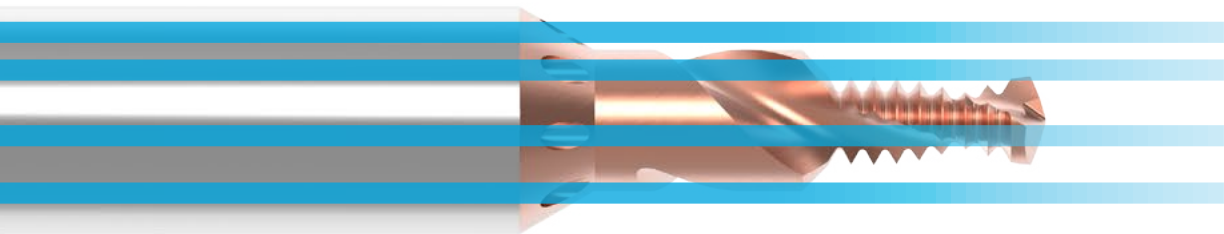
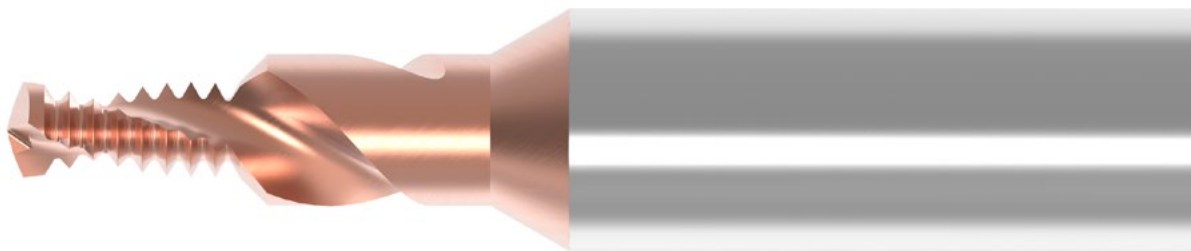
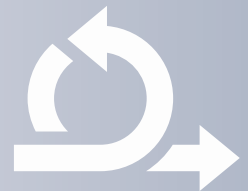


