SchmidWerkzeugeMünchen

Katalog 2021

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde!

Dies ist unsere aktuelle Katalogausgabe 10/2021.

Unser erweitertes Sortiment sehen Sie im Inhaltsverzeichnis auf Seite 1-1-3.

Sonderverkauf Auf den Seiten 10-1-1 bis 10-1-5 finden Sie ab sofort einen Sonderverkauf von minimal gebrauchten VHM-Fräsern!

Wir freuen uns weiterhin auf eine gute Zusammenarbeit und bedanken uns bei Ihnen für Ihr entgegengebrachtes Vertrauen!

Alle Produkte finden Sie wie gewohnt auch auf **www.schmidwerkzeuge.de**!

Folgen Sie uns auch auf YouTube und Instagram !!!

Bestellungen per Email senden Sie bitte an *info@schmidwerkzeuge.de*

Außendienst und technische Beratung

Harald Schmid info@schmidwerkzeuge.de (0173-955 85 45)

Auftragsannahme und -bearbeitung

Martina Schmid martina.schmid@schmidwerkzeuge.de

Janine Seidinger janine.seidinger@schmidwerkzeuge.de

Günter Malucha guenter.malucha@schmidwerkzeuge.de

Nadim Sadi nadim.sadi@schmidwerkzeuge.de

Buchhaltung

Petra Deyerler-Gareis petra.deyerler@schmidwerkzeuge.de

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Rabatt- & Versandkonditionen

Ihre Rabattkonditionen:

VHM-Fräser / sonstige Werkzeuge _ _,_ _ %
VHM-Hartbohrer / -Hartreibahlen _ _,_ _ %

Es werden keine Teuerungs– bzw. Legierungszuschläge berechnet!!!

Versandkonditionen:

Versand durch UPS (ab Euro 75,00 Netto-Bestellwert)	**kostenlos**
Versand durch UPS (unter Euro 75,00 Netto-Bestellwert)	Euro 8,50
Versand durch UPS-Express-Saver mit Zustellung **bis 12:00 Uhr** am f. Tag	Euro 15,50
Versand durch UPS-Express mit Zustellung **bis 10:30 Uhr** am f. Tag	Euro 22,50
Versand durch UPS-Express-Plus mit Zustellung **bis 09:00 Uhr** am f. Tag	auf Anfrage
Versand durch UPS mit *Samstags*-Zustellung **bis 12:00 Uhr**	auf Anfrage

Alle anderen Versandarten nach Absprache.

Eilkurier auf Anfrage!

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Kapitelverzeichnis, Inhalt nach Bestellnummer, Werkzeugauswahl nach Werkstoffen 1

Schnittdaten-Richtwerte, Anfrage-, Bestellformulare 2

VHM-NC-Anbohrer, VHM-Hartbohrer, VHM-Hartreibahlen, VHM-Hartstechwerkzeuge, VHM-Hartgewindefräser, VHM-Hartgewindebohrer 3

VHM-Schruppfräser, VHM-Trochidialfräser 4

VHM-Schlichtfräser 5

VHM-Vollradiusfräser 6

VHM-Fräser mit Eckenradius 7

VHM-Entgrater, VHM-Kegelsenker, VHM-Viertelkreisfräser, VHM-Gravierfräser, VHM-NC-Anbohrer, VHM-Stechwerkzeug für Zylinderkopfschrauben, Trennfräser HM-bestückt & Zubehör, Entgratmaschinen & Zubehör 8

9

Sonderverkauf VHM-Fräser, Ihre Sonderwerkzeuge, Notizen 10

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Inhalt
Kapitel

Kapitel 1	Seite
Inhalt nach Bestellnummern	1-1-3
Werkzeugempfehlung nach Werkstoff	1-1-4
Kapitel 2	
Schnittdaten-Richtwerte	2-1-1
Fax-Bestellformulare (Sonder– und Standardwerkzeuge)	2-1-7
Kapitel 3	
VHM-NC-Anbohrer	3-1-1
VHM-Hartbohrer mit/ohne IK	3-1-2
VHM-Hartstech-Werkzeug	3-1-5
VHM-Hartreibahle	3-1-7
VHM-Hartgewindefräser, Hartgewindebohrer	3-1-9
Kapitel 4	
VHM-Schruppfräser	4-1-1
VHM-Trochidialfräser	4-1-11
Kapitel 5	
VHM-Schlichtfräser 1 Schneide	5-1-1
VHM-Schlichtfräser 2 Schneiden	5-2-1
VHM-Schlichtfräser 3 Schneiden	5-3-1
VHM-Schlichtfräser 4 Schneiden	5-4-1
VHM-Schlichtfräser 6-12 Schneiden	5-5-1
Kapitel 6	
VHM-Radiusfräser 2 Schneiden	6-1-1
VHM-Radiusfräser 4 Schneiden	6-1-14
Kapitel 7	
VHM-Fräser mit Eckenradius 2-3 Schneiden	7-1-1
VHM-Fräser mit Eckenradius 4-6 Schneiden	7-2-1
Kapitel 8	
VHM-NC-Anbohrer	8-1-1
VHM-Gravierfräser, VHM-Stechwerkzeug für Zylinderkopfschrauben	8-1-2
VHM-Entgrater, VHM-Hart-Entgrater, VHM-(Vor-)Rückwärts-Entgrater	8-1-4
VHM-Kegel-Senker	8-1-10
VHM-Viertelkreis-Fräser	8-1-11
Trennfräser HM-bestückt & Zubehör	8-1-12
Entgratmaschinen	8-1-13
Zubehör für Entgratmaschinen	8-1-14
Kapitel 10	
Sonderverkauf VHM-Fräser	10-1-1

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

INHALT

BESTELLNUMMERN

BESTELLNR.	SEITE
010	8-1-12
0126	5-2-1
0128	5-2-3
0136	5-3-6
0137	5-3-3
0138	5-3-5
0139	4-1-6
0140	5-4-4
0141	5-4-5
0142	4-1-7
0145	3-1-5
0146	5-4-9
0147	5-4-7
0149	4-1-6
015	5-1-2
0151	4-1-2
0151-w	4-1-2
0152	4-1-3
0155	7-1-7 f.
0156	7-1-9
016	5-1-1
0160	5-4-1
0161	5-4-2
0164	5-3-2
0166	5-4-3
0181	5-4-6
0191	4-1-1
0192	4-1-1
0195	4-1-1
0205	8-1-6
0209	8-1-4
0210	8-1-4
0211	8-1-5
0212	8-1-5
0213	8-1-7/8-1-14
0214	8-1-7/8-1-14
0215	8-1-7/8-1-14
0216	8-1-13/8-1-15
0217	8-1-15
0219	8-1-15
022	5-1-1
0220	8-1-10
0221	8-1-10
0223	8-1-8
0224	8-1-8
0225	8-1-9
0228	7-1-6
023	5-1-2
0240	4-1-4
0241	4-1-4
0242	4-1-5
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0311	8-1-6
0331	4-1-9
0340	5-3-1
0350	5-3-4
040	8-1-2
0411	8-1-1
0412	8-1-1
0420	5-2-2
0421	7-1-5
0431	4-1-9
0440	7-2-1
0441	7-2-4
0444	3-1-9
0445 NEU	8-1-3
0462	5-4-8
0470 NEU	3-1-1
0475	3-1-7
0480	3-1-2
0481	3-1-4
0485	3-1-7
0486	3-1-8
0487	3-1-10
0580 NEU	3-1-3
0640	7-2-2
0641	7-2-5
0661	5-5-3
0662	5-5-4
0665	5-5-5
0680	7-2-3
0685	3-1-7
0700	4-1-10
0710	4-1-10
0760	4-1-11
0810	7-1-3 f.
0820	7-1-3 f.
0830	7-1-4
0831	4-1-8
0841	4-1-8
0850	7-1-4
0860	4-1-12
0910	7-1-1 f.
0920	7-1-1 f.
0930	7-1-2
0950	7-1-2
99-	10-1-1 f.
R0120	6-1-1
R0121	6-1-13
R0123	6-1-10
R0124	6-1-11
R0127	6-1-6
R0128	6-1-8
R0129	6-1-9
R0133	6-1-2 f.
R0134	6-1-12
R0135	6-1-7
R0136	6-1-4 f.
R0140	6-2-1
R0141	6-2-2
VK030	8-1-11
VK050-	8-1-11

