

Übersicht ARNO® VHM-Maschinengewindebohrer

Overview Solid carbide threat tap

Ausführung / Design **AGT** » gerade genutet, für Durchgangsloch /
straight flute – for through holes

	Seite / Page
Metrisch ISO / ISO metric coarse threads	368
Metrisch ISO – mit Innenkühlung / ISO metric coarse threads – with internal coolant	370
Metrisch ISO – für rostfreie Stähle / ISO metric coarse threads – for stainless steels	372
Metrisch ISO Fein / ISO metric fine threads	374
Metrisch ISO Fein – für rostfreie Stähle / ISO metric fine threads – for stainless steels	376
Amerikanisches Zollgewinde / Unified coarse threads	378
Amerikanisches Zollgewinde Fein / Unified fine threads	380

Ausführung / Design **AGT** » spiralgenutet genutet, für Sackloch /
spiral flute – for through holes

	Seite / Page
Metrisch ISO / ISO metric coarse threads	369
Metrisch ISO – mit Innenkühlung / ISO metric coarse threads – with internal coolant	371
Metrisch ISO – für rostfreie Stähle / ISO metric coarse threads – for stainless steels	373
Metrisch ISO Fein / ISO metric fine threads	375
Metrisch ISO Fein – für rostfreie Stähle / ISO metric fine threads – for stainless steels	377
Amerikanisches Zollgewinde / Unified coarse threads	379
Amerikanisches Zollgewinde Fein / Unified fine threads	381

Übersicht ARNO®-NC-Entgrater

Overview deburring cutter

Ausführung / Design **AE**

TiAIN beschichtete ARNO® Vollhartmetall NC-Entgrater sind optimal geeignet zum Anfasen, Entgraten und für die Konturbearbeitung von Werkstücken nahezu aller gängigen Werkstoffe. Die Schnittgeschwindigkeit liegt bis zu 50% höher als bei unbeschichteten Werkzeugen. Auch mit MMS oder Trockenbearbeitung möglich.

The TiAIN coated ARNO® solid carbide NC-deburring cutter is ideal for chamfering, deburring and contour machining of nearly all conventional materials. The cutting speed is up to 50% higher compared to uncoated tools. The tools can be used with micro lubrication coolant or run dry.

Seite / Page
395 - 401

Übersicht ARNO®-VHM- und PM-HSS-Spiralbohrer

Overview solid carbide drills and powder metal drills

Ausführung / Design **SP**

ARNO® VHM-Bohrer sind durch ihre spezielle Konstruktion und höchste Genauigkeit zum Hochgeschwindigkeitsbohren und für genaue Bohrungen geeignet. Gute Leistung bei Stählen, Grauguss, Werkzeugstählen, Stahllegierungen sowie bei rost- und säurebeständigen Stählen. Schnelle Spanabfuhr und hervorragender Spanbruch durch speziell entwickelte Schneidengeometrien und Spankammern. Hohe Genauigkeit und Stabilität. Höhere Standzeiten durch TiAIN-Beschichtung. Selbstzentrierend.

ARNO® solid carbide drills are suitable for high speed and accurate drilling operations by special design and high quality. Good performance in steels, cast iron, tool steel, alloy steels and stainless steels. Rapid chip evacuation and excellent chip breaking can be achieved by special designed cutting edges on point and chipbreakers on leading edges. High accuracy and stability. Longer tool life by TiAIN coating. Self-centring.

Seite / Page
407 - 462