

Gewindefräser
Thread milling cutter

Ds

Seite/Page

M304	≥Ø 7,7 mm	2
M306	≥Ø 9,6 mm	3
M308	≥Ø 13,2 mm	4
M311	≥Ø 17,7 mm	5
M313	≥Ø 21,7 mm	6
M328	≥Ø 27,7 mm	7
M332	≥Ø 31,7 mm	7
M275	≥Ø 31 mm	8
M380	≥Ø 44 mm	8

Achtung:

Beim Nenndurchmesser handelt es sich immer um den größten \emptyset am Gewinde. In der Regel richtet sich die Bezeichnung nach der Größe des Gewindes.

Bsp: M12 x 1 -> Nenndurchmesser 12

Bei Unterschreitung des angegebenen Nenndurchmessers wird durch den Nachschnitt des Werkzeugs kein lehrenhaltiges Gewinde mehr erreicht.

Attention:

The nominal diameter is always the largest \emptyset on the thread. As a rule, the designation is based on the size of the thread.

Example: M12 x 1 -> nominal diameter 12

Recutting of the milling tool will create profile errors if the nominal diameter of the component will be smaller than recommended.

Gewindefräser M304, ab Schneidkreis \emptyset 7,7 mm

Thread milling cutter M304, from cutting edge \emptyset 7,7 mm

Teilprofil, metrisch Typ 304

Partial profile, metric type 304

	Steigung/ Pitch P	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5
	Nenndurchmesser / Nominal diameter					
Typ / type 304 / Ds 7,7						
304.0515.01	≥ 9	≥ 9	≥ 9	≥ 10	≥ 10	

Vollprofil, metrisch Typ 304

Full profile, metric type 304

	Steigung/ Pitch P	1,5
	Nenndurchmesser Nominal diameter	
Typ / type 304 / Ds 7,7		
304.0815.02	≥ 12	

Vollprofil, Whitworth Typ 304

Full profile, Whitworth type 304

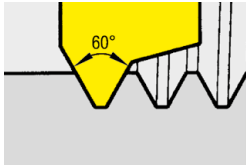
	Gg/'' / tpi	19	14	11
	Gewinde / Thread			
Typ / type 304 / Ds 7,7				
304.05519.02	G $\frac{1}{4}$ ''			

Gewindefräser M306, ab Schneidkreis Ø 9,6 mm

Thread milling cutter M306, from cutting edge Ø 9,6 mm

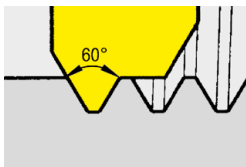


Teilprofil, metrisch Typ 108, 306, 606
 Partial profile, metric type 108, 306, 606



Steigung/ Pitch P	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter									
Typ / type 108 / Ds 9,6									
R/L 108.0205.01	≥ 12	≥ 12							
R/L108.0510.01			≥ 14	≥ 14					
R/L108.0815.01					≥ 16	≥ 16			
Typ / type 306 / Ds 10,0									
306.0515.01	≥ 12	≥ 12	≥ 13	≥ 13	≥ 14				
306.1020.01							≥ 16		
Typ / type 306 / Ds 11,7									
306.0815.01					≥ 18				
306.0720.01			≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16		
306.2530.01								≥ 20	≥ 20
Typ / type 606 / Ds 10,0									
606.0515.01	≥ 12	≥ 12	≥ 13	≥ 13	≥ 14				
Typ / type 606 / Ds 11,7									
606.0720.01			≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16	≥ 16		

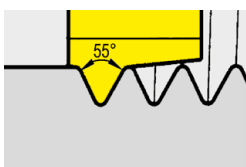
Vollprofil, metrisch Typ 306, 606
 Full profile, metric type 306



Steigung/ Pitch P	1,5	2,0
Nenndurchmesser Nominal diameter		
Typ / type 306 / Ds 11,7		
306.0815.02	≥ 22	
Typ / type 306 / Ds 10,0		
306.1020.02		≥ 24

Steigung/ Pitch P	1,5
Nenndurchmesser Nominal diameter	
Typ / type 606 / Ds 11,7	
606.0815.02	≥ 22

Vollprofil, Whitworth Typ 306, 606
 Full profile, Whitworth type 306, 606



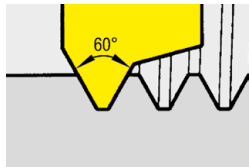
Gg/'' / tpi	19	14	11
Gewinde / Thread			
Typ / type 306 / Ds 9,7			
306.5519.10.02	G ¹ / ₄ ''		
Typ / type 306 / Ds 11,7			
306.5519.02	G ³ / ₈ ''		
306.5514.02		G ¹ / ₂ ''	
306.5511.02			G1''
Typ / type 606 / Ds 9,7			
606.5519.10.02	G ¹ / ₄ ''		
Typ / type 606 / Ds 11,7			
606.5519.02	G ³ / ₈ ''		
606.5514.02		G ¹ / ₂ ''	

Gewindefräser M308, ab Schneidkreis Ø 13,2 mm

Thread milling cutter M308, from cutting edge Ø 13,2 mm

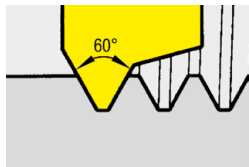


Teilprofil, metrisch Typ 111, 308
 Partial profile, metric type 111, 308



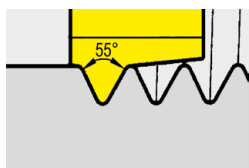
Steigung/Pitch P	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0
Nenn Durchmesser / Nominal diameter									
Typ / type 111 / Ds 13,4									
R/L111.0205.01	≥ 18	≥ 16							
R/L111.0510.01			≥ 18	≥ 18					
R/L111.0815.01					≥ 20	≥ 20			
R/L111.1020.01							≥ 22		
R/L111.1325.01								≥ 24	
Typ / type 308 / Ds 13,2									
308.1325.01								≥ 18	
Typ / type 308 / Ds 15,7									
308.0815.01					≥ 22				
308.0720.01			≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20		
308.2530.01								≥ 24	≥ 24

Teilprofil, metrisch Typ 608
 Partial profile, metric type 608



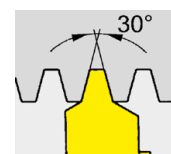
Steigung/Pitch P	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0
Nenn Durchmesser / Nominal diameter									
Typ / type 608 / Ds 13,2									
608.1325.01								≥ 18	
Typ / type 608 / Ds 15,7									
608.0720.01			≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20		
608.2530.01								≥ 24	≥ 24

Vollprofil, Whitworth Typ 111, 608
 Full profile, Whitworth type 111, 608



Gg/'' / tpi	19	14
Nenn Durchmesser Nominal diameter		
Typ / type 111 / Ds 13,4		
111.5519.02	≥ 18	
111.5514.02		≥ 21
Gewinde/ Thread		
Typ / type 608 / Ds 13,5		
608.5514.02		G½''/G¾''

Trapezgewinde, metrisch Typ 608
 Trapezoidal thread, metric type 608



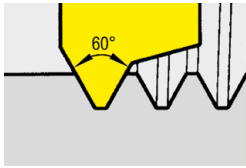
608.1525.01	Tr24x2,5
608.1730.01	Tr24x3
608.2240.01	Tr24x4

Gewindefräser M311, ab Schneidkreis Ø 17,7 mm

Thread milling cutter M311, from cutting edge Ø 17,7 mm

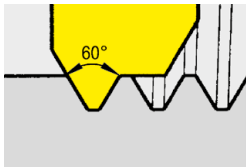


Teilprofil, metrisch Typ 311, 611
 Partial profile, metric type 311, 611



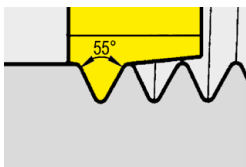
Steigung/Pitch P	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter										
Typ / type 311 / Ds 17,7										
311.0515.01	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 22					
311.0510.01			≥ 22							
311.0720.01			≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22			
311.0815.01					≥ 24					
311.1020.01							≥ 28			
311.1325.01								≥ 34		
311.1630.01									≥ 34	
311.1835.01										≥ 34
311.2535.01								≥ 28	≥ 24	≥ 26
Typ / type 611 / Ds 17,7										
611.0515.01	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 22					
611.0720.01			≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22	≥ 22			
611.2535.01								≥ 28	≥ 24	≥ 26

Vollprofil, metrisch Typ 311, 611
 Full profile, metric type 311, 611



Steigung/Pitch P	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter						
Typ / type 311, 611 / Ds 17,7						
311.0815.02	≥ 23					
311.0917.02		≥ 24,5				
311.1020.02			≥ 25,5			
311.1325.02				≥ 28,5		
311.1630.02					≥ 32	
311.1835.02						≥ 35
Typ / type 611 / Ds 17,7						
611.0815	≥ 23					

Vollprofil, Whitworth Typ 311
 Full profile, Whitworth type 311



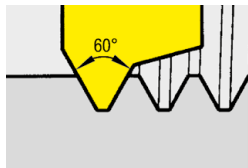
Gg/" / tpi	14	11
Gewinde / Thread		
Typ / type 311 / Ds 17,7		
311.5514.02	G $\frac{3}{4}$ "	
311.5511.02		G1"

Gewindefräser M313, ab Schneidkreis Ø 21,7 mm

Thread milling cutter M313, from cutting edge Ø 21,7 mm



Teilprofil, metrisch Typ 313, 613
 Partial profile, metric type 313, 613



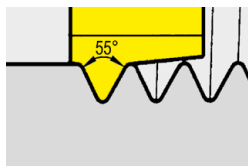
Steigung/Pitch P	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5
Nenn Durchmesser / Nominal diameter										
Typ / type 313 / Ds 21,7										
313.0720.01	≥ 27	≥ 26	≥ 26	≥ 26	≥ 26					
313.0815.01			≥ 30							
313.1020.01					≥ 32					
313.1630.01							≥ 36			
313.1835.01								≥ 36		
313.2140.01									≥ 36	
313.2445.01										≥ 38
313.2545.01						≥ 33	≥ 32	≥ 30	≥ 30	≥ 30
Typ / type 613 / Ds 21,7										
613.0720.01	≥ 27	≥ 26	≥ 26	≥ 26	≥ 26					
613.2545.01						≥ 33	≥ 32	≥ 30	≥ 30	≥ 30