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

WERKZEUGEMPFEHLUNG

KUNSTSTOFF	
016	5-1-1
0126	5-2-1
0137	5-3-3
0138	5-3-5
0145	3-1-5
0164	5-3-2
0155	7-1-7 f.
0156	7-1-9
0160	5-4-1
0161	5-4-2
0166	5-4-3
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0350	5-3-4
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0661	5-5-3
R0123	6-1-10
R0124	6-1-11
R0134	6-1-12

ALUMINIUM	
0126	5-2-1
0137	5-3-3
0138	5-3-5
0145	3-1-5
0151	4-1-2
0152	4-1-3
0155	7-1-7 f.
0156	7-1-9
0160	5-4-1
0161	5-4-2
0164	5-3-2
0166	5-4-3
0191	4-1-1
0192	4-1-1
0195	4-1-1
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0350	5-3-4
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0661	5-5-3
R0123	6-1-10
R0124	6-1-11
R0134	6-1-12

GGG	
0140	5-4-4
0141	5-4-5
0142	4-1-7
0145	3-1-5
0146	5-4-9
0147	5-4-7
0149	4-1-6
0181	5-4-6
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0331	4-1-9
0431	4-1-9
0441	7-2-4
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0475	3-1-7
0485	3-1-7
0486	3-1-8
0640	7-2-2
0641	7-2-5
0661	5-5-3
0665	5-5-5
0680	7-2-3
0685	3-1-7
R0120	6-1-1
R0121	6-1-13
R0127	6-1-6
R0128	6-1-8
R0140	6-2-1
R0141	6-2-2

KUPFER	
0126	5-2-1
0137	5-3-3
0138	5-3-5
0139	4-1-6
0145	3-1-5
0151	4-1-2
0152	4-1-3
0155	7-1-7 f.
0156	7-1-9
0160	5-4-1
0161	5-4-2
0164	5-3-2
0166	5-4-3
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0331	4-1-9
0350	5-3-4
0431	4-1-9
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0661	5-5-3
0662	5-5-4
R0123	6-1-10
R0124	6-1-11
R0134	6-1-12

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

WERKZEUGEMPFEHLUNG

STAHL	
0139	4-1-6
0140	5-4-4
0141	5-4-5
0142	4-1-7
0145	3-1-5
0146	5-4-9
0147	5-4-7
0149	4-1-6
0160	5-4-1
0161	5-4-2
0181	5-4-6
0240	4-1-4
0241	4-1-4
0242	4-1-5
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0331	4-1-9
0340	5-3-1
0431	4-1-9
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0475	3-1-7
0485	3-1-7
0486	3-1-8
0661	5-5-3
0680	7-2-3
0685	3-1-7
R0120	6-1-1
R0140	6-2-1

ROSTFREIE STÄHLE	
0139	4-1-6
0145	3-1-5
0149	4-1-6
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0331	4-1-9
0340	5-3-1
0431	4-1-9
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0661	5-5-3
0831	4-1-8
0841	4-1-8

TITAN	
0126	5-2-1
0140	5-4-4
0141	5-4-5
0145	3-1-5
0166	5-4-3
0155	7-1-7 f.
0156	7-1-9
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0331	4-1-9
0340	5-3-1
0350	5-3-4
0431	4-1-9
0440	7-2-1
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0475	3-1-7
0485	3-1-7
0486	3-1-8
0640	7-2-2
0641	7-2-5
0661	5-5-3
0662	5-5-4
0685	3-1-7
0831	4-1-8
0841	4-1-8
R0120	6-1-1
R0121	6-1-13
R0123	6-1-10
R0124	6-1-11
R0127	6-1-6
R0128	6-1-8
R0134	6-1-12

GEHÄRTETE STÄHLE	
0140	5-4-4
0141	5-4-5
0145	3-1-5
0160	5-4-1
0161	5-4-2
0181	5-4-6
0245	3-1-6
0260	5-5-1
0261	5-5-2
0311	8-1-6
0340	5-3-1
0444	3-1-9
0441	7-2-4
0445	8-1-3
0470	3-1-1
0475	3-1-7
0480	3-1-2
0481	3-1-3
0485	3-1-7
0486	3-1-8
0580	3-1-3
0640	7-2-2
0641	7-2-5
0661	5-5-3
0662	5-5-4
0665	5-5-5
0680	7-2-3
0685	3-1-7
R0120	6-1-1
R0121	6-1-13
R0127	6-1-6
R0128	6-1-8

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Tabellenteil

Ausführung	Seite
Schnittdaten für VHM-Hartbohrer /-Hartreibahlen /-Hartgewindebohrer / VHM-Hartstechwerkzeuge und -Hartgewindefräser	2-1-1
Schnittdaten für VHM-Fräser	2-1-2 ff.
Bestell-Formular für Sonderwerkzeug-Bestellung	2-1-7
Bestell-Formular für Fax-Bestellung	2-1-9

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Schnittdaten-Richtwerte

VHM-Hartreibahlen, VHM-Hartbohrer, VHM-Hartgewindebohrer, VHM-Hartgewindefräser und VHM-Hartstechwerkzeuge

VHM-Hartreibahlen

Werkstoff	Härte HRC	Vorschub pro Zahn (fz) bei Durchmesser (mm)				VC m/min TIALN	Kühlung
		3-5	6-8	10-12	13-16		
Werkzeug- / Pulverstähle	ca. 50	0,016-0,030	0-025-0,035	0,025-0,040	0,025-0,045	18-25	Emulsion / Schneidöl
Werkzeug- / Pulverstähle	ca. 55	0,015-0,025	0,020-0,028	0,022-0,035	0,022-0,040	15-20	Emulsion
Werkzeug- / Pulverstähle	ca. 60	0,014-0,023	0,018-0,025	0,020-0,030	0,020-0,035	12-16	Emulsion
Werkzeug- / Pulverstähle	>60	0,012-0,020	0,014-0,022	0,016-0,025	0,016-0,030	10-14	Emulsion

VHM-Hartbohrer/ IK

Werkstoff	Härte HRC	Vorschub pro Zahn (fz) bei Durchmesser (mm)				VC m/min TIALN	Kühlung
		3-5	6-8	10-12	13-16		
Werkzeugstähle	ca. 50	0,015-0,025	0-020-0,035	0,030-0,045	0,035-0,055	35-50	Emulsion
Werkzeugstähle	ca. 55	0,010-0,015	0,015-0,020	0,015-0,025	0,020-0,030	20-40	Emulsion
Werkzeugstähle	ca. 60	0,008-0,012	0,012-0,018	0,014-0,022	0,018-0,028	15-35	Emulsion
Werkzeugstähle	>60	0,006-0,010	0,010-0,015	0,012-0,020	0,015-0,025	12-25	Emulsion
Pulverstähle	50-65	0,006-0,010	0,010-0,015	0,012-0,020	0,015-0,025	10-30	Emulsion

VHM-Hartgewindebohrer

Werkstoff	Härte HRC	VC m/min TIALN	Kühlung
Werkzeug- / Pulverstähle	54-65	2-6	Emulsion / Schneidöl

VHM-Hartgewindefräser

Werkstoff	Härte HRC	Vorschub pro Zahn (fz) bei Durchmesser (mm)				VC m/min TIALN	Kühlung
		3-5	6-8	10-12	13-16		
Werkzeugstähle	ca. 1000N	0,015-0,035	0-020-0,035	0,030-0,045	0,035-0,055	40-80	Emulsion
Werkzeugstähle	ca. 55	0,015-0,030	0,015-0,035	0,025-0,040	0,030-0,045	30-50	Emulsion
Werkzeugstähle	ca. 60	0,010-0,025	0,015-0,030	0,020-0,035	0,025-0,035	15-22	Emulsion
Werkzeugstähle	>60	0,010-0,020	0,010-0,015	0,012-0,020	0,015-0,025	12-25	Emulsion
Pulverstähle	50-65	0,006-0,020	0,010-0,020	0,012-0,025	0,015-0,030	10-30	Emulsion

VHM-Hartstechwerkzeuge (Aufstechen)

Werkstoff	Härte HRC	Vorschub pro Zahn (fz) bei Durchmesser (mm)	VC m/min TIALN	Kühlung
		3-16		
Stahl	ca. 50	0,020-0,100	30-50	Emulsion
Werkzeugstähle gehärtet	ca. 60	0,015-0,050	15-30	Emulsion
Werkzeugstähle gehärtet	ca. 65	0,015-0,050	10-20	Emulsion
Pulverstähle	50-65	0,010-0,040	10-30	Emulsion

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Schnittdaten-Richtwerte

HPC-Schruppfräser 0139 / 0149 / 0831 / 0841

Werkstoff	Festigkeit N/mm² Härte HB Härte HRC	Zustellung	Vorschub pro Zahn (fz) mm für Fräser Ø mm									VC m/min TIALN	Kühlung
			2-3	4-5	6-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20		
Messing		1,5xD	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	150-300	Emulsion
Kupfer		1,5xD	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	120-250	Emulsion
Bronze		1,5xD	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	120-250	Emulsion
Titan		1,0xD	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	0,080	40-80	Emulsion
Allgem. Baustähle	<800 >800	1xD	0,025 0,020	0,035 0,030	0,045 0,040	0,055 0,045	0,065 0,055	0,080 0,065	0,090 0,075	0,100 0,080	0,110 0,090	100-200 80-160	Emulsion
Automatenstähle	<800 >800	1xD	0,025 0,020	0,035 0,030	0,045 0,040	0,055 0,045	0,065 0,055	0,080 0,065	0,090 0,075	0,100 0,080	0,110 0,090	100-200 80-160	Emulsion
Einsatzstähle	<800 >800	1xD	0,025 0,020	0,035 0,030	0,045 0,040	0055 0,045	0,065 0,055	0,080 0,065	0,090 0,075	0,100 0,080	0,110 0,090	100-200 80-160	Emulsion
Vergütungsstähle	<800 >800	1xD	0,025 0,020	0,035 0,030	0,045 0,040	0,055 0,045	0,065 0,055	0,080 0,065	0,090 0,075	0,100 0,080	0,110 0,090	100-200 80-160	Emulsion
Nitrierstähle	<800 >800	1xD	0,025 0,020	0,035 0,030	0,045 0,040	0,055 0,045	0,065 0,055	0,080 0,065	0,090 0,075	0,100 0,080	0,110 0,090	100-200 80-160	Emulsion
Stahlguß	<500 >500	1xD	0,025 0,020	0,035 0,030	0,045 0,040	0,055 0,045	0,065 0,055	0,080 0,065	0,090 0,075	0,100 0,080	0,110 0,090	100-200 80-160	Emulsion
Gusseisen GG / GGG	<200 >200	1xD	0,025 0,020	0,035 0,030	0,045 0,040	0,055 0,045	0,065 0,055	0,080 0,065	0,090 0,075	0,100 0,080	0,110 0,090	135-180 105-155	Emulsion
Hochwarmfeste u. nichtrostende Stähl (VA)		1,0xD	0,015	0,022	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	40-120	Emulsion
Werkzeugstähle	<1200 >1200	1,5xD	0,020 0,015	0,030 0,025	0,035 0,030	0,050 0,045	0,055 0,045	0,060 0,055	0,070 0,060	0,080 0,070	0,090 0,080	70-130 50-110	Emulsion
Werkzeugstähle	ca. 50 HRC	0,5xD	0,014	0,018	0,022	0,026	0,030	0,034	0,036	0,038	0,040	40-60	Emulsion / Luft

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Schnittdaten-Richtwerte

Schruppfräser / Zustellung 0,5xD bei gehärteten Stählen / 1xD bei VA / Rest 1,5xD

Werkstoff	Festigkeit N/mm² Härte HB Härte HRC	Fräser-Nr. besonders empfehlens-wert	Vorschub pro Zahn (fz) mm für Fräser Ømm										Vc m/min unbe-sch.	Vc m/min TIALN	Kühlung
			Ø1-1,5	Ø2-3	Ø4-5	Ø6-8	Ø9-10	Ø11-12	Ø13-14	Ø15-16	Ø17-18	Ø19-20			
Thermoplaste		016- / 015-	0,050	0,100	0,150	0,200	0,250	0,280	0,300	0,380	0,400	0,400	120-230	150-280	Emulsion Trocken
Duroplaste		016- / 015-	0,040	0,080	0,120	0,160	0,200	0,230	0,250	0,300	0,350	0,350	100-170	130-220	Emulsion Trocken
Aluminium		0151- / 0191-	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090	0,100	0,110	0,150	0,180	0,200	200-400	300-700	Emulsion
Hochfestes Aluminium	>600	0151- / 0331- 0241- / 0191-	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,120	0,140	0,150	120-200	160-300	Emulsion
Magnesium		0151- / 0153-	0,030	0,040	0,050	0,070	0,090	0,100	0,110	0,150	0,180	0,200	100-150	150-230	Trocken
Messing		0166- / 0164-	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	120-200	150-250	Emulsion Trocken
Kupfer		0151- / 0153-	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	100-140	120-200	Emulsion
Bronze		0153- / 0164-	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	80-120	90-150	Emulsion
Titan		0331-	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	0,080	40-60	40-80	Emulsion
Allgem. Baustähle	<500	0241- / 0331-	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	70-130	100-150	Emulsion
	<800		0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	60-110	80-130	
	>800		0,010	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,060	50-100	70-120	
Automaten-Stähle	<500	0241- / 0331-	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	70-130	100-150	Emulsion
	<800		0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	60-110	80-130	
	>800		0,010	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,060	50-100	70-120	
Einsatz-Stähle	<500	0241- / 0331-	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	70-130	100-150	Emulsion
	<800		0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	60-110	80-130	
	>800		0,010	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,060	50-100	70-120	
Vergütungs-Stähle	<500	0241- / 0331-	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	70-130	100-150	Emulsion
	<800		0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	60-110	80-130	
	>800		0,010	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,060	50-100	70-120	
Nitrier-Stähle	<500	0241- / 0331-	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	70-130	100-150	Emulsion
	<800		0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	60-110	80-130	
	>800		0,010	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060	0,060	50-100	70-120	
Stahlguß	<500	0241- / 0331-	0,020	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	0,080	80-130	100-150	Emulsion
	>500		0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	70-100	80-140	
Gusseisen GG / GGG	<200	0181 / 0141-	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	80-120	90-140	Emulsion
	>200		0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,110	60-90	80-110	
nichtrostende St.(VA) nichtrostende St.(VA) Sonderlegierungen		0331- 0841- 0841-	0,012	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,050	0,050	0,055	-	40-80	Emulsion
			0,012	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,070	-	40-100	
			0,008	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055	-	30-50	
Werkzeug-Stähle	<1200	0139- / 0331-	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	60-90	75-120	Em./Luft
	>1200		0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,035	0,045	0,050	0,050	40-70	50-80	
Werkzeug-Stähle	ca. 50 HRC	0139- / 0331-	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,030	0,034	0,036	0,038	0,040	-	40-60	Em./Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 55 HRC	0700- / 0710-	0,009	0,012	0,016	0,020	0,023	0,026	0,028	0,030	0,032	0,035	-	35-50	Em./Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 60 HRC	0700- / 0710-	0,007	0,010	0,014	0,016	0,020	0,022	0,022	0,024	0,026	0,028	-	25-45	Em./Luft
Werkzeug-Stähle	über 60 HRC	0700- / 0710-	0,005	0,007	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,024	-	20-35	Em./Luft

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Schnittdaten-Richtwerte

Trochidialfräser 0860 / 0760

Werkstoff	Festigkeit N/mm² Härte HB Härte HRC	Fräser-Nr. besonders empfehlens-wert	Vorschub pro Zahn (fz) mm für Fräser Ømm				Vc m/min TIALN	Kühlung
			Ø4-5	Ø6-8	Ø9-10	Ø11-12		
Allgem. Baustähle	<800 >800	0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	150-300	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Automaten-Stähle	<800 >800	0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	150-300	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Einsatz-Stähle	<800 >800	0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	140-220	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Vergütungs-Stähle	<800 >800	0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	140-220	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Nitrier-Stähle	<800 >800	0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	120-200	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Stahlguß	<500 >500	0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	120-250	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Gusseisen GG / GGG	<200 >200	0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	120-250	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Hochwarmfeste u. nichtrostende St. (VA)		0860-		0,035- 0,050	0,045- 0,060	0,05- 0,07	80-160	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Werkzeug-Stähle	<1200 >1200	0760-	0,01- 0,02	0,02- 0,035	0,03- 0,045	0,03- 0,05	80-160	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Werkzeug-Stähle	ca. 50 HRC	0760-	0,01- 0,02	0,02- 0,035	0,03- 0,045	0,03- 0,05	90-140	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Werkzeug-Stähle	ca. 55 HRC	0760-	0,01- 0,02	0,02- 0,035	0,03- 0,045	0,03- 0,05	80-120	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Werkzeug-Stähle	ca. 60 HRC	0760-	0,01- 0,02	0,02- 0,035	0,03- 0,045	0,03- 0,05	70-110	Emulsion / Luft Minimal-Meng.
Werkzeug-Stähle	über 60HRC	0760-	0,01- 0,02	0,02- 0,035	0,03- 0,045	0,03- 0,05	60-90	Emulsion / Luft Minimal-Meng.

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Werkstoff	Festigkeit N/mm² Härte HB Härte HRC	Fräser-Nr. besonders empfehlens-wert	Vorschub pro Zahn (fz) mm für Fräser Ømm										Vc m/min unbesch.	Vc m/min TIALN	Kühlung
			Ø1-1,5	Ø2-3	Ø4-5	Ø6-8	Ø9-10	Ø11-12	Ø13-14	Ø15-16	Ø17-18	Ø19-20			
Thermoplaste		0161- / 0164- 0166- / 0261- 0661-	0,020-0,060			0,030-0,120				0,040-0,180			150-230	180-280	Emulsion Trocken
Duroplaste		0161- / 0164- 0166- / 0261- 0661-	0,020-0,060			0,030-0,120				0,040-0,180			100-170	140-220	Emulsion Trocken
Aluminium		0161- / 0164- 0166- / 0261- 0661-	0,020-0,050			0,030-0,080				0,040-0,120			200-500	300-700	Emulsion
Hochfestes Aluminium	>600	0261- / 0166-	0,020-0,040			0,030-0,080				0,040-0,100			120-250	200-350	Emulsion
Magnesium		0161- / 0164- 0166-	0,020-0,050			0,030-0,080				0,040-0,100			100-180	160-230	Trocken
Messing		0161- / 0164- 0166-	0,020-0,050			0,030-0,070				0,040-0,080			100-200	150-320	Emulsion Trocken
Kupfer		0161- / 0261- 0166-	0,020-0,050			0,030-0,070				0,040-0,080			100-140	150-220	Emulsion
Bronze		0161- / 0261- 0166-	0,020-0,040			0,030-0,060				0,040-0,070			80-120	90-150	Emulsion
Titan		0161- / 0261- 0166-	0,015-0,040			0,030-0,060				0,040-0,070			40-70	50-90	Emulsion
Allgem. Baustähle	<500 <800 >800	0261- / 0166-	0,020-0,050			0,030-0,070				0,040-0,080			70-120 60-100 50-90	100-150 90-140 70-120	Emulsion
Automaten-Stähle	<500 <800 >800	0261- / 0166-	0,020-0,050			0,030-0,070				0,040-0,080			70-120 60-100 50-90	100-150 90-140 70-120	Emulsion
Einsatz-Stähle	<500 <800 >800	0261- / 0166-	0,020-0,050			0,030-0,070				0,040-0,080			70-120 60-100 50-90	100-150 90-140 70-120	Emulsion
Vergütungs-Stähle	<500 <800 >800	0261- / 0166-	0,015-0,040			0,030-0,060				0,040-0,070			70-120 60-100 50-90	100-150 90-140 70-120	Emulsion
Nitrier-Stähle	<500 <800 >800	0261- / 0166-	0,015-0,040			0,030-0,060				0,040-0,070			70-120 60-100 50-90	100-150 90-140 70-120	Emulsion
Stahlguß	<500 >500	0261- / 0166-	0,020-0,050			0,030-0,070				0,040-0,080			70-120 60-100	100-150 80-140	Emulsion
Gusseisen GG / GGG	<200 HB >200 HB	0141- / 0261- 0661-	0,020-0,040			0,030-0,070				0,040-0,080			70-110 60-90	90-140 80-110	Emulsion
Hochwarmfeste u. nicht-rostende St. (VA)		0261- / 0661-	0,015-0,040			0,030-0,060				0,040-0,070			30-50	40-90	Emulsion
Werkzeug-Stähle		0261- / 0661-	0,015-0,040			0,030-0,060				0,040-0,070			50-90	70-120	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 50 HRC	0261- / 0661-	0,010-0,040			0,020-0,060				0,030-0,070			-	50-100	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 55 HRC	0261- / 0665- 0661-	0,010-0,040			0,020-0,060				0,030-0,070			-	40-80	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 60 HRC	0261- / 0665- 0661-	0,010-0,040			0,020-0,060				0,030-0,070			-	30-70	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	über 60HRC	0665- / 0661-	0,010-0,030			0,020-0,050				0,030-0,060			-	20-60	Em. / Luft

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID ERKZEUGE ÜNCHEN

Schnittdaten-Richtwerte

Vollradiusfräser / Torusfräser (Abzeilen) Zustellung = Fräser xØ0,05 Tiefe / x0,05 Breite

Werkstoff	Festigk. N/mm² Härte HB /HRC	Fräser-Nr. besonders empfehlenswert	Vorschub pro Zahn (fz) mm für Fräser Ømm										Vc m/min unbesch.	Vc m/min TIALN	Kühlung
			Ø1-1,5	Ø2-3	Ø4-5	Ø6-8	Ø9-10	Ø11-12	Ø13-14	Ø15-16	Ø17-18	Ø19-20			
Thermoplaste		R0123/R0124 0155 / 0156	0,030	0,040	0,060	0,090	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,230	160-300	200-400	Emulsion Trocken
Duroplaste		R0123/R0124 0155 / 0156	0,030	0,040	0,060	0,090	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,230	120-250	150-350	Emulsion Trocken
Aluminium		R0123/R0124 0155 / 0156	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,010	0,120	0,150	0,180	0,200	200-400	300-700	Emulsion
Hochfestes Aluminium	>600	R0123/R0120 0155 / 0640	0,020	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	120-200	200-350	Emulsion
Magnesium		R0123 / 0155	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,010	0,120	0,150	0,180	0,200	100-150	160-230	Trocken
Messing		R0123 / 0155	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,010	0,120	0,150	0,180	0,200	120-250	180-350	Emulsion Trocken
Kupfer		R0123 / 0155	0,020	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	120-250	150-300	Emulsion
Bronze		R0123 / 0155	0,020	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	100-200	130-280	Emulsion
Titan		R0123/R0120 0155 / 0640	0,020	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	40-80	50-120	Emulsion
Allgem. Baustähle Automaten-Stähle Einsatz / Vergütung Nitrier / Stahlguß	<500 <800 >800	R0120/R0123 0155 / 0640 0441	0,030 0,025 0,020	0,040 0,035 0,030	0,050 0,045 0,040	0,060 0,055 0,050	0,080 0,075 0,070	0,100 0,090 0,080	0,120 0,110 0,100	0,140 0,130 0,120	0,160 0,140 0,130	0,180 0,160 0,140	100-250 80-200 70-180	150-350 120-300 100-250	Em. / Luft
Gusseisen GG / GGG	<200 >200	R0127 / 0640 0441	0,030 0,025	0,040 0,035	0,050 0,045	0,060 0,050	0,080 0,070	0,100 0,090	0,120 0,100	0,140 0,120	0,160 0,140	0,180 0,160	80-140 70-120	90-200 80-180	Em. / Luft
Hochwarmfeste u. nichtrostende Stähle (VA)		R0120/R0123 0155	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,050	0,050	0,055	30-70	40-100	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	<1200 >1200	R0120/R0127 0640	0,025 0,020	0,035 0,030	0,050 0,040	0,070 0,060	0,100 0,080	0,120 0,100	0,140 0,120	0,160 0,140	0,180 0,160	0,200 0,170	80-180 70-150	100-300 100-250	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 50 HRC	R0120/R0127 0640	0,022	0,035	0,055	0,080	0,900	0,110	-	-	-	-	-	100-220	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 55 HRC	R0120/R0127 0640	0,018	0,028	0,045	0,060	0,070	0,090	-	-	-	-	-	80-200	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	ca. 60 HRC	R0127 / 0640	0,014	0,024	0,035	0,045	0,055	0,070	-	-	-	-	-	80-150	Em. / Luft
Werkzeug-Stähle	über 60 HRC	R0127 / 0640	0,010	0,018	0,025	0,032	0,042	0,050	-	-	-	-	-	70-140	Em. / Luft

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Anfrage / Bestellung Sonderwerkzeug

Fax 08131 / 908 97-42

Anfrage / Bestellung Nr.: ---------- Datum: ----------

☐ VHM-Fräser ☐ VHM-Bohrer ☐ VHM-Entgrater ☐ VHM-Sonstiges

Schneidenanzahl	
Spiralwinkel	
Schneiden Ø	
Schneidenlänge	
Gesamtlänge	
Schaft Ø	
☐ mit Weldonfläche	☐ ohne Weldonfläche
☐ beschichtet	☐ unbeschichtet
Vollradius	
Eckenradius	
Fase	
Konisch	
Stirn Ø	
Freischliff Ø	
Freischliff auf Länge	
Stückzahl	
Zu bearbeitendes Material	
Gewünschter Liefertermin	

Ihre Skizze:

Absender:

Kd.Nr.: _ _ _ _ _

Unterschrift:----------

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Bestellung mit Bestellnummer

Fax 08131 / 908 97-42

KdNr: _ _ _ _ _ Datum: ---------- Unterschrift: ----------

Lieferanschrift:

Rechnungsanschrift:

(wenn abweichend)

Menge	Artikelbezeichnung	Bestell-Nr.	Einzelpreis	Rabatt	Gesamtpreis

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-NC-Anbohrer
VHM-Hartbohrer
VHM-Hartstechwerkzeug
VHM-Hartreibahle
VHM-Hartgewindefräser
VHM-Hartgewindebohrer

Ausführung		Artikel-Nr.	Seite
3 S	VHM-NC-Anbohrer, 140° SpitzenW, 30° Sp, Ø 6,0 / Ø 12,0	0470	3-1-1
2-3 S	VHM-Hartbohrer, 30° Sp, kurz, Ø 0,5 - 16,0	0480	3-1-2
3 S	VHM-Hartbohrer, IK, 30° Sp, kurz, Ø 3,5 - 12,0	0580	3-1-3
3 S	VHM-Hartbohrer, 30° Sp, lang, Ø 2,85 - 12,0	0481	3-1-4
4 S	VHM-Hartstechwerkzeug, 20° Sp, lang, Ø1,9 - 16,0	0145	3-1-5
4 S	VHM-Hartstechwerkzeug, 20° Sp, überlang, Ø2,9 - 16,0	0245	3-1-6
4-6 S	VHM-Hartreibahle, 20° LSp, kurz, Ø 4,0 H6 - 12,0 H6	0475	3-1-7
4-8 S	VHM-Hartreibahle, 20° LSp, kurz, Ø 2,0 H7 - 16,0 H7	0485	3-1-7
4-8 S	VHM-Hartreibahle, 20° LSp, kurz, Ø 3,0 F6 - 16,0 F6	0685	3-1-7
4-8 S	VHM-Hartreibahle, 20° LSp, überlang, Ø 2,0 H7 - 16,0 H7	0486	3-1-8
3-5 S	VHM-Hartgewindefräser, M3 - M16 (≥ 65 HRC)	0444	3-1-9
3-5 S	VHM-Hartgewindebohrer, M3 - M12 (≥ 65 HRC)	0487	3-1-10

Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

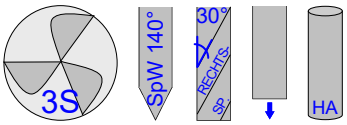
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

Artikel-Nr.
0470

VHM-NC-Anbohrer

Typ H - gehärtete Stähle - ≥ 70 HRC

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	SpitzenW	SL mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	140°	12,0	70,0	6,0	0470-060-b	37,60	
12,0	140°	24,0	100,0	12,0	0470-120-b	92,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0480

VHM-Hartbohrer

Typ H - gehärtete Stähle - kurz - 4xD

Zum Vollbohren in gehärtetes Material (ab ca. 52-70 HRC) ohne Anzentrieren möglich.

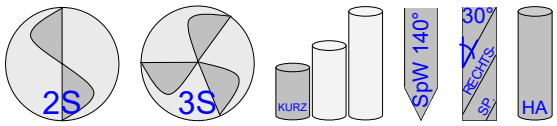
ab einer Zustelltiefe 1xD entspänen (Zustellung ca. 1-4 mm je nach Ø)

empfohlene Kühlung: Emulsion, Minimalmengenschmierung oder zur Not ohne Kühlung

empfohlene Spannung: Schrumpffutter, Hydrodehnfutter oder Spannzangenfutter (nicht zu klein wählen)

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☺
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	SL mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,5	4,0	58,0	6,0	2	0480-005004-b	53,90	
0,6	5,0	58,0	6,0	2	0480-006005-b	52,50	
0,7	6,0	58,0	6,0	2	0480-007006-b	52,50	
0,8	6,0	58,0	6,0	2	0480-008006-b	51,20	
0,9	6,0	58,0	6,0	2	0480-009006-b	51,20	
1,0	6,0	58,0	6,0	3	0480-010006-b	42,59	
1,2	7,0	58,0	6,0	3	0480-012007-b	42,59	
1,5	10,0	58,0	6,0	3	0480-015010-b	42,59	
1,65	11,0	58,0	6,0	3	0480-016511-b	42,59	
1,8	13,0	58,0	6,0	3	0480-018013-b	42,59	
2,0	13,0	58,0	6,0	3	0480-020013-b	42,59	
2,1	13,0	58,0	6,0	3	0480-021013-b	42,59	
2,6	16,0	70,0	6,0	3	0480-026016-b	47,51	
2,85	17,0	70,0	6,0	3	0480-028017-b	47,51	
3,0	18,0	70,0	6,0	3	0480-030018-b	47,51	
3,4	20,0	70,0	6,0	3	0480-034020-b	47,51	
3,5	20,0	70,0	6,0	3	0480-035020-b	47,51	
3,85	22,0	70,0	6,0	3	0480-038022-b	49,54	
4,0	22,0	70,0	6,0	3	0480-040022-b	49,54	
4,3	22,0	70,0	6,0	3	0480-043022-b	47,40	
4,5	24,0	70,0	6,0	3	0480-045024-b	47,40	
4,8	26,0	70,0	6,0	3	0480-048026-b	49,54	
5,0	26,0	70,0	6,0	3	0480-050026-b	51,90	
5,1	26,0	70,0	6,0	3	0480-051026-b	51,90	
5,2	26,0	70,0	6,0	3	0480-052026-b	51,90	
5,5	28,0	70,0	6,0	3	0480-055028-b	51,90	
5,8	30,0	70,0	6,0	3	0480-058030-b	51,90	
6,0	30,0	70,0	6,0	3	0480-060030-b	49,22	
6,5	33,0	80,0	8,0	3	0480-065033-b	70,78	
7,0	33,0	80,0	8,0	3	0480-070033-b	70,78	
7,5	33,0	80,0	8,0	3	0480-075033-b	70,78	
7,7	36,0	80,0	8,0	3	0480-077036-b	70,78	
8,0	36,0	80,0	8,0	3	0480-080036-b	68,43	
8,5	36,0	100,0	10,0	3	0480-085036-b	93,46	
8,7	39,0	100,0	10,0	3	0480-087039-b	93,46	
9,0	39,0	100,0	10,0	3	0480-090039-b	93,46	
9,7	42,0	100,0	10,0	3	0480-097042-b	93,46	
10,0	42,0	100,0	10,0	3	0480-100042-b	92,02	
10,4	42,0	100,0	12,0	3	0480-104042-b	123,05	
11,0	43,0	100,0	12,0	3	0480-110043-b	123,05	
11,7	45,0	100,0	12,0	3	0480-117045-b	123,05	
12,0	45,0	100,0	12,0	3	0480-120045-b	121,82	
15,7	52,0	108,0	16,0	3	0480-157052-b	192,28	
16,0	52,0	108,0	16,0	3	0480-160052-b	192,28	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0580

VHM-Hartbohrer Innenkühlung

Typ H - gehärtete Stähle - kurz - 5-6xD

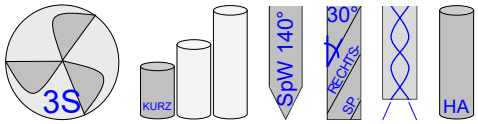
Zum Vollbohren in gehärtetes Material (ab ca. 52-70 HRC). Anzentrieren wird empfohlen!

empfohlene Kühlung: IKZ / Emulsion

empfohlene Spannung: Schrumpffutter, Hydrodehnfutter

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☺
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,4	28,0	75,0	6,0	3	0580-034028-b	59,50	
3,5	28,0	75,0	6,0	3	0580-035028-b	59,50	
3,8	31,0	75,0	6,0	3	0580-038031-b	59,50	
4,0	31,0	75,0	6,0	3	0580-040031-b	61,00	
4,3	32,0	75,0	6,0	3	0580-043032-b	61,00	
4,5	34,0	80,0	6,0	3	0580-045034-b	63,30	
4,8	36,0	80,0	6,0	3	0580-048036-b	63,30	
5,0	36,0	80,0	6,0	3	0580-050036-b	63,30	
5,2	37,0	80,0	6,0	3	0580-052037-b	66,70	
5,5	39,0	80,0	6,0	3	0580-055039-b	66,70	
5,8	42,0	80,0	6,0	3	0580-058042-b	66,70	
6,0	42,0	80,0	6,0	3	0580-060042-b	66,70	
6,5	47,0	100,0	8,0	3	0580-065047-b	106,60	
7,0	48,0	100,0	8,0	3	0580-070048-b	106,60	
7,5	48,0	100,0	8,0	3	0580-075048-b	106,60	
7,7	52,0	100,0	8,0	3	0580-077052-b	106,60	
8,0	52,0	100,0	8,0	3	0580-080052-b	104,00	
8,5	52,0	108,0	10,0	3	0580-085052-b	140,50	
8,7	56,0	108,0	10,0	3	0580-087056-b	140,50	
9,0	56,0	108,0	10,0	3	0580-090056-b	140,50	
9,7	56,0	108,0	10,0	3	0580-097056-b	140,50	
10,0	57,0	108,0	10,0	3	0580-100057-b	137,20	
10,4	57,0	108,0	12,0	3	0580-104057-b	176,70	
11,0	57,0	108,0	12,0	3	0580-110057-b	176,70	
11,7	57,0	108,0	12,0	3	0580-117057-b	176,70	
12,0	57,0	108,0	12,0	3	0580-120057-b	172,60	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0481

VHM-Hartbohrer

Typ H - gehärtete Stähle - lang - 8xD

Zum Vollbohren in gehärtetes Material (ab ca. 52-70 HRC) mit Anzentrieren.

ab einer Zustelltiefe 1xD entspänen (Zustellung ca. 1-4 mm je nach Ø)

empfohlene Kühlung: Emulsion, Minimalmengenschmierung oder zur Not ohne Kühlung

empfohlene Spannung: Schrumpffutter, Hydrodehnfutter oder Spannzangenfutter (nicht zu klein wählen)

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☺
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☺

Ø mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,85	27,0	80,0	6,0	0481-028027-b	64,68	
3,0	28,0	80,0	6,0	0481-030028-b	64,68	
3,4	31,0	80,0	6,0	0481-034031-b	64,68	
3,85	35,0	80,0	6,0	0481-038035-b	69,39	
4,0	37,0	80,0	6,0	0481-040037-b	71,53	
4,3	40,0	80,0	6,0	0481-043040-b	71,53	
4,5	40,0	80,0	6,0	0481-045040-b	71,53	
4,8	43,0	100,0	6,0	0481-048043-b	82,34	
5,0	46,0	100,0	6,0	0481-050046-b	82,34	
5,2	48,0	100,0	6,0	0481-052048-b	82,34	
5,5	50,0	100,0	6,0	0481-055050-b	82,34	
5,8	52,0	100,0	6,0	0481-058052-b	82,34	
6,0	55,0	100,0	6,0	0481-060055-b	78,91	
7,0	64,0	120,0	8,0	0481-070064-b	122,25	
7,5	70,0	120,0	8,0	0481-075070-b	116,58	
7,7	70,0	120,0	8,0	0481-077070-b	116,58	
8,0	73,0	120,0	8,0	0481-080073-b	116,58	
8,7	80,0	140,0	10,0	0481-087080-b	175,75	
9,7	88,0	140,0	10,0	0481-097088-b	170,34	
10,0	90,0	140,0	10,0	0481-100090-b	170,34	
10,4	94,0	160,0	12,0	0481-104094-b	221,76	
11,7	104,0	160,0	12,0	0481-117104-b	214,48	
12,0	108,0	160,0	12,0	0481-120108-b	214,48	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0145

VHM-Hartstechwerkzeug

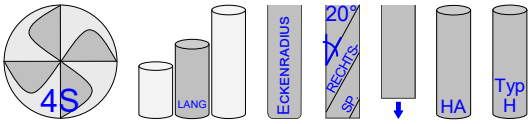
Typ H - lang - 4 Schneiden

Zum genauen Positionieren und Aufstechen von Bohrungen in gehärteten Stählen und anderen Werkstoffen.

Nicht zum Fräsen geeignet. Stirn absolut plan.

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ H6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,9-0,02	0,15	6,0	12,0	1,6	58,0	6,0	0145-019-b	39,90	
2,9-0,02	0,2	8,0	13,0	2,5	58,0	6,0	0145-029-b	39,90	
3,07-0,02	0,2	11,0	16,0	2,5	58,0	6,0	0145-031-b	39,90	
3,9-0,02	0,2	11,0	16,0	3,5	58,0	6,0	0145-039-b	39,90	
4,07-0,02	0,3	11,0	16,0	3,5	58,0	6,0	0145-041-b	39,90	
4,9-0,02	0,3	15,0	21,0	4,5	58,0	6,0	0145-049-b	39,90	
5,07-0,02	0,3	15,0	21,0	4,5	58,0	6,0	0145-051-b	39,90	
5,85-0,02	0,3	16,0	26,0	5,4	70,0	6,0	0145-058-b	43,20	
6,07-0,02	0,3	16,0	26,0	5,4	70,0	8,0	0145-061-b	53,70	
6,85-0,02	0,3	22,0	32,0	6,4	80,0	8,0	0145-068-b	56,40	
7,85-0,02	0,3	22,0	32,0	7,2	80,0	8,0	0145-078-b	51,80	
8,07-0,02	0,3	22,0	32,0	7,2	80,0	10,0	0145-081-b	73,90	
8,85-0,02	0,3	25,0	42,0	8,0	100,0	10,0	0145-088-b	77,50	
9,85-0,02	0,3	25,0	42,0	9,0	100,0	10,0	0145-098-b	71,60	
10,07-0,02	0,3	25,0	42,0	9,0	100,0	12,0	0145-101-b	102,00	
11,85-0,02	0,3	28,0	52,0	11,0	100,0	12,0	0145-118-b	93,50	
12,07-0,02	0,3	28,0	52,0	11,0	100,0	14,0	0145-121-b	143,00	
13,85-0,02	0,4	30,0	55,0	12,8	100,0	14,0	0145-138-b	139,00	
15,85-0,02	0,5	35,0	60,0	14,8	110,0	16,0	0145-158-b	187,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0245

VHM-Hartstechwerkzeug

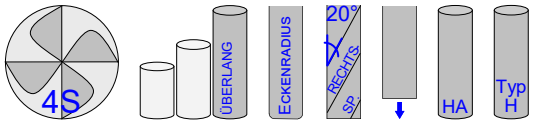
Typ H - Überlang - 4 Schneiden

Zum genauen Positionieren und Aufstechen von Bohrungen in gehärteten Stählen und anderen Werkstoffen.

Nicht zum Fräsen geeignet. Stirn absolut plan.

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis Euro	Ihre Artikel-Nr.
2,9-0,02	0,2	8,0	40,0	2,5	100,0	6,0	0245-029-b	73,80	
3,9-0,02	0,2	11,0	50,0	3,5	100,0	6,0	0245-039-b	73,80	
4,9-0,02	0,3	15,0	60,0	4,5	160,0	6,0	0245-049-b	84,50	
5,85-0,02	0,3	16,0	80,0	5,4	160,0	6,0	0245-058-b	84,50	
7,85-0,02	0,3	22,0	90,0	7,2	160,0	8,0	0245-078-b	126,00	
9,85-0,02	0,3	25,0	100,0	9,0	160,0	10,0	0245-098-b	152,00	
11,85-0,02	0,3	28,0	110,0	11,0	200,0	12,0	0245-118-b	204,80	
15,85-0,02	0,5	35,0	120,0	14,8	210,0	16,0	0245-158-b	299,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0475/0485/0685

VHM-Hartreibahle

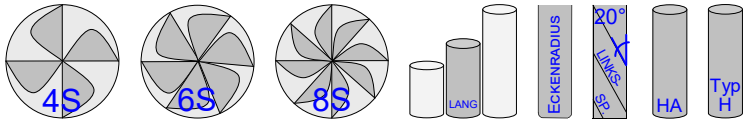
Typ H - kurz - 4-8 Schneiden

Zum Reiben von Passungen in schwer zerspanbaren und gehärteten Materialien.

Diese Reibahlen sind sehr verschleißfest!

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	🙂



Ø mm Tol H6	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis Euro	Ihre Artikel-Nr.
4,0	9,0	30,0	3,4	70,0	6,0	4	0475-040-b	83,50	
5,0	11,0	35,0	4,4	70,0	6,0	4	0475-050-b	83,50	
6,0	14,0	40,0	5,2	80,0	8,0	6	0475-060-b	104,00	
8,0	18,0	45,0	7,2	100,0	10,0	6	0475-080-b	133,00	
10,0	22,0	50,0	9,0	100,0	12,0	6	0475-100-b	155,00	
12,0	26,0	55,0	10,8	100,0	12,0	6	0475-120-b	158,00	

Ø mm Tol H7	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis Euro	Ihre Artikel-Nr.
2,0	5,0	18,0	1,6	58,0	6,0	4	0485-020-b	76,50	
3,0	7,0	25,0	2,5	70,0	6,0	4	0485-030-b	82,50	
4,0	9,0	30,0	3,4	70,0	6,0	4	0485-040-b	82,50	
5,0	11,0	35,0	4,4	70,0	6,0	4	0485-050-b	82,50	
6,0	14,0	40,0	5,2	80,0	8,0	6	0485-060-b	102,00	
7,0	16,0	45,0	6,2	100,0	8,0	6	0485-070-b	109,00	
8,0	18,0	45,0	7,2	100,0	10,0	6	0485-080-b	131,00	
9,0	20,0	50,0	8,2	100,0	10,0	6	0485-090-b	134,00	
10,0	22,0	50,0	9,0	100,0	12,0	6	0485-100-b	153,00	
12,0	26,0	55,0	10,8	100,0	12,0	6	0485-120-b	156,00	
14,0	30,0	60,0	12,8	102,0	16,0	6	0485-140-b	248,00	
16,0	35,0	60,0	14,8	102,0	16,0	8	0485-160-b	248,00	

Ø mm Tol F6	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis Euro	Ihre Artikel-Nr.
3,0	7,0	35,0	2,5	80,0	6,0	4	0685-030-b	84,80	
4,0	9,0	42,0	3,4	80,0	6,0	4	0685-040-b	84,80	
5,0	11,0	42,0	4,4	80,0	6,0	4	0685-050-b	84,80	
6,0	14,0	55,0	5,2	100,0	8,0	6	0685-060-b	108,50	
8,0	18,0	55,0	7,2	100,0	10,0	6	0685-080-b	133,00	
10,0	22,0	65,0	9,0	105,0	12,0	6	0685-100-b	155,00	
12,0	26,0	65,0	10,8	105,0	12,0	6	0685-120-b	166,00	
14,0	30,0	65,0	12,8	105,0	16,0	6	0685-140-b	249,00	
16,0	35,0	65,0	14,8	105,0	16,0	8	0685-160-b	249,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0486

VHM-Hartreibahle

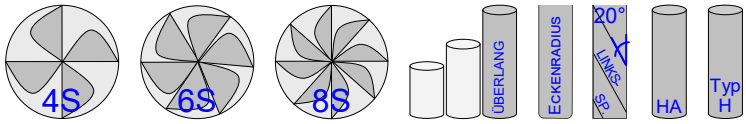
Typ H - Überlang - 4-8 Schneiden

Zum Reiben von Passungen in schwer zerspanbaren und gehärteten Materialien.

Diese Reibahlen sind sehr verschleißfest!

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	🙂



Ø mm Tol H7	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	7,0	60,0	2,5	100,0	6,0	4	0486-030-b	92,60	
4,0	9,0	60,0	3,4	100,0	6,0	4	0486-040-b	92,60	
5,0	11,0	80,0	4,4	160,0	6,0	4	0486-050-b	112,50	
6,0	14,0	100,0	5,2	160,0	6,0	6	0486-060-b	112,50	
8,0	18,0	100,0	7,2	160,0	8,0	6	0486-080-b	154,00	
10,0	22,0	110,0	9,0	160,0	10,0	6	0486-100-b	189,00	
12,0	26,0	120,0	10,8	200,0	12,0	6	0486-120-b	238,00	
16,0	35,0	140,0	14,8	210,0	16,0	8	0486-160-b	349,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0444

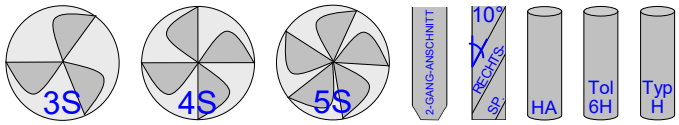
VHM-Hartgewindefräser

Typ H - 3-5 Schneiden

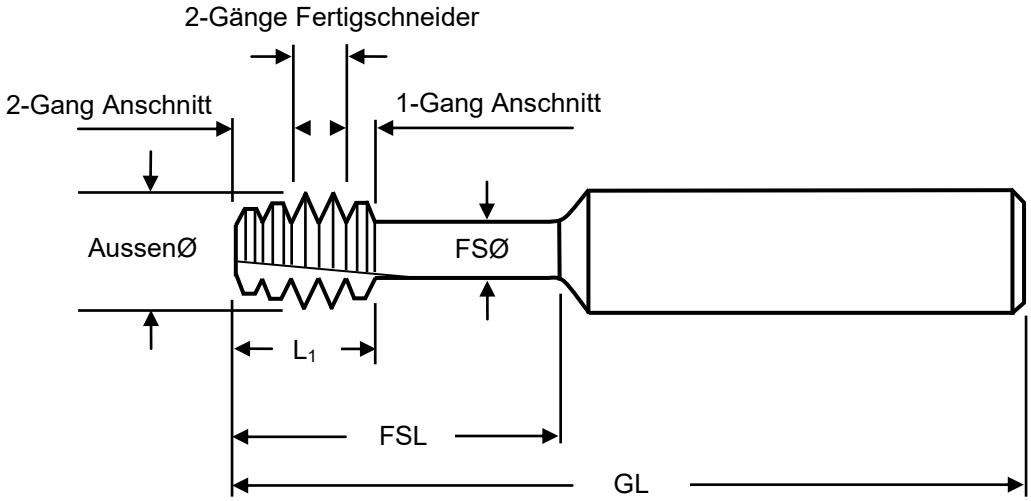
Als Gewindefräser für gehärtete Stähle bis ca. 65 HRC geeignet.

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-1.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



M	P mm	AussenØ mm	L_1 mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
M3	0,5	2,5	2,5	7,0	1,7	70,0	6,0	3	0444-030050-b	119,00	
M4	0,7	3,3	3,5	9,0	2,3	70,0	6,0	4	0444-040070-b	119,00	
M5	0,8	4,2	4,0	11,0	3,0	70,0	6,0	4	0444-050080-b	123,00	
M6	1,0	5,0	5,0	13,0	3,5	70,0	6,0	4	0444-060100-b	148,00	
M8	1,25	6,75	6,25	17,0	5,0	90,0	8,0	4	0444-080125-b	186,00	
M10	1,5	8,5	7,5	21,0	6,0	100,0	10,0	5	0444-100150-b	249,00	
M12	1,75	10,0	8,75	26,0	7,3	105,0	12,0	5	0444-120175-b	278,00	
M16	2,0	13,8	10,0	35,0	10,0	110,0	16,0	5	0444-160200-b	372,00	



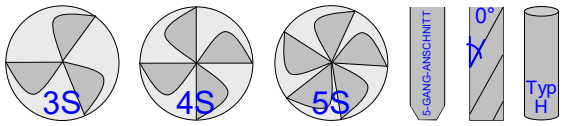
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0487

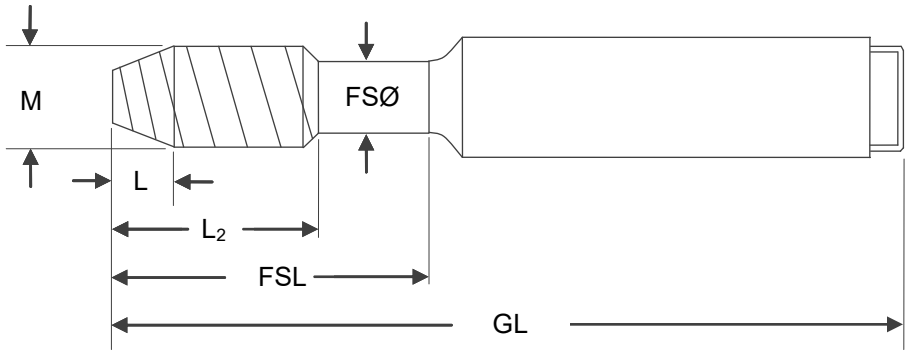
VHM-Hartgewindebohrer

Typ H - gehärtete Stähle - ≥ 65 HRC

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☹
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	☹
gehärtete Stähle	☺



M Tol 6H	P mm	V mm	L mm	L_2 mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
M3	0,50	4,9	2,5	6,5	16,0	2,2	70,0	6,0	3	0487-030050-b	95,70	
M4	0,70	4,9	3,5	8,5	19,0	3,0	70,0	6,0	4	0487-040070-b	99,90	
M5	0,80	4,9	4,0	10,0	23,0	3,9	70,0	6,0	4	0487-050080-b	105,65	
M6	1,00	6,2	5,0	12,0	26,0	4,8	80,0	8,0	4	0487-060100-b	125,60	
M8	1,25	8,0	6,0	16,0	33,0	6,4	90,0	10,0	4	0487-080125-b	147,65	
M10	1,50	9,0	7,5	19,5	43,0	7,8	100,0	12,0	4	0487-100150-b	194,45	
M12	1,75	9,0	9,0	23,0	52,0	9,5	105,0	12,0	5	0487-120175-b	216,10	



© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Schruppfräser

Ausführung		Artikel-Nr.	Seite
3 S	VHM-HPC-Alu-Schruppfräser, 45° Sp, lang, FS (ab Ø 6,0), Ø 3,0 - 20,0	0191	4-1-1
3 S	VHM-HPC-Alu-Schruppfräser, 45° Sp, überlang, FS, Ø 3,0 - 20,0	0192	4-1-1
3 S	VHM-HPC-Alu-Schruppfräser, 45° Sp, lang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0195	4-1-1
2-3 S	VHM-Alu-Schruppfräser, 40° Sp, lang, FS, Ø 4,0 - 25,0	0151	4-1-2
2-3 S	VHM-Alu-Schruppfräser, 40° Sp, lang, FS, Weldon, Ø 10,0 - 25,0	0151-W	4-1-2
3 S	VHM-Alu-Schruppfräser, 40° Sp, überlang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0152	4-1-3
3-5 S	VHM-Schruppfräser, 45° Sp, kurz, Ø 3,0 - 20,0	0240	4-1-4
3-5 S	VHM-Schruppfräser, 45° Sp, lang, FS, Ø 3,0 - 20,0	0241	4-1-4
4-5 S	VHM-Schruppfräser, 30° Sp, überlang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0242	4-1-5
3 S	VHM-HPC-Hochleistungs-Schruppfräser, 40° Sp, lang, (FS), Ø 2,0 - 12,0	0139	4-1-6
4 S	VHM-HPC-Hochleistungs-Schruppfräser, 40° Sp, lang, (FS), Ø 6,0 - 25,0	0149	4-1-6
4 S	VHM-HPC-Hochleistungs-Schruppfräser, 40° Sp, überlang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0142	4-1-7
3 S	VHM-VA-Hochleistungs-Schruppfräser, 40° Sp, lang, Ø 1,5 - 4,5	0831	4-1-8
4 S	VHM-VA-Hochleistungs-Schruppfräser, 40° Sp, lang, FS, Ø 4,0 - 25,0	0841	4-1-8
3 S	VHM-Uni-Schruppfräser, 40° Sp, