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------	----

VHM Innengewindewirbler ISO 60° Tourbillonneur filetage interne en MD ISO 60°

Art. Nr	M	P	l1	l2	d1	d2		
65051.00.00015	0.6	0.150	32	1.5	0.42	3	2	0.45
65051.00.00016	0.7	0.175	32	1.8	0.47	3	2	0.53
65051.00.00017	0.8	0.200	32	1.8	0.57	3	2	0.60
65051.00.00018	0.9	0.225	32	2.1	0.62	3	2	0.68
65051.00.00019	1.0	0.250	32	2.3	0.72	3	2	0.75
65051.00.00020	1.2	0.250	32	2.8	0.92	3	2	0.95
65051.00.00021	1.4	0.300	32	4.0	1.03	3	2	1.10
65051.00.00022	1.6	0.350	32	5.0	1.18	3	2	1.25
65051.00.00023	1.8	0.350	32	5.0	1.38	3	2	1.45
65051.00.00024	2.0	0.400	32	5.0	1.53	3	2	1.60
65051.00.00025	2.0	0.400	32	7.0	1.53	3	2	1.60
65051.00.00026	2.5	0.450	32	5.0	1.97	3	2	2.05
65051.00.00027	2.5	0.450	32	8.0	1.97	3	2	2.05
65051.00.00028	3.0	0.500	32	6.0	2.42	3	2	2.50
65051.00.00029	3.0	0.500	32	9.0	2.42	3	2	2.50

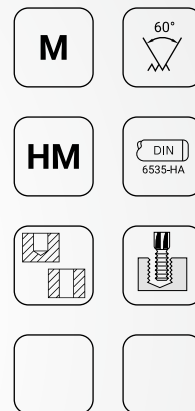
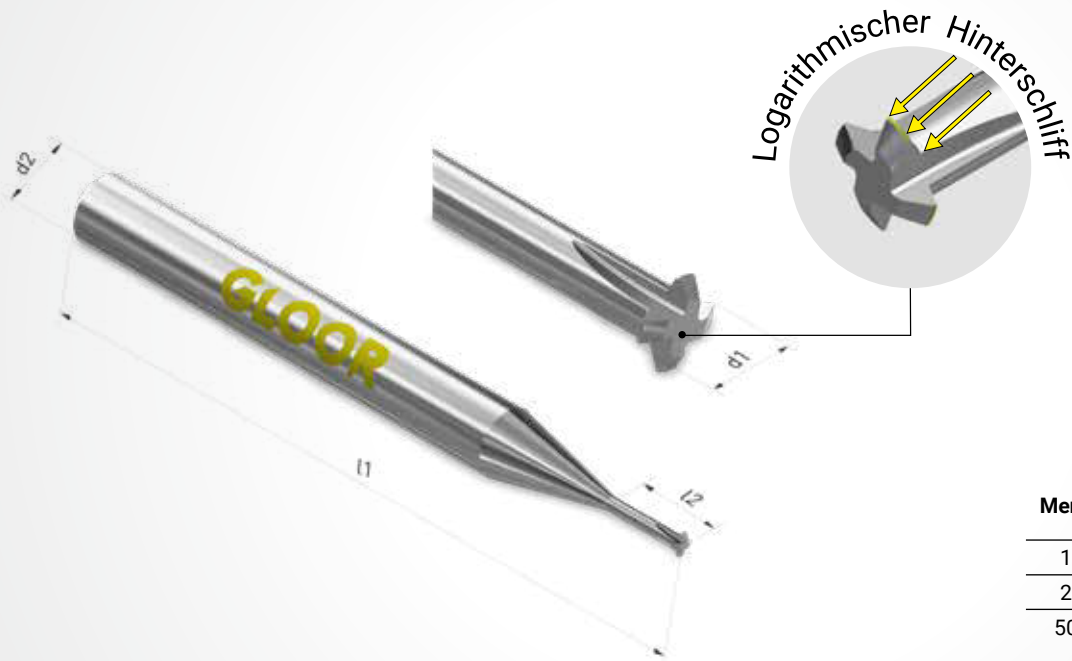


Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	10%
50 - 100 Stk. =	20%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------	----

VHM Innengewindewirbler ISO 60° Tourbillonneur filetage interne en MD ISO 60°

Art. Nr	M	P	l1	l2	d1	d2	Flutes	Ø
65051.00.00030	0.6	0.150	32	1.5	0.42	3	3	0.45
65051.00.00031	0.7	0.175	32	1.8	0.47	3	3	0.53
65051.00.00032	0.8	0.200	32	1.8	0.57	3	3	0.60
65051.00.00033	0.9	0.225	32	2.1	0.62	3	3	0.68
65051.00.00034	1.0	0.250	32	2.3	0.72	3	3	0.75
65051.00.00035	1.2	0.250	32	2.8	0.92	3	3	0.95
65051.00.00036	1.4	0.300	32	4.0	1.03	3	3	1.10
65051.00.00037	1.6	0.350	32	5.0	1.18	3	3	1.25
65051.00.00038	1.8	0.350	32	5.0	1.38	3	3	1.45
65051.00.00039	2.0	0.400	32	6.0	1.53	3	3	1.60
65051.00.00040	2.5	0.450	32	7.0	1.97	3	3	2.05
65051.00.00041	3.0	0.500	32	8.0	2.42	3	3	2.50
65051.00.00042	3.5	0.600	32	9.0	2.82	3	3	2.90
65051.00.00043	4.0	0.700	32	10.0	2.90	3	3	3.30

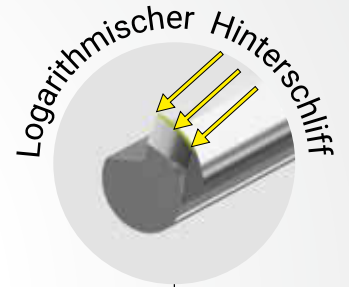
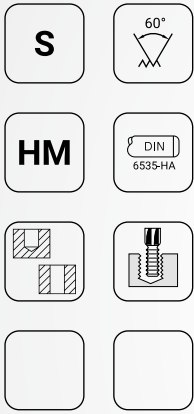


Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	10%
50 - 100 Stk. =	20%

INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti
------	-----------------------------------	-----------------------------------	----

VHM Innengewindewirbler ISO 60° Tourbillonneur filetage interne en MD ISO 60°

Art. Nr	M	P	l1	l2	d1	d2		
65051.00.00044	1.4	0.30	32	4	1.03	3	4	1.10
65051.00.00045	1.6	0.35	32	5	1.18	3	4	1.25
65051.00.00046	1.8	0.35	32	5	1.38	3	4	1.45
65051.00.00047	2.0	0.40	32	6	1.53	3	4	1.60
65051.00.00048	2.5	0.45	32	7	1.97	3	4	2.05
65051.00.00049	3.0	0.50	32	8	2.42	3	4	2.50
65051.00.00050	3.5	0.60	32	9	2.82	3	4	2.90
65051.00.00051	4.0	0.70	32	10	2.90	3	4	3.30