Vollprofil, metrisch Typ 313
 Full profile, metric type 313



Steigung/Pitch P	1,5	2,0	3,0	3,5	4,0	4,5
Nenn Durchmesser / Nominal diameter						
Typ / type 313 / Ds 21,7						
313.0815.02	≥ 27					
313.1020.02		≥ 30				
313.1630.02			≥ 37			
313.1835.02				≥ 40		
313.2140.02					≥ 44	
313.2445.02						≥ 48

Vollprofil, Whitworth Typ 313, 613
 Full profile, Whitworth type 313, 613



Gg/" / tpi	11	8	6
Nenn Durchmesser Nominal diameter			
Typ / type 313 / Ds 21,7			
313.5508.02		≥ 40	
313.5506.02			≥ 48
Gewinde / Thread			
Typ / type 313 / Ds 21,7			
313.5511.02	G1"		
Typ / type 613 / Ds 21,7			
613.5511.02	G1"		

Gewindefräser M328, ab Schneidkreis Ø 27,7 mm

Thread milling cutter M328 ,from cutting edge Ø 27,7 mm



Teilprofil, metrisch Typ 328, 628
 Partial profile, metric type 328, 628

Steigung/Pitch P	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5
Nenn Durchmesser / Nominal diameter						
Typ / type 328 / Ds 27,7						
328.0720.01	≥ 32	≥ 32	≥ 32	≥ 32	≥ 32	
328.1525.01			≥ 34	≥ 34	≥ 34	≥ 34
Typ / type 628 / Ds 27,7						
628.1525.01			≥ 34	≥ 34	≥ 34	≥ 34

Steigung/Pitch P	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
Nenn Durchmesser / Nominal diameter							
Typ / type 328 / Ds 27,7							
328.3050.01	≥ 40	≥ 38	≥ 38	≥ 38	≥ 38		
328.5060.01					≥ 48	≥ 46	≥ 44
Typ / type 628 / Ds 27,7							
628.3050.01	≥ 40	≥ 38	≥ 38	≥ 38	≥ 38		
628.5060.01					≥ 48	≥ 46	≥ 44

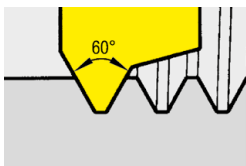
Vollprofil, Whitworth Typ 328, 628
 Full profile, Whitworth type 328, 628

Gg/'' / tpi	11
Gewinde / Thread	
Typ / type 328 / Ds 27,7	
328.5511.02	G1½''
Typ / type 628 / Ds 27,7	
628.5511.02	G1½''

Gewindefräser M332, ab Schneidkreis Ø 31,7 mm

Thread milling cutter M332 ,from cutting edge Ø 31,7 mm

Teilprofil, metrisch Typ 632
 Partial profile, metric type 632

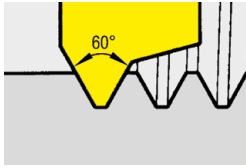


Steigung/Pitch P	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
Nenn Durchmesser / Nominal diameter								
Typ / type 632 / Ds 31,7								
632.2545.01	≥ 42	≥ 42	≥ 46	≥ 42	≥ 42			
632.4060.01				≥ 46	≥ 46	≥ 46	≥ 46	≥ 46

Gewindefräser M275, ab Schneidkreis Ø 31 mm
Thread milling cutter M313, from cutting edge Ø 31 mm



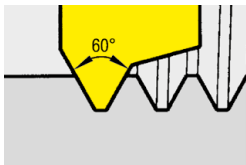
Teilprofil, metrisch Typ S275
 Partial profile, metric type S275



Steigung/Pitch P	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Nenndurchmesser / Nominal diameter					
Typ / type S275 / Ds 31					
RS275.1535.01	≥ 45				
Typ / type S275 / Ds 38					
RS275.1535.01	≥ 54				
Typ / type S275 / Ds 48					
RS275.1535.01	≥ 70				
Typ / type S275 / Ds 58					
RS275.1535.01	≥ 83				

Gewindefräser M380, ab Schneidkreis Ø 44 mm
Thread milling cutter M380, from cutting edge Ø 44 mm

Teilprofil, metrisch Typ 314
 Partial profile, metric type 314



Steigung/Pitch P	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	5,5	6,0
Nenndurchmesser / Nominal diameter								
Typ / type 314 / Ds 44								
R314.1535.01	≥ 52	≥ 50	≥ 50	≥ 50				
R314.2140.01					≥ 72			
R314.3260.01								≥ 85
R314.4060.01					≥ 65		≥ 56	≥ 64
Typ / type 314 / Ds 63								
R314.1535.01	≥ 72	≥ 70	≥ 70	≥ 70				
R314.2140.01					≥ 95			
R314.3260.01								≥ 110
R314.4060.01					≥ 88			≥ 80