THREAD-DRILL-MILL

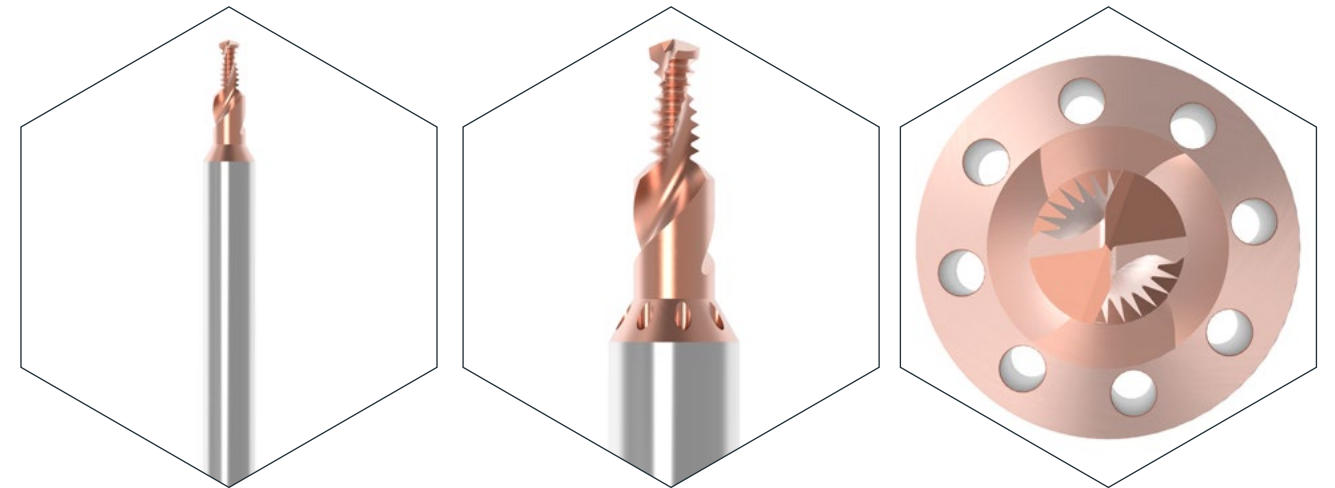
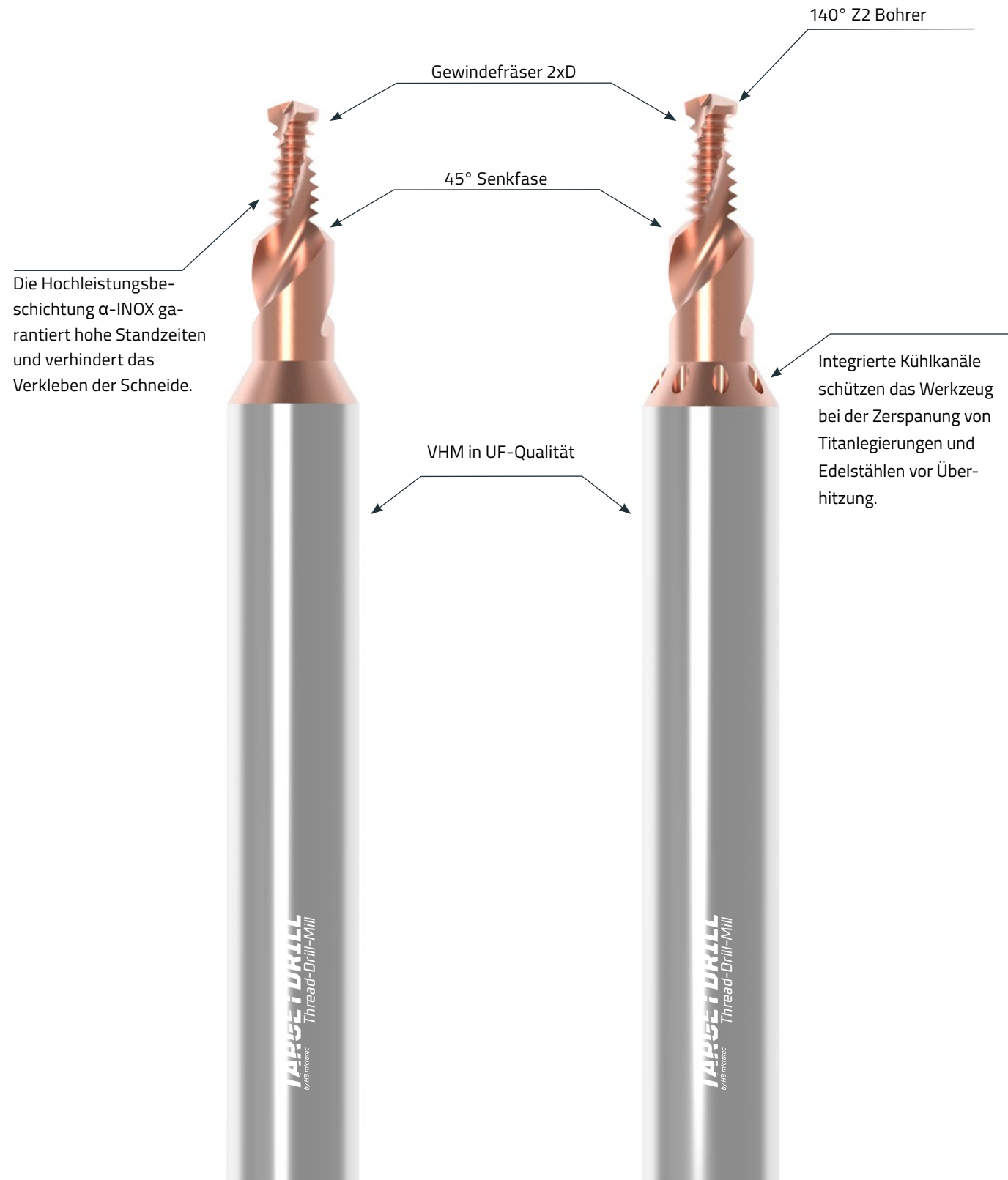


TARGET DRILL®
by HB microtec
Thread-Drill-Mill



Thread-Drill-Mill

Thread-Drill-Mill cooled



Anfrage

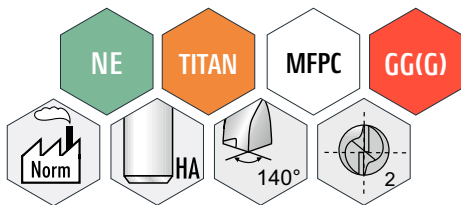
Bestellung Bestellnummer: _____ Sonstiges: _____

Abmessungen: Gewinde: _____ Bohrtiefe: _____ Fasenwinkel: _____ Gesamtlänge: _____	Beschichtung: Beschichtet*: _____ Unbeschichtet	Kühlkanäle: Ja Nein Schneidrichtung: Links Rechts
Zu zerspanender Werkstoff: _____	Schaftform: _____	Menge: _____
Datum, Unterschrift & Firmenstempel: _____		Kontaktperson: _____

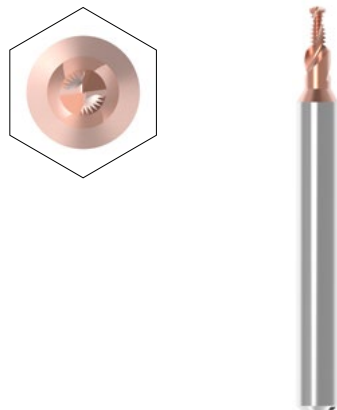
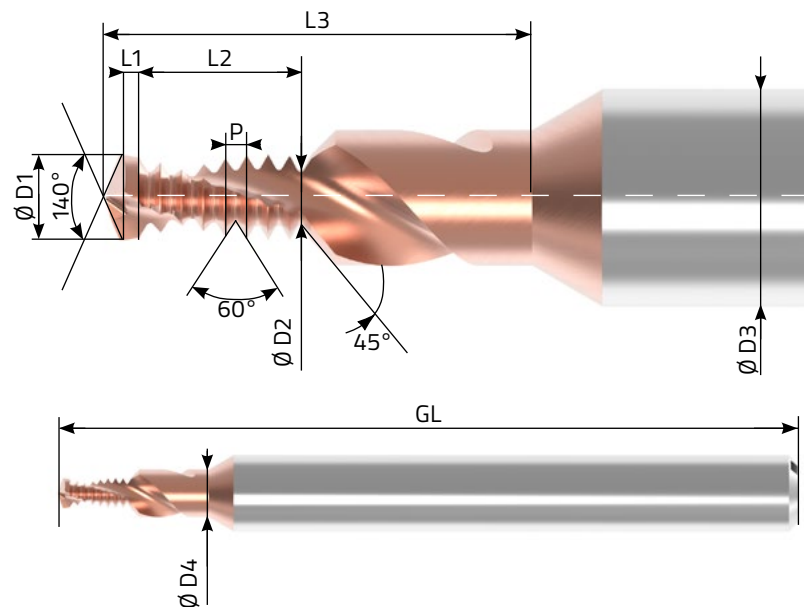
* Ohne weitere Angaben wird die am besten passende Beschichtung verwendet.

2xD THREAD-DRILL-MILL

Bohrgewindefräser



TARGETMILL
TM.TD.M2.040
Thread-Drill-Mill
Gewindenennmaß
Steigung P: 40°

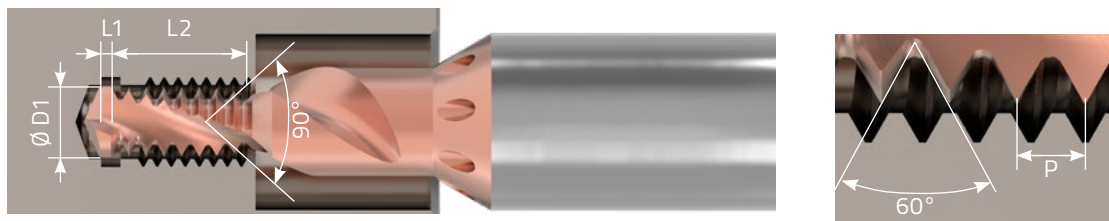


■ α-INOX beschichtet



5x PLUS für den TARGETDRILL:

- Bohren, fräsen und senken mit einem VHM-Werkzeug
- Maximale Produktivität
- Reduzierung der Nebenzeiten
- NE-Metalle und Titanlegierungen mit dem gleichen Werkzeug bearbeiten
- Ab M2 im Standard erhältlich