Menge | Quantité

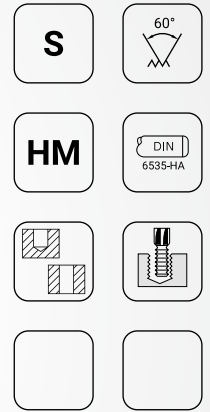
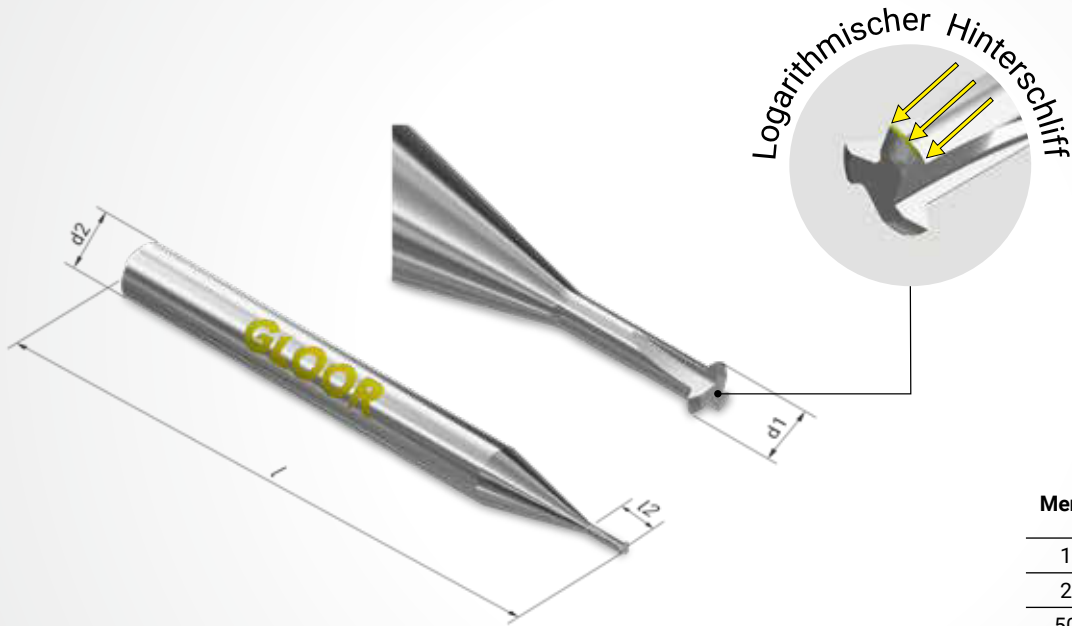
Rabatt | Rabais

10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	10%
50 - 100 Stk. =	20%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------	----

VHM Innengewindewirbler Norm NIHS Tourbillonneur filetage interne en MD NIHS

Art. Nr	S	P	l1	l2	d1	d2		Ø	Ø
65051.00.00052	0.6	0.150	32	1.5	0.45	3	1	0.48	0.50
65051.00.00053	0.7	0.175	32	1.8	0.53	3	1	0.56	0.58
65051.00.00054	0.8	0.200	32	2.0	0.61	3	1	0.64	0.66
65051.00.00055	0.9	0.225	32	2.2	0.69	3	1	0.72	0.74
65051.00.00056	1.0	0.250	32	2.4	0.77	3	1	0.80	0.82
65051.00.00057	1.2	0.250	32	3.0	0.97	3	1	1.00	1.02
65051.00.00058	1.4	0.300	32	3.3	1.12	3	1	1.15	1.17



Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	10%
50 - 100 Stk. =	20%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------	----

VHM Innengewindewirbler Norm NIHS

Tourbillonneur filetage interne en MD NIHS

Art. Nr	S	P	l1	l2	d1	d2		\emptyset Messing	\emptyset Stahl
65051.00.00059	0.60	0.150	32	1.50	0.45	3	3	0.48	0.50
65051.00.00060	0.70	0.175	32	1.80	0.53	3	3	0.56	0.58
65051.00.00061	0.80	0.200	32	2.00	0.61	3	3	0.64	0.66
65051.00.00062	0.90	0.225	32	2.20	0.69	3	3	0.72	0.74
65051.00.00063	1.00	0.250	32	2.40	0.77	3	3	0.80	0.82
65051.00.00064	1.20	0.250	32	3.00	0.97	3	3	1.00	1.02
65051.00.00065	1.40	0.300	32	3.30	1.12	3	3	1.15	1.17

VHM Innengewindewirbler

- GLOOR Innengewindewirbler dienen zur Innenbearbeitung von Kleinstgewinden in der Dental-, Uhren- und Medizinalindustrie.
- GLOOR VHM Innengewindewirbler sind logarithmisch hinterschliften, dadurch erhalten Sie eine bessere Stützung der Schnittkante und dies ergibt höhere Standzeiten.
- Die Profilform ist mit unserer Spezialsoftware so ausgelegt, dass das zu bearbeitende Gewinde verzugsfrei und massgenau ist.
- Unsere Innengewindewirbler sind aus Ultrafeinstkorn-Hartmetall.
- Auf Anfrage erhältlich:**
 - Innengewindewirbler ab M=0.40
 - Innengewindewirbler Topping
 - Innengewindewirbler metrisch fein
 - Innengewindewirbler mehrrillig
 - Innengewindewirbler beschichtet
 - Andere Dimensionen und Ausführungen

Tourbillonneur filetage interne en MD

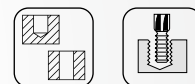
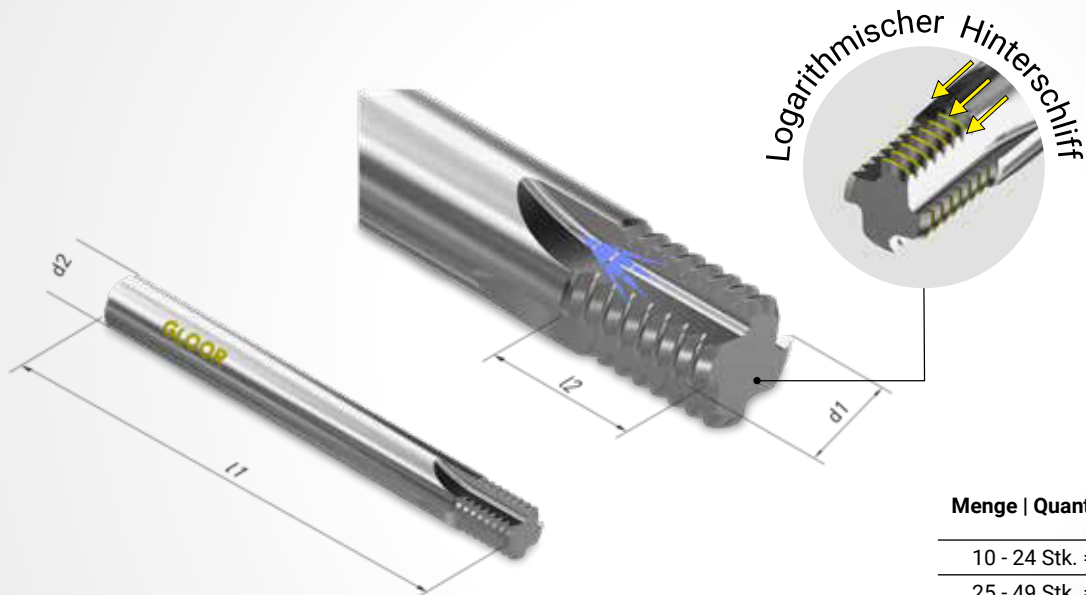
- Les fraises à tourbillonner intérieur GLOOR sont conçues pour l'usinage de très petits filetages dans le secteur médical, horloger et dentaire.
- Les fraises à tourbillonner intérieur en MD GLOOR sont rectifiées avec un détalonnage logarithmique, leur permettant de mieux soutenir l'arête de coupe et d'augmenter la durée de vie de l'outil.
- La forme du profil est conçue à l'aide de notre logiciel spécifique de manière à ce que le filetage à usiner soit exempt de déformation et respecte les cotes prescrites.
- Nos fraises à tourbillonner intérieur sont en carbure à grain ultra-fin.
- Disponible sur demande :**
 - Fraises à tourbillonner intérieur à partir de M=0.40
 - Fraises à tourbillonner intérieur Topping
 - Fraises à tourbillonner intérieur métrique fin
 - Fraises à tourbillonner intérieur multiples profils
 - Fraises à tourbillonner intérieur revêtues
 - Autres dimensions et exécutions

Schnittbedingungen und Bearbeitungshinweise Conditions de coupe et instructions pour l'usinage

Material Matériel	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe Vc m/min			Vorschub pro Zahn Avance par dent fz (mm)				
		M0.6 - 0.80	M0.90 - 1.10	M1.20 - 1.50	M1.60 - 1.80	M2 - 2.30	M2.50	M3
Stahl<850N/mm2	70 - 90	0.005-0.009	0.008-0.013	0.011-0.016	0.013-0.018	0.014-0.020	0.018-0.022	0.022-0.035
Stahl>850N/mm2	50 - 70	0.005-0.008	0.008-0.012	0.010-0.014	0.012-0.016	0.013-0.018	0.017-0.020	0.020-0.032
INOX	40 - 60	0.004 - 0.007	0.006-0.010	0.008-0.012	0.010-0.014	0.011-0.016	0.015-0.020	0.020-0.030
Rostfrei Stähle	40 - 60	0.004 - 0.007	0.006-0.010	0.008-0.012	0.010-0.014	0.011-0.016	0.015-0.020	0.020-0.030
Titan	50 - 70	0.005-0.008	0.008-0.012	0.010-0.014	0.012-0.016	0.013-0.018	0.017-0.020	0.020-0.032
Cu	100 - 140	0.020-0.030	0.024-0.034	0.028-0.038	0.032-0.042	0.036-0.046	0.038-0.050	0.040-0.055

Bei rotierendem Werkzeug - Werte für rostfreien Stahl und Titan Outils rotatifs - Valeur pour l'acier inoxydable et le titane

M	Drehzahl n (U/min) Vitesse de rotation	Vorschub Avance mm/U	Material Matériel	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe Vc m/min	Kühlung Refroidissement
M 0.6	16'000-44'000	0.008-0.016	Stahl<850N/mm2	100	Emulsion/Schneid-Öl
M 0.80	14'000-41'000	0.010-0.018	Stahl>850H/mm2	80	Emulsion/Schneid-Öl
M 1.0	12'000-36'000	0.012-0.020	Inox	60	Emulsion/Schneid-Öl
M 1.2	10'000-34'000	0.013-0.022	Titan	70	Emulsion
M 1.4	8'000-32'000	0.014-0.024	Alu	280	Emulsion/Petrol
M 1.8	7'000-26'000	0.015-0.028	Cu	140	Trocken/Emulsion
M 2.0	6'000-24'000	0.016-0.032			
M 2.5	5'400-19'000	0.018-0.036			
M 3.0	4'500-16'000	0.020-0.042			



Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	10%
50 - 100 Stk. =	20%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti	Al
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------	----	----

VHM Gewindeschافتfräser

Mit IKZ Kanalausstritt auf jede Schneide

Fraise à fileter en MD avec queue

Avec lubrification interne, sortie du canal sur chaque bord de coupe

Art. Nr	t	ISO	d1	d2	l ₁	l ₂		DIN 6535 Form HAK	
65101.84.00001	0.40	M2.00	1.50	3h6	38	2.80	3	1	GL-12
65101.84.00002	0.45	M2.50	1.80	3h6	38	3.15	3	1	GL-12
65101.84.00003	0.50	M3.00	2.10	4h6	50	2.50	3	3	GL-12
65101.84.00004	0.50	M3.00	2.10	4h6	50	5.00	3	3	GL-12
65101.84.00005	0.70	M4.00	2.80	4h6	50	3.00	3	3	GL-12
65101.84.00006	0.70	M4.00	2.80	4h6	50	6.00	3	3	GL-12
65101.84.00007	0.80	M5.00	3.60	4h6	50	4.00	3	3	GL-12
65101.84.00008	0.80	M5.00	3.60	4h6	50	8.00	3	3	GL-12
65101.84.00009	1.00	M6.00	4.40	6h6	50	9.00	3	3	GL-12
65101.84.00010	1.25	M8.00	5.80	6h6	50	12.00	3	3	GL-12
65101.84.00011	1.50	M10.00	7.80	8h6	63	15.00	4	4	GL-12
65101.84.00012	1.75	M12.00	9.80	10h6	66	17.50	4	4	GL-12

VHM Gewindeschafffräser

- Durch die Verbindung des logarithmischen Hinterschliff, mit der inneren Kühlmittelzufuhr und den Kühlkanalaustritten an jeder Schneide, wird die Prozesssicherheit und die Standzeit der VHM Gewindeschafffräser um ein Vielfaches erhöht.
- Die Profilform ist mit unserer Spezialsoftware so ausgelegt, dass das zu bearbeitende Gewinde verzugsfrei und massgenau ist.
- **Auf Anfrage erhältlich:**
 - Aussengewinde
 - Beschichtung gemäss ihrer Applikation
 - Andere Dimensionen, Gewindenormen und Ausführungen

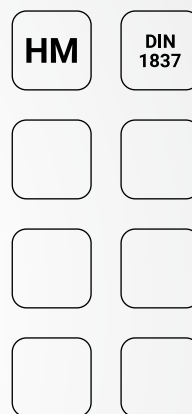
Fraise à fileter en MD avec queue

- Le détalonnage logarithmique associé à l'arrivée du réfrigérant par les goujures et directement sur l'arête de coupe, augmente considérablement la sécurité du processus ainsi que la durée de vie des fraises à fileter à queue en MD.
- La forme du profil est conçue à l'aide de notre logiciel spécifique de manière à ce que le filetage à usiner soit exempt de déformation et respecte les cotes prescrites.
- **Disponible sur demande:**
 - Filetage extérieur
 - Revêtement en fonction de l'application
 - Autres dimensions, normes de filetage et exécutions

Schnittbedingungen und Bearbeitungshinweise Conditions de coupe et instructions pour l'usinage

Material Matériel				Drehzahl Vitesse de rotation mm/min						Vorschub pro Zahn Avance par dent fz (mm/Zahn)				
ISO	d1	Stahl<850N/mm2	Stahl>850H/mm2	Inox	Titan	Alu	Cu	Stahl<850N/mm2	Stahl>850H/mm2	Inox	Titan	Alu	Cu	
M2	1.5	21'200	17'000	12'800	13'800	59'000	30'000	0.015	0.013	0.01	0.012	0.025	0.025	
M3	2.1	15'200	12'100	9'100	9'900	42'500	21'000	0.02	0.016	0.013	0.015	0.03	0.03	
M4	2.8	11'400	9'100	6'800	7'400	32'000	16'000	0.022	0.02	0.015	0.018	0.035	0.035	
M5	3.6	8'900	7'100	5'300	5'800	25'000	12'500	0.03	0.025	0.02	0.023	0.04	0.04	
M6	4.4	7'200	5'800	4'300	4'700	20'000	10'000	0.035	0.03	0.025	0.028	0.045	0.045	
M8	5.8	5'500	4'400	3'300	3'600	15'000	7'500	0.045	0.04	0.03	0.035	0.06	0.06	
M10	7.8	4'100	3'300	2'500	2'700	11'500	5'800	0.06	0.05	0.04	0.045	0.07	0.07	
M12	9.8	3'300	2'600	2'000	2'100	9'000	4'500	0.065	0.055	0.045	0.05	0.08	0.08	

Material Matériel	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe Vc m/min	Kühlung Refroidissement
Stahl<850N/mm2	100	Emulsion/Schneid-Öl
Stahl>850H/mm2	80	Emulsion/Schneid-Öl
Inox	60	Emulsion/Schneid-Öl
Titan	65	Emulsion
Alu	280	Emulsion/Petrol
Cu	140	Trocken/Emulsion



Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	8%
50 - 99 Stk. =	10%
100 Stk. =	15%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti	Al	GJS
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------	----	----	-----


VHM Kreissägen feinverzahnt Fraise à fendre en MD denture fine


Art. Nr	D	B	d	Form A
65013.00.00001	15	0.10	5	64
65013.00.00002	15	0.20	5	64
65013.00.00003	15	0.30	5	64
65013.00.00004	15	0.40	5	64
65013.00.00005	15	0.50	5	48
65013.00.00006	15	0.60	5	48
65013.00.00007	15	0.70	5	48
65013.00.00008	15	0.80	5	40
65013.00.00009	15	0.90	5	40
65013.00.00010	15	1.00	5	40
65013.00.00011	15	1.10	5	40
65013.00.00012	15	1.20	5	40
65013.00.00013	15	1.30	5	40
65013.00.00014	15	1.40	5	40
65013.00.00015	15	1.50	5	40
65013.00.00016	15	1.60	5	40
65013.00.00017	15	1.70	5	40
65013.00.00018	15	1.80	5	40
65013.00.00019	15	1.90	5	40
65013.00.00020	15	2.00	5	40
65013.00.00021	15	2.50	5	40
65013.00.00022	15	3.00	5	40
65013.00.00023	15	3.50	5	40
65013.00.00024	15	4.00	5	40


Art. Nr	D	B	d	Form A
65013.00.00025	20	0.10	5	80
65013.00.00026	20	0.20	5	80
65013.00.00027	20	0.30	5	64
65013.00.00028	20	0.40	5	64
65013.00.00029	20	0.50	5	48
65013.00.00030	20	0.60	5	48
65013.00.00031	20	0.70	5	48
65013.00.00032	20	0.80	5	48
65013.00.00033	20	0.90	5	40
65013.00.00034	20	1.00	5	40
65013.00.00035	20	1.10	5	40
65013.00.00036	20	1.20	5	40
65013.00.00037	20	1.30	5	40
65013.00.00038	20	1.40	5	40
65013.00.00039	20	1.50	5	40
65013.00.00040	20	1.60	5	40
65013.00.00041	20	1.70	5	40
65013.00.00042	20	1.80	5	32
65013.00.00043	20	1.90	5	32
65013.00.00044	20	2.00	5	32
65013.00.00045	20	2.50	5	32
65013.00.00046	20	3.00	5	32
65013.00.00047	20	3.50	5	24
65013.00.00048	20	4.00	5	24


VHM Kreissägen feinverzahnt

Fraise à fendre en MD denture fine

Art. Nr	D	B	d	 Form A
65013.00.00049	25	0.30	8	80
65013.00.00050	25	0.40	8	64
65013.00.00051	25	0.50	8	64
65013.00.00052	25	0.60	8	64
65013.00.00053	25	0.70	8	48
65013.00.00054	25	0.80	8	48
65013.00.00055	25	0.90	8	48
65013.00.00056	25	1.00	8	48
65013.00.00057	25	1.10	8	48
65013.00.00058	25	1.20	8	48
65013.00.00059	25	1.30	8	40
65013.00.00060	25	1.40	8	40
65013.00.00061	25	1.50	8	40
65013.00.00062	25	1.60	8	40
65013.00.00063	25	1.70	8	40
65013.00.00064	25	1.80	8	40
65013.00.00065	25	1.90	8	40
65013.00.00066	25	2.00	8	40
65013.00.00067	25	2.50	8	40
65013.00.00068	25	3.00	8	40
65013.00.00069	25	3.50	8	32
65013.00.00070	25	4.00	8	32


Art. Nr	D	B	d	 Form A
65013.00.00071	30	0.30	8	80
65013.00.00072	30	0.40	8	80
65013.00.00073	30	0.50	8	80
65013.00.00074	30	0.60	8	64
65013.00.00075	30	0.70	8	64
65013.00.00076	30	0.80	8	64
65013.00.00077	30	0.90	8	64
65013.00.00078	30	1.00	8	64
65013.00.00079	30	1.10	8	48
65013.00.00080	30	1.20	8	48
65013.00.00081	30	1.30	8	48
65013.00.00082	30	1.40	8	48
65013.00.00083	30	1.50	8	48
65013.00.00084	30	1.60	8	48
65013.00.00085	30	1.70	8	48
65013.00.00086	30	1.80	8	48
65013.00.00087	30	1.90	8	48
65013.00.00088	30	2.00	8	48
65013.00.00089	30	2.50	8	48
65013.00.00090	30	3.00	8	40
65013.00.00091	30	3.50	8	40
65013.00.00092	30	4.00	8	40


Art. Nr	D	B	d	 Form A
65013.00.00093	40	0.30	10	100
65013.00.00094	40	0.40	10	100
65013.00.00095	40	0.50	10	100
65013.00.00096	40	0.60	10	80
65013.00.00097	40	0.70	10	80
65013.00.00098	40	0.80	10	80
65013.00.00099	40	0.90	10	64
65013.00.00100	40	1.00	10	64
65013.00.00101	40	1.10	10	64
65013.00.00102	40	1.20	10	64
65013.00.00103	40	1.30	10	64
65013.00.00104	40	1.40	10	64
65013.00.00105	40	1.50	10	64
65013.00.00106	40	1.60	10	64
65013.00.00107	40	1.70	10	64
65013.00.00108	40	1.80	10	48
65013.00.00109	40	1.90	10	48
65013.00.00110	40	2.00	10	48
65013.00.00111	40	2.50	10	48
65013.00.00112	40	3.00	10	48
65013.00.00113	40	3.50	10	48
65013.00.00114	40	4.00	10	40
65013.00.00115	40	4.50	10	40
65013.00.00116	40	5.00	10	40


Art. Nr	D	B	d	 Form A
65013.00.00117	50	0.30	13	128
65013.00.00118	50	0.40	13	100
65013.00.00119	50	0.50	13	100
65013.00.00120	50	0.60	13	100
65013.00.00121	50	0.70	13	80
65013.00.00122	50	0.80	13	80
65013.00.00123	50	0.90	13	80
65013.00.00124	50	1.00	13	80
65013.00.00125	50	1.10	13	80
65013.00.00126	50	1.20	13	80
65013.00.00127	50	1.30	13	64
65013.00.00128	50	1.40	13	64
65013.00.00129	50	1.50	13	64
65013.00.00130	50	1.60	13	64
65013.00.00131	50	1.70	13	64
65013.00.00132	50	1.80	13	64
65013.00.00133	50	1.90	13	64
65013.00.00134	50	2.00	13	64
65013.00.00135	50	2.50	13	64
65013.00.00136	50	3.00	13	48
65013.00.00137	50	3.50	13	48
65013.00.00138	50	4.00	13	48
65013.00.00139	50	4.50	13	48
65013.00.00140	50	5.00	13	48

VHM Kreissägen feinverzahnt

Fraise à fendre en MD denture fine

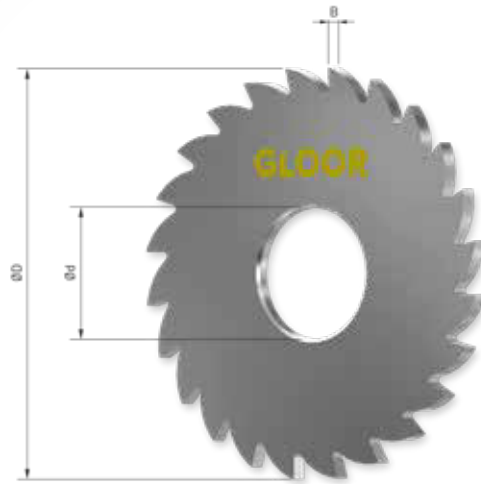
Art. Nr	D	B	d	 Form A
65013.00.00141	63	0.30	16	128
65013.00.00142	63	0.40	16	128
65013.00.00143	63	0.50	16	128
65013.00.00144	63	0.60	16	100
65013.00.00145	63	0.70	16	100
65013.00.00146	63	0.80	16	100
65013.00.00147	63	0.90	16	100
65013.00.00148	63	1.00	16	100
65013.00.00149	63	1.10	16	80
65013.00.00150	63	1.20	16	80
65013.00.00151	63	1.30	16	80
65013.00.00152	63	1.40	16	80
65013.00.00153	25	1.50	16	80
65013.00.00154	63	1.60	16	80
65013.00.00155	63	1.70	16	80
65013.00.00156	63	1.80	16	80
65013.00.00157	63	1.90	16	80
65013.00.00158	63	2.00	16	80
65013.00.00159	63	2.50	16	64
65013.00.00160	63	3.00	16	64
65013.00.00161	63	3.50	16	64
65013.00.00162	63	4.00	16	64
65013.00.00163	63	4.50	16	64
65013.00.00164	63	5.00	16	64

Art. Nr	D	B	d	 Form A
65013.00.00165	80	0.80	22	128
65013.00.00166	80	0.90	22	100
65013.00.00167	80	1.00	22	100
65013.00.00168	80	1.10	22	100
65013.00.00169	80	1.20	22	100
65013.00.00170	80	1.30	22	100
65013.00.00171	80	1.40	22	100
65013.00.00172	80	1.50	22	100
65013.00.00173	80	1.60	22	100
65013.00.00174	80	1.70	22	80
65013.00.00175	80	1.80	22	80
65013.00.00176	80	1.90	22	80
65013.00.00177	80	2.00	22	80
65013.00.00178	80	2.50	22	80
65013.00.00179	80	3.00	22	80
65013.00.00180	80	3.50	22	64
65013.00.00181	80	4.00	22	64
65013.00.00182	80	4.50	22	64
65013.00.00183	80	5.00	22	64

Art. Nr	D	B	d	 Form A
65013.00.00184	100	1.00	22	128
65013.00.00185	100	1.10	22	128
65013.00.00186	100	1.20	22	128
65013.00.00187	100	1.30	22	100
65013.00.00188	100	1.40	22	100
65013.00.00189	100	1.50	22	100
65013.00.00190	100	1.60	22	100
65013.00.00191	100	1.70	22	100
65013.00.00192	100	0.80	22	100
65013.00.00193	100	1.90	22	100
65013.00.00194	100	2.00	22	100
65013.00.00195	100	2.50	22	100
65013.00.00196	100	3.00	22	80
65013.00.00197	100	3.50	22	80
65013.00.00198	100	4.00	22	80
65013.00.00199	100	4.50	22	80
65013.00.00200	100	5.00	22	80

HM

DIN
1838



Menge Quantité	Rabatt Rabais
10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	8%
50 - 99 Stk. =	10%
100 Stk. =	15%

Cu

INOX

Steel
>850 N / mm²

Steel
<850 N / mm²

Ti

Al

GJS


VHM Kreissägen grobverzahnt Fraise à fendre en MD denture large


Art. Nr	D	B	d	Form B
65023.00.00001	15	0.20	5	20
65023.00.00002	15	0.30	5	20
65023.00.00003	15	0.40	5	20
65023.00.00004	15	0.50	5	20
65023.00.00005	15	0.60	5	20
65023.00.00006	15	0.70	5	20
65023.00.00007	15	0.80	5	20
65023.00.00008	15	0.90	5	20
65023.00.00009	15	1.00	5	20
65023.00.00010	15	1.10	5	20
65023.00.00011	15	1.20	5	20
65023.00.00012	15	1.30	5	20
65023.00.00013	15	1.40	5	20
65023.00.00014	15	1.50	5	20
65023.00.00015	15	1.60	5	20
65023.00.00016	15	1.70	5	20
65023.00.00017	15	1.80	5	20
65023.00.00018	15	1.90	5	20
65023.00.00019	15	2.00	5	20
65023.00.00020	15	2.50	5	20
65023.00.00021	15	3.00	5	20
65023.00.00022	15	3.50	5	20
65023.00.00023	15	4.00	5	20


Art. Nr	D	B	d	Form B
65023.00.00024	20	0.20	5	20
65023.00.00025	20	0.30	5	20
65023.00.00026	20	0.40	5	20
65023.00.00027	20	0.50	5	20
65023.00.00028	20	0.60	5	20
65023.00.00029	20	0.70	5	20
65023.00.00030	20	0.80	5	20
65023.00.00031	20	0.90	5	20
65023.00.00032	20	1.00	5	20
65023.00.00033	20	1.10	5	20
65023.00.00034	20	1.20	5	20
65023.00.00035	20	1.30	5	20
65023.00.00036	20	1.40	5	20
65023.00.00037	20	1.50	5	20
65023.00.00038	20	1.60	5	20
65023.00.00039	20	1.70	5	20
65023.00.00040	20	1.80	5	20
65023.00.00041	20	1.90	5	20
65023.00.00042	20	2.00	5	20
65023.00.00043	20	2.50	5	20
65023.00.00044	20	3.00	5	20
65023.00.00045	20	3.50	5	20
65023.00.00046	20	4.00	5	20


VHM Kreissägen grobverzahnt

Fraise à fendre en MD denture large

Art. Nr	D	B	d	 Form B
65023.00.00047	25	0.30	8	20
65023.00.00048	25	0.40	8	20
65023.00.00049	25	0.50	8	20
65023.00.00050	25	0.60	8	20
65023.00.00051	25	0.70	8	20
65023.00.00052	25	0.80	8	20
65023.00.00053	25	0.90	8	20
65023.00.00054	25	1.00	8	20
65023.00.00055	25	1.10	8	20
65023.00.00056	25	1.20	8	20
65023.00.00057	25	1.30	8	20
65023.00.00058	25	1.40	8	20
65023.00.00059	25	1.50	8	20
65023.00.00060	25	1.60	8	20
65023.00.00061	25	1.70	8	20
65023.00.00062	25	1.80	8	16
65023.00.00063	25	1.90	8	16
65023.00.00064	25	2.00	8	16
65023.00.00065	25	2.50	8	16
65023.00.00066	25	3.00	8	16
65023.00.00067	25	3.50	8	16
65023.00.00068	25	4.00	8	16


Art. Nr	D	B	d	 Form B
65023.00.00069	30	0.30	8	30
65023.00.00070	30	0.40	8	30
65023.00.00071	30	0.50	8	30
65023.00.00072	30	0.60	8	30
65023.00.00073	30	0.70	8	24
65023.00.00074	30	0.80	8	24
65023.00.00075	30	0.90	8	24
65023.00.00076	30	1.00	8	24
65023.00.00077	30	1.10	8	20
65023.00.00078	30	1.20	8	20
65023.00.00079	30	1.30	8	20
65023.00.00080	30	1.40	8	20
65023.00.00081	30	1.50	8	20
65023.00.00082	30	1.60	8	20
65023.00.00083	30	1.70	8	20
65023.00.00084	30	1.80	8	20
65023.00.00085	30	1.90	8	20
65023.00.00086	30	2.00	8	20
65023.00.00087	30	2.50	8	20
65023.00.00088	30	3.00	8	18
65023.00.00089	30	3.50	8	18
65023.00.00090	30	4.00	8	18


Art. Nr	D	B	d	 Form B
65023.00.00091	40	0.30	10	40
65023.00.00092	40	0.40	10	40
65023.00.00093	40	0.50	10	40
65023.00.00094	40	0.60	10	40
65023.00.00095	40	0.70	10	32
65023.00.00096	40	0.80	10	32
65023.00.00097	40	0.90	10	32
65023.00.00098	40	1.00	10	32
65023.00.00099	40	1.10	10	32
65023.00.00100	40	1.20	10	32
65023.00.00101	40	1.30	10	32
65023.00.00102	40	1.40	10	32
65023.00.00103	40	1.50	10	32
65023.00.00104	40	1.60	10	32
65023.00.00105	40	1.70	10	32
65023.00.00106	40	1.80	10	24
65023.00.00107	40	1.90	10	24
65023.00.00108	40	2.00	10	24
65023.00.00109	40	2.50	10	24
65023.00.00110	40	3.00	10	24
65023.00.00111	40	3.50	10	24
65023.00.00112	40	4.00	10	20
65023.00.00113	40	4.50	10	20
65023.00.00114	40	5.00	10	20


Art. Nr	D	B	d	 Form B
65023.00.00115	50	0.30	13	48
65023.00.00116	50	0.40	13	48
65023.00.00117	50	0.50	13	48
65023.00.00118	50	0.60	13	48
65023.00.00119	50	0.70	13	40
65023.00.00120	50	0.80	13	40
65023.00.00121	50	0.90	13	40
65023.00.00122	50	1.00	13	40
65023.00.00123	50	1.10	13	40
65023.00.00124	50	1.20	13	40
65023.00.00125	50	1.30	13	32
65023.00.00126	50	1.40	13	32
65023.00.00127	50	1.50	13	32
65023.00.00128	50	1.60	13	32
65023.00.00129	50	1.70	13	32
65023.00.00130	50	1.80	13	32
65023.00.00131	50	1.90	13	32
65023.00.00132	50	2.00	13	32
65023.00.00133	50	2.50	13	32
65023.00.00134	50	3.00	13	24
65023.00.00135	50	3.50	13	24
65023.00.00136	50	4.00	13	24
65023.00.00137	50	4.50	13	24
65023.00.00138	50	5.00	13	24

VHM Kreissägen grobverzahnt

Fraise à fendre en MD denture large

Art. Nr	D	B	d	 Form B
65023.00.00139	63	0.30	16	64
65023.00.00140	63	0.40	16	64
65023.00.00141	63	0.50	16	64
65023.00.00142	63	0.60	16	48
65023.00.00143	63	0.70	16	48
65023.00.00144	63	0.80	16	48
65023.00.00145	63	0.90	16	48
65023.00.00146	63	1.00	16	48
65023.00.00147	63	1.10	16	40
65023.00.00148	63	1.20	16	40
65023.00.00149	63	1.30	16	40
65023.00.00150	63	1.40	16	40
65023.00.00151	63	1.50	16	40
65023.00.00152	63	1.60	16	40
65023.00.00153	63	1.70	16	40
65023.00.00154	63	1.80	16	40
65023.00.00155	63	1.90	16	40
65023.00.00156	63	2.00	16	40
65023.00.00157	63	2.50	16	32
65023.00.00158	63	3.00	16	32
65023.00.00159	63	3.50	16	32
65023.00.00160	63	4.00	16	32
65023.00.00161	63	4.50	16	32
65023.00.00162	63	5.00	16	32

Art. Nr	D	B	d	 Form B
65023.00.00163	80	0.80	22	64
65023.00.00164	80	0.90	22	48
65023.00.00165	80	1.00	22	48
65023.00.00166	80	1.10	22	48
65023.00.00167	80	1.20	22	48
65023.00.00168	80	1.30	22	48
65023.00.00169	80	1.40	22	48
65023.00.00170	80	1.50	22	48
65023.00.00171	80	1.60	22	48
65023.00.00172	80	1.70	22	40
65023.00.00173	80	1.80	22	40
65023.00.00174	80	1.90	22	40
65023.00.00175	80	2.00	22	40
65023.00.00176	80	2.50	22	40
65023.00.00177	80	3.00	22	40
65023.00.00178	80	3.50	22	32
65023.00.00179	80	4.00	22	32
65023.00.00180	80	4.50	22	32
65023.00.00181	80	5.00	22	32

Art. Nr	D	B	d	 Form B
65023.00.00182	100	1.00	22	64
65023.00.00183	100	1.10	22	64
65023.00.00184	100	1.20	22	64
65023.00.00185	100	1.30	22	48
65023.00.00186	100	1.40	22	48
65023.00.00187	100	1.50	22	48
65023.00.00188	100	1.60	22	48
65023.00.00189	100	1.70	22	48
65023.00.00190	100	0.80	22	48
65023.00.00191	100	1.90	22	48
65023.00.00192	100	2.00	22	48
65023.00.00193	100	2.50	22	48
65023.00.00194	100	3.00	22	40
65023.00.00195	100	3.50	22	40
65023.00.00196	100	4.00	22	40
65023.00.00197	100	4.50	22	40
65023.00.00198	100	5.00	22	40

VHM Kreissägen

- Gloor VHM Kreissägen fein- und grobverzahnt nach DIN 1837 und 1838, erreichen erstklassige Ergebnisse bei Schlitz- und Trennarbeiten.
- Die Gloor Standard Kreissägen haben den Durchmesserbereich von 15mm – 100mm, und sind aus Ultrafeinstkorn-Hartmetall hergestellt
- **Auf Anfrage erhältlich:**
 - Beschichtung
 - Keilnute
 - Zwischenmasse
 - Extra feine Verzahnung
 - Zahnformen: AW, BW, C nach Zeichnung
 - Spezielle Ausführungen: kreuzverzahnt, zwei- und dreiseitig schneidend
 - Weitere Sonderausführungen nach Kundenwunsch herstellbar.
 - Im Durchmesserbereich von 4mm-160mm.

Fraises à fendre en MD

- Les fraises à fendre en MD avec denture fine et large selon les normes DIN 1837 et 1838 produisent d'excellents résultats pour les travaux de rainurage et de découpe.
- Les fraises à fendre standard Gloor présentent des diamètres compris entre 15 mm et 100 mm et sont fabriquées en carbure à grain ultra-fin.
- **Sont disponibles sur demande:**
 - Revêtement
 - Entrée de clavette
 - Dimension intermédiaire
 - Denture extra fine
 - Formes des dents: AW, BW, C selon un dessin
 - Exécutions spéciales: denture alternée, deux et trois tailles
 - D'autres versions spécifiques peuvent être fabriquées selon les souhaits du client.
 - Diamètres compris entre 4 mm et 160 mm.

Schnittbedingungen und Bearbeitungshinweise Conditions de coupe et instructions pour l'usinage

Material Matériel							Vorschub pro Zahn Avance par dent fz (mm/Zahn)						
	Ø	Stahl<850N/mm2	Stahl>850H/mm2	Inox	Titan	Alu		Cu	Stahl<850N/mm2	Stahl>850H/mm2	Inox	Titan	Alu
15	4'050	2'900	2'600	2'600	10'500	6'500							
20	3'000	2'150	2'000	2'000	8'000	4'800							
25	2'500	1'700	1'600	1'600	6'500	3'900							
30	2'000	1'450	1'350	1'350	5'500	3'200							
40	1'500	1'100	1'000	1'000	4'000	2'400	0.03	0.02	0.02	0.03	0.04	0.035	
50	1'200	870	800	800	3'200	1'900							
63	960	700	650	650	2'500	1'500							
80	760	550	500	500	2'000	1'200							
100	600	430	400	400	1'600	960							

Material Matériel	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe Vc m/min	Kühlung Refroidissement
Stahl<850N/mm2	190	Emulsion/Schneid-Öl
Stahl>850H/mm2	135	Emulsion/Schneid-Öl
Inox	125	Emulsion/Schneid-Öl
Titan	125	Emulsion
Alu	500	Emulsion/Petrol
Cu	300	Trocken/Emulsion



Menge | Quantité

Rabatt | Rabais

10 - 24 Stk. =	5%
25 - 49 Stk. =	8%
50 - 99 Stk. =	10%
100 - 199 Stk. =	12%
200 - 299 Stk. =	15%

INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²	Ti
-------------	--	--	-----------

VHM Microfräser für Torx Micro-fraise pour Torx en MD

Art. Nr	Torx	d1	d2	l ₁	l ₂	l ₃			
65153.20.00001	T4	0.2	3h6	38	0.25	0.60	3	0.03	GL-23
65153.20.00002	T4	0.2	3h6	38	0.70	0.90	3	0.03	GL-23
65153.20.00003	T6	0.3	3h6	38	0.40	0.90	3	0.03	GL-23
65153.20.00004	T6	0.3	3h6	38	0.90	1.50	3	0.03	GL-23
65153.20.00005	T8	0.4	3h6	38	0.60	1.50	4	0.05	GL-23
65153.20.00006	T10	0.5	3h6	38	0.60	2.00	4	0.05	GL-23
65153.20.00007	T15	0.6	3h6	38	0.80	2.00	4	0.05	GL-23
65153.20.00008	T25	0.8	3h6	38	1.10	3.00	4	0.05	GL-23

VHM Microfräser für Torx

- GLOOR Standard Torxfräser erfüllen höchste Anforderungen und bieten eine erstklassige Qualität und sind speziell für das Fräsen der Torx-Kontur in Titan und Edelstahl für die Medizinaltechnik ausgelegt.
- Durch optimale Präzision in der Ausführung und im Rundlauf sind die GLOOR Torxfräser prädestiniert für prozesssicheres Fräsen in der Serienfertigung.
- Geläppte Schneiden mit minimaler Schutzfase, in Verbindung mit einer innovativen Dünnschicht, ermöglichen top Oberflächen und Standzeiten.
- **Auf Anfrage erhältlich:**
 - Andere Abmessungen und Ausführungen
 - Andere Fertigungsverfahren zur Herstellung von Torx-Schrauben.

Micro-fraise pour Torx en MD

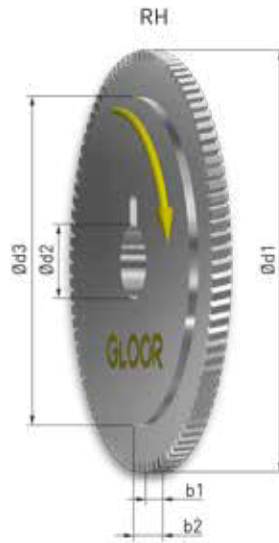
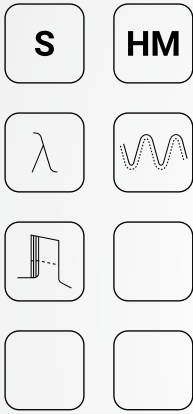
- Les fraises Torx standard GLOOR répondent aux exigences les plus élevées et offrent une qualité supérieure. Elles sont spécialement conçues pour le fraisage du contour Torx en titane et acier inoxydable pour la technologie médicale.
- En raison de leur précision d'exécution et de leur concentricité optimale, les fraises Torx GLOOR sont prédestinées pour un fraisage fiable en série.
- Des arêtes de coupes polies avec un chanfrein de protection minimal, en combinaison à une couche mince innovante permettent d'obtenir des surfaces supérieures et une durée de vie des outils.
- **Disponible sur demande:**
 - Autres dimensions et exécutions
 - Autres procédés de fabrication pour la production de vis Torx.

Schnittbedingungen und Bearbeitungshinweise Conditions de coupe et instructions pour l'usinage

Material Matériel	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe Vc m/min			Drehzahl Vitesse de rotation n (U/min)				
		Ø0.2	Ø0.3	Ø0.4	Ø0.5	Ø0.6	Ø0.80	Ø1
Stahl<850N/mm2	40-70	65000	62000	56000	45000	37000	28000	23000
Stahl>850N/mm2	38-60	60000	55000	40000	34000	30000	24000	20000
INOX	35-50	55000	50000	36000	32000	27000	20000	17000
Titan	35-50	55000	50000	36000	32000	27000	20000	17000

Material Matériel	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe Vc m/min			Kopieren Copier fz (mm/U)				
		Ø0.2	Ø0.3	Ø0.4	Ø0.5	Ø0.6	Ø0.80	Ø1
Stahl<850N/mm2	40-70	0.0015	0.0018	0.0220	0.0025	0.0030	0.0035	0.0045
Stahl>850N/mm2	38-60	0.0012	0.0016	0.0020	0.0022	0.0027	0.0032	0.0042
INOX	35-50	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040
Titan	35-50	0.0015	0.0018	0.0022	0.0025	0.0030	0.0035	0.0045

Material Matériel	Kühlung Refroidissement
Stahl<850N/mm2	Emulsion/Schneid-Öl
Stahl>850H/mm2	Emulsion/Schneid-Öl
Inox	Emulsion/Schneid-Öl
Titan	Emulsion



Menge Quantité	Rabatt Rabais
ab 2-4 Stk. =	5%
ab 5-9 Stk. =	8%
ab 10 Stk. =	10%

Cu	INOX	Steel >850 N / mm ²	Steel <850 N / mm ²
----	------	-----------------------------------	-----------------------------------

VHM Automaten-Gewindefräser

Fraise à fileter tours automatiques en MD

Art. Nr	S	P	d1	d2	b2	b1	d3	↻
65201.00.00001	0.40	0.100	45	8	3	1.00	36	RH
65201.00.00002	0.50	0.125	45	8	3	1.10	36	RH
65201.00.00003	0.60	0.150	45	8	3	1.35	36	RH
65201.00.00004	0.60	0.150	45	8	3	3.00	36	RH
65201.00.00005	0.70	0.175	45	8	3	1.60	36	RH
65201.00.00006	0.70	0.175	45	8	3	3.00	36	RH
65201.00.00007	0.80	0.200	45	8	3	1.30	36	RH
65201.00.00008	0.80	0.200	45	8	3	1.80	36	RH
65201.00.00009	0.80	0.200	45	8	3	3.00	36	RH
65201.00.00010	0.90	0.225	45	8	3	2.00	36	RH
65201.00.00011	0.90	0.225	45	8	3	3.00	36	RH
65201.00.00012	1.00	0.250	45	8	3	3.00	36	RH
65201.00.00013	1.40	0.300	45	8	3	3.00	36	RH




























VHM Automaten-Gewindefräser

- Feinstkornhartmetall mit hervorragender Abstimmung von Härte und Zähigkeit – dadurch hohe Leistungsfähigkeit
- Modernste Schleifprozesse garantieren dauerhafte Qualität und höchste Profilgenauigkeit über die ganze Werkzeuglebensdauer
- Lange Lebensdauer und einfache Nachschleifbarkeit dank konstantem Profil
- Reduzierte Gratbildung aufgrund von optimaler Schneidengeometrie
- **Auf Anfrage erhältlich:**
 - Verschiedene Normen erhältlich (M, MF, NIHS, etc.)
 - Andere Aussen-Ø erhältlich (Ø28mm, Ø40mm, etc.)
 - Mehr Zähne herstellbar
 - Ein- und mehrgängige Profile schleifbar
 - Ausführung im Vollprofil und softwarekorrigierte Profile möglich
 - Für links- und rechtsgängige Gewinde auslegbar
 - Dank konstantem Profil sind die Gewindefräser einfach nachschleifbar
 - Beschichtung auf Wunsch
 - Als Fräsersatz einsetzbar

Fraise à fileter tours automatiques en MD

- Carbure à grain fin avec un excellent équilibre entre dureté et ténacité d'où des performances élevées.
- Des procédés de rectification de pointe garantissent une qualité durable et une précision de profil maximale pendant toute la durée de vie de l'outil.
- Longue durée de vie et facilité de réaffûtage grâce à un profil constant.
- Réduction de la formation de bavures grâce à une géométrie de coupe optimale.
- **Disponible sur demande:**
 - Différentes normes (M, MF, NIHS, etc.)
 - Autres Ø extérieurs disponibles (Ø28mm, Ø40mm, etc.)
 - Solution avec plus de dents
 - Rectification de profils à un et plusieurs filets
 - Exécution en profil complet et possibilités de correction de profils par logiciel.
 - Peut être conçu pour des filetages à gauche et à droite
 - Les fraises à fileter peuvent être réaffûtées facilement grâce au profil constant
 - Revêtement
 - Peut être utilisé comme jeu de fraises

Legende | Légende

 M	Metrisch DIN Métrique DIN		Zähnezahl Nombre de dents
 S	NIHS 06-02		Beschichtung Revêtement
 60°	ISO 60°		Durchgangsloch / Sackloch Trou traversant / trou borgne
 HM	Hartmetall Métal dur		Innengewindebearbeitung Usinage de filets intérieurs
 DIN 6535+HA	Zylinderschaft nach DIN 6535 Form HA Queue cylindrique selon la norme DIN 6535 forme HA		Torx
 DIN 6535 Form HAK	Kühlmittelkanal Lubrification interne		Kernbohrung Perçage
 λ	Drall Hélice	 Cu	Kuper Cuivre
 r	Eckradius Rayon de l'angle	 INOX	Inoxydable Acier inoxydable
 $\sqrt{\text{geläppt}}$	Geläppt Poli	 Steel > 850 N/mm ²	Stahl Zugfestigkeit Acier Résistance à la traction
	Zentrumschnitt Coupe au centre	 Steel < 850 N/mm ²	Stahl Zugfestigkeit Acier Résistance à la traction
 DIN 1837	Norm Norme	 Ti	Titan Titane
 DIN 1838	Norm Norme	 Al	Aluminium
	Vollprofil Profil complet	 GJS	Gusseisen Alliage fonte
	konstantes Profil Profil constant		

Legende | Légende

Innengewindewirbler

P	Gewindesteigung
l1	Totallänge
l2	Nutzlänge
d1	Fräserdurchmesser
d2	Schaftdurchmesser

Gewindeschafffräser

t	Gewindesteigung
d1	Fräserdurchmesser
d2	Schaftdurchmesser
l1	Totallänge
l2	Schneidenlänge

Kreissägen

D	Aussendurchmesser
B	Breite
d	Bohrungsdurchmesser

Microfräser für Torx

d1	Fräserdurchmesser
d2	Schaftdurchmesser
l1	Totallänge
l2	Nutzlänge
l3	Schneidenlänge

Automaten-Gewindefräser

d1	Fräserdurchmesser
d2	Bohrungsdurchmesser
b2	Totalbreite
b1	Nutzbreite
d3	Bunddurchmesser

Tourbillonneur filetage interne

	Pas du filetage
	Longueur totale
	Longueur utile
	Diamètre de la fraise
	Diamètre de queue

Fraise à fileter avec queue

	Pas du filetage
	Diamètre de la fraise
	Diamètre de queue
	Longueur totale
	Longueur de coupe

Fraise à fendre

	Diamètre extérieur
	Épaisseur
	Diamètre intérieur

Micro-fraise pour Torx

	Diamètre de la fraise
	Diamètre de queue
	Longueur totale
	Longueur utile
	Longueur de coupe

Fraise à fileter tours automatiques

	Diamètre de la fraise
	Diamètre intérieur
	Largeur totale
	Largeur utile
	d'épaulement

Hinweise zu Schnittwerten

Kann die angegebene Schnittgeschwindigkeit (v_c), respektive die Drehzahl (n), mit der zur Verfügung stehender Spindel nicht erreicht werden, ist die maximale Drehzahl (n) zu nehmen und behält den empfohlenen Vorschub (f_z).

Bei hohen Eingriffstiefen ist die Schnittgeschwindigkeit (v_c), respektive die Drehzahl (n), zu reduzieren und behält den empfohlenen Vorschub (f_z).

Bei geringen Eingriffstiefen (z.B. bei Microfräser für Torx 0.2xØ) kann die Schnittgeschwindigkeit (V_c) respektive die Drehzahl (n) erhöht werden und behält den empfohlenen Vorschub (f_z).

Indications des paramètres de coupe

Si la vitesse de coupe indiquée (v_c), soit la vitesse de rotation (n), ne peut être atteinte avec la broche disponible, il faut prendre en compte la vitesse de rotation maximale (n) et conserver l'avance recommandée (f_z).

Si la profondeur est importante, réduisez la vitesse de coupe (v_c) ou la vitesse de rotation (n) et conserver l'avance recommandée (f_z).

Pour les petites profondeurs (par exemple pour Micro-fraise pour Torx 0.2xØ), la vitesse de coupe (v_c), soit la vitesse de rotation (n) peuvent être augmentées et conserver l'avance recommandée (f_z).

Standort

Mit dem Auto

Von Zürich: Autobahn A1 bis Solothurn > Autobahn A5 Richtung Biel bis Ausfahrt Lengnau.

Von Lausanne: Autobahn A1 bis Yverdon > Autobahn A5 bis Biel > Autobahn A5 Richtung Solothurn bis Asfahrt Lengnau.

In Lengnau: Folgen Sie den Beschilderungen.

Mit dem Zug

Ca. 5 Gehminuten ab Bahnhof Lengnau in Richtung Sportplatz.

Plan d'accès

En voiture

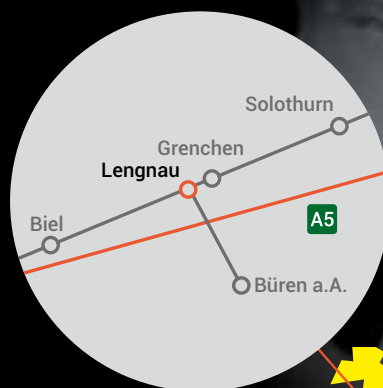
De Zurich: autoroute A1 jusqu'à Soleure > autoroute A5 direction Bienne jusqu'à la sortie Longeau.

De Lausanne: autoroute A1 jusqu'à Yverdon > autoroute A5 jusqu'à Bienne > autoroute A5 direction Soleure jusqu'à la sortie Longeau.

A Lengnau: suivre les panneaux.

En train

Env. 5 minutes à pied à partir de la gare de Lengnau, direction terrain de sport.



Friedrich GLOOR AG
Lindenweg 15c
2543 Lengnau
Schweiz

Telefon +41 32 653 21 61
Telefax +41 32 653 02 01

info@gloorag.ch
www.gloorag.ch