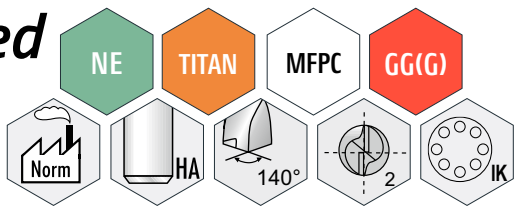


Artikelnummer	Gewinde-Nennmaß (mm)	Gewindeform	Steigung P (mm)	Kernloch D1 (mm)	D2 (mm)	D3 h6 (mm)	D4 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	GL (mm)
TM.TD.M2.040	M2	M2x0.4; 2xD	0,40	Ø1,60	Ø1,55	Ø4,00	Ø3,20	0,40	4,00	5,00	10,5	39,00
TM.TD.M2.025	M2	M2x0.25; 2xD	0,25	Ø1,75	Ø1,70	Ø4,00	Ø3,20	0,30	4,00	4,90	10,5	39,00
TM.TD.M2.2.045	M2,2	M2.2x0.45; 2xD	0,45	Ø1,75	Ø1,68	Ø4,00	Ø3,20	0,45	4,50	5,60	10,5	39,00
TM.TD.M2.2.025	M2,2	M2.2x0.25; 2xD	0,25	Ø1,95	Ø1,88	Ø4,00	Ø3,20	0,30	4,50	5,40	10,5	39,00
TM.TD.M2.3.045	M2,3	M2.3x0.45; 2xD	0,45	Ø1,85	Ø1,78	Ø4,00	Ø3,20	0,45	4,50	5,60	10,5	39,00
TM.TD.M2.3.040	M2,3	M2.3x0.4; 2xD	0,40	Ø1,90	Ø1,83	Ø4,00	Ø3,20	0,40	4,80	5,90	10,5	39,00
TM.TD.M2.5.045	M2,5	M2.5x0.45; 2xD	0,45	Ø2,05	Ø1,97	Ø4,00	Ø3,20	0,45	5,00	6,10	11,5	41,00
TM.TD.M2.5.035	M2,5	M2.5x0.35; 2xD	0,35	Ø2,15	Ø2,07	Ø4,00	Ø3,20	0,35	4,90	5,90	11,5	41,00
TM.TD.M2.6.045	M2,6	M2.6x0.45; 2xD	0,45	Ø2,15	Ø2,07	Ø4,00	Ø3,20	0,45	5,40	6,60	12,00	41,00
TM.TD.M2.6.035	M2,6	M2.6x0.35; 2xD	0,35	Ø2,25	Ø2,17	Ø4,00	Ø3,20	0,35	5,30	6,30	12,00	41,00
TM.TD.M3.050	M3	M3x0.5; 2xD	0,50	Ø2,50	Ø2,40	Ø6,00	Ø4,50	0,50	6,00	7,30	15,00	53,00
TM.TD.M3.035	M3	M3x0.35; 2xD	0,35	Ø2,65	Ø2,55	Ø6,00	Ø4,50	0,35	6,00	7,10	15,00	53,00
TM.TD.M3.5.060	M3,5	M3.5x0.6; 2xD	0,60	Ø2,90	Ø2,78	Ø6,00	Ø4,50	0,60	7,20	8,80	15,00	53,00
TM.TD.M3.5.035	M3,5	M3.5x0.35; 2xD	0,35	Ø3,15	Ø3,03	Ø6,00	Ø4,50	0,35	7,00	8,20	15,00	53,00
TM.TD.M4.070	M4	M4x0.7; 2xD	0,70	Ø3,30	Ø3,16	Ø6,00	Ø4,50	0,70	7,70	9,50	17,00	55,00
TM.TD.M4.050	M4	M4x0.5; 2xD	0,50	Ø3,50	Ø3,36	Ø6,00	Ø4,50	0,50	8,10	9,50	17,00	55,00
TM.TD.M4.5.075	M4,5	M4.5x0.75; 2xD	0,75	Ø3,75	Ø3,60	Ø6,00	Ø5,00	0,75	9,00	10,90	20,00	57,00
TM.TD.M4.5.050	M4,5	M4.5x0.5; 2xD	0,50	Ø4,00	Ø3,85	Ø6,00	Ø5,00	0,50	9,10	10,60	20,00	57,00
TM.TD.M5.080	M5	M5x0.8; 2xD	0,80	Ø4,20	Ø4,04	Ø6,00	Ø6,00	0,80	10,40	12,60	-	60,00
TM.TD.M5.050	M5	M5x0.5; 2xD	0,50	Ø4,50	Ø4,34	Ø6,00	Ø6,00	0,50	10,10	11,80	-	60,00
TM.TD.M6.120	M6	M6x1; 2xD	1,00	Ø5,00	Ø4,80	Ø8,00	Ø6,60	1,00	12,10	14,60	26,00	64,00
TM.TD.M6.075	M6	M6x0.75; 2xD	0,75	Ø5,25	Ø5,05	Ø8,00	Ø6,60	0,75	12,10	14,30	26,00	64,00
TM.TD.M6.050	M6	M6x0.5; 2xD	0,50	Ø5,50	Ø5,30	Ø8,00	Ø6,60	0,50	12,10	14,00	26,00	64,00
TM.TD.M7.120	M7	M7x1; 2xD	1,00	Ø6,00	Ø5,77	Ø8,00	Ø8,00	1,00	14,10	16,80	-	70,00
TM.TD.M7.075	M7	M7x0.75; 2xD	0,75	Ø6,25	Ø6,02	Ø8,00	Ø8,00	0,75	14,30	16,70	-	70,00
TM.TD.M8.125	M8	M8x1.25; 2xD	1,25	Ø6,75	Ø6,50	Ø10,00	Ø9,00	1,25	16,30	19,60	33,00	75,00
TM.TD.M8.100	M8	M8x1; 2xD	1,00	Ø7,00	Ø6,75	Ø10,00	Ø9,00	1,00	16,10	19,00	33,00	75,00
TM.TD.M8.075	M8	M8x0.75; 2xD	0,75	Ø7,25	Ø7,00	Ø10,00	Ø9,00	0,75	15,80	18,40	33,00	75,00
TM.TD.M8.050	M8	M8x0.5; 2xD	0,50	Ø7,50	Ø7,25	Ø10,00	Ø9,00	0,50	16,10	18,40	33,00	75,00

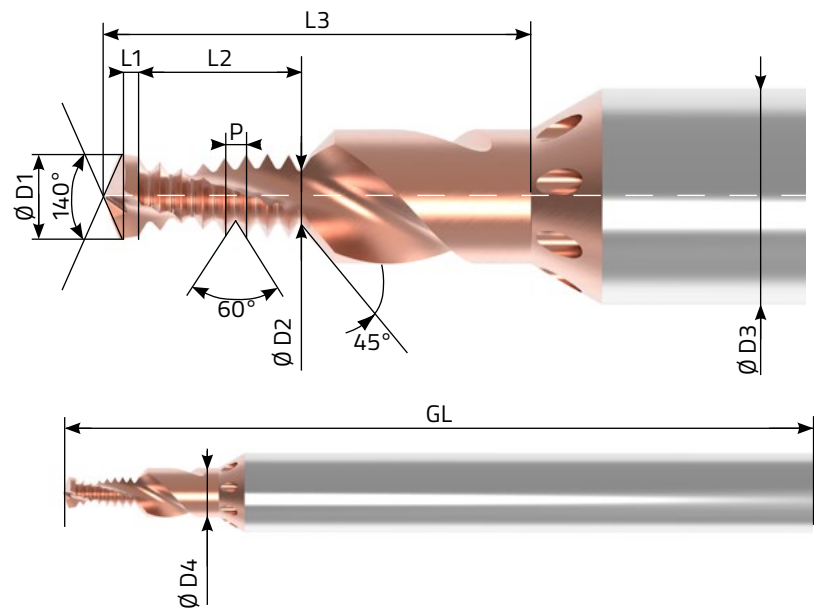
Lieferzeit: 3 - 4 Wochen

2xD THREAD-DRILL-MILL cooled

Bohrgewindefräser



TARGETMILL
TM.TD.M2.040.ITK ← integrierte Kühlung
Thread-Drill-Mill Gewindenennmaß
Steigung P: 40°

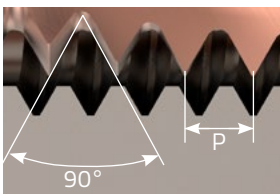
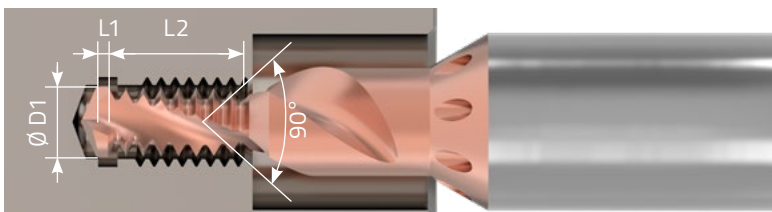


■ α-INOX beschichtet



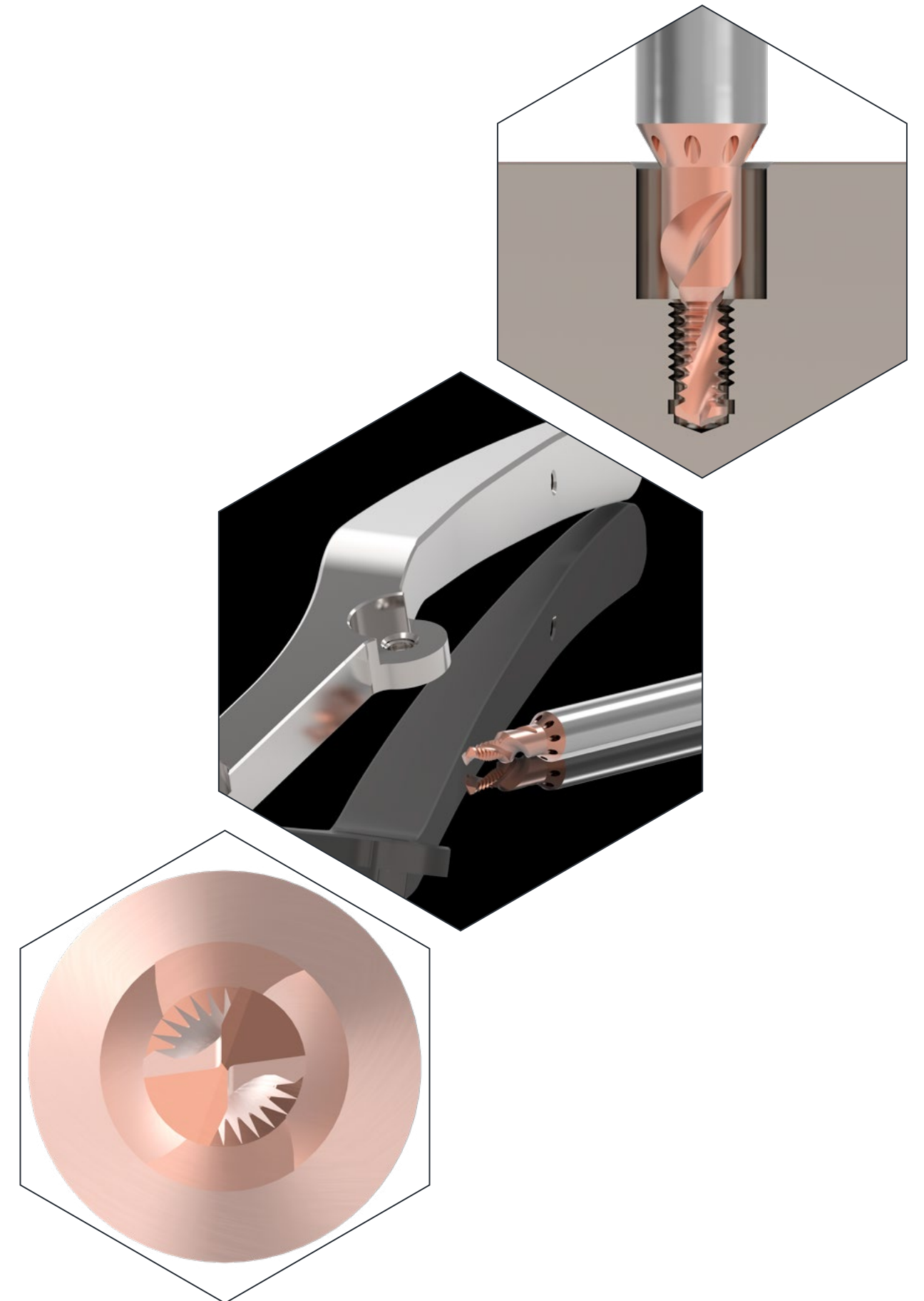
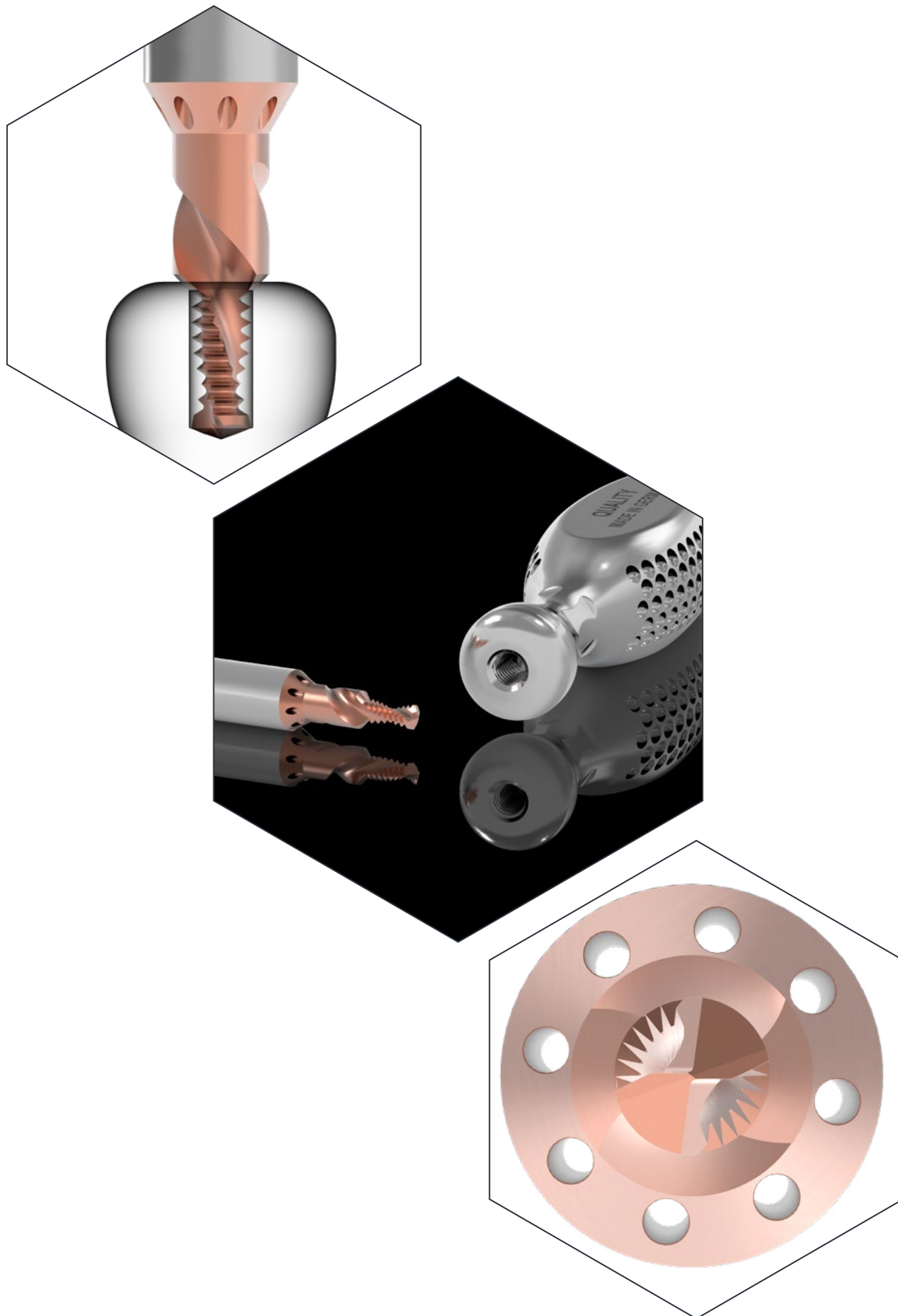
5x PLUS für den TARGETDRILL:

- Bohren, fräsen und senken mit einem VHM-Werkzeug
- Maximale Produktivität
- Reduzierung der Nebenzeiten
- NE-Metalle und Titanlegierungen mit dem gleichen Werkzeug bearbeiten
- Ab M2 im Standard erhältlich mit Innenkühlung



Artikelnummer	Gewinde-Nennmaß (mm)	Gewindeform	Steigung P (mm)	Kernloch D1 (mm)	D2 (mm)	D3 h6 (mm)	D4 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	GL (mm)
TM.TD.M2.040.ITK	M2	M2x0.4; 2xD	0,40	Ø1,60	Ø1,55	Ø6,00	Ø3,20	0,40	4,00	5,00	10,50	50,00
TM.TD.M2.025.ITK	M2	M2x0.25; 2xD	0,25	Ø1,75	Ø1,70	Ø6,00	Ø3,20	0,30	4,00	4,90	10,50	50,00
TM.TD.M2.2.045.ITK	M2,2	M2.2x0.45; 2xD	0,45	Ø1,75	Ø1,68	Ø6,00	Ø3,20	0,45	4,50	5,60	10,50	50,00
TM.TD.M2.2.025.ITK	M2,2	M2.2x0.25; 2xD	0,25	Ø1,95	Ø1,88	Ø6,00	Ø3,20	0,30	4,50	5,40	10,50	50,00
TM.TD.M2.3.045.ITK	M2,3	M2.3x0.45; 2xD	0,45	Ø1,85	Ø1,78	Ø6,00	Ø3,20	0,45	4,50	5,60	10,50	50,00
TM.TD.M2.3.040.ITK	M2,3	M2.3x0.4; 2xD	0,40	Ø1,90	Ø1,83	Ø6,00	Ø3,20	0,40	4,80	5,90	10,50	50,00
TM.TD.M2.5.045.ITK	M2,5	M2.5x0.45; 2xD	0,45	Ø2,05	Ø1,97	Ø6,00	Ø3,20	0,45	5,00	6,10	11,50	50,00
TM.TD.M2.5.035.ITK	M2,5	M2.5x0.35; 2xD	0,35	Ø2,15	Ø2,07	Ø6,00	Ø3,20	0,35	4,90	5,90	11,50	50,00
TM.TD.M2.6.045.ITK	M2,6	M2.6x0.45; 2xD	0,45	Ø2,15	Ø2,07	Ø6,00	Ø3,20	0,45	5,40	6,60	12,00	50,00
TM.TD.M2.6.035.ITK	M2,6	M2.6x0.35; 2xD	0,35	Ø2,25	Ø2,17	Ø6,00	Ø3,20	0,35	5,30	6,30	12,00	50,00
TM.TD.M3.050.ITK	M3	M3x0.5; 2xD	0,50	Ø2,50	Ø2,40	Ø8,00	Ø4,50	0,50	6,00	7,30	15,00	68,00
TM.TD.M3.035.ITK	M3	M3x0.35; 2xD	0,35	Ø2,65	Ø2,55	Ø8,00	Ø4,50	0,35	6,00	7,10	15,00	68,00
TM.TD.M3.5.060.ITK	M3,5	M3.5x0.6; 2xD	0,60	Ø2,90	Ø2,78	Ø8,00	Ø4,50	0,60	7,20	8,80	15,00	68,00
TM.TD.M3.5.035.ITK	M3,5	M3.5x0.35; 2xD	0,35	Ø3,15	Ø3,03	Ø8,00	Ø4,50	0,35	7,00	8,20	15,00	68,00
TM.TD.M4.070.ITK	M4	M4x0.7; 2xD	0,70	Ø3,30	Ø3,16	Ø8,00	Ø4,50	0,70	7,70	9,50	17,00	68,00
TM.TD.M4.050.ITK	M4	M4x0.5; 2xD	0,50	Ø3,50	Ø3,36	Ø8,00	Ø4,50	0,50	8,10	9,50	17,00	68,00
TM.TD.M4.5.075.ITK	M4,5	M4.5x0.75; 2xD	0,75	Ø3,75	Ø3,60	Ø8,00	Ø5,00	0,75	9,00	10,90	20,00	68,00
TM.TD.M4.5.050.ITK	M4,5	M4.5x0.5; 2xD	0,50	Ø4,00	Ø3,85	Ø8,00	Ø5,00	0,50	9,10	10,60	20,00	68,00
TM.TD.M5.080.ITK	M5	M5x0.8; 2xD	0,80	Ø4,20	Ø4,04	Ø8,00	Ø5,80	0,80	10,40	12,60	-	68,00
TM.TD.M5.050.ITK	M5	M5x0.5; 2xD	0,50	Ø4,50	Ø4,34	Ø8,00	Ø5,80	0,5	10,10	11,80	-	68,00
TM.TD.M6.120.ITK	M6	M6x1; 2xD	1,00	Ø5,00	Ø4,80	Ø10,00	Ø6,60	1,00	12,10	14,60	26,00	84,00
TM.TD.M6.075.ITK	M6	M6x0.75; 2xD	0,75	Ø5,25	Ø5,05	Ø10,00	Ø6,60	0,75	12,10	14,30	26,00	84,00
TM.TD.M6.050.ITK	M6	M6x0.5; 2xD	0,50	Ø5,50	Ø5,30	Ø10,00	Ø6,60	0,5	12,10	14,00	26,00	84,00
TM.TD.M7.120.ITK	M7	M7x1; 2xD	1,00	Ø6,00	Ø5,77	Ø10,00	Ø8,00	1,00	14,10	16,80	-	84,00
TM.TD.M7.075.ITK	M7	M7x0.75; 2xD	0,75	Ø6,25	Ø6,02	Ø10,00	Ø8,00	0,75	14,30	16,70	-	84,00
TM.TD.M8.125.ITK	M8	M8x1.25; 2xD	1,25	Ø6,75	Ø6,50	Ø12,00	Ø9,00	1,25	16,30	19,60	33,00	101,00
TM.TD.M8.100.ITK	M8	M8x1; 2xD	1,00	Ø7,00	Ø6,75	Ø12,00	Ø9,00	1,00	16,10	19,00	33,00	101,00
TM.TD.M8.075.ITK	M8	M8x0.75; 2xD	0,75	Ø7,25	Ø7,00	Ø12,00	Ø9,00	0,75	15,80	18,40	33,00	101,00
TM.TD.M8.050.ITK	M8	M8x0.5; 2xD	0,50	Ø7,50	Ø7,25	Ø12,00	Ø9,00	0,50	16,10	18,40	33,00	101,00

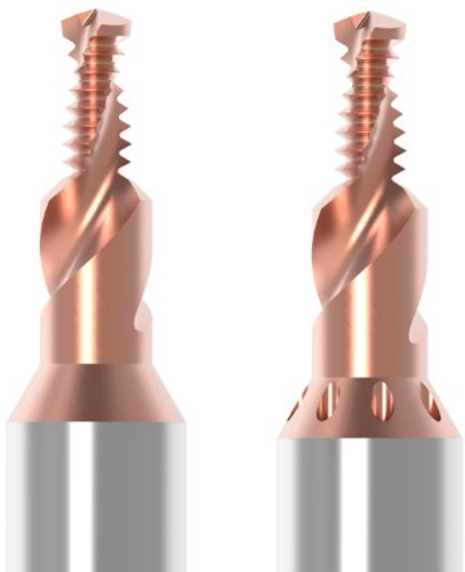
Lieferzeit 3-4 Wochen



TARGETDRILL®

by HB microtec

Thread-Drill-Mill



HB microtec®
ACTIONTOOLS & ENGINEERING

HB microtec GmbH & Co. KG

Bischof-Sproll-Straße 6

78532 Tuttlingen

Germany

Tel. +49 7461 1657280

Fax +49 7461 1657281

E-Mail kontakt@hb-microtec.de

Web www.HB-microtec.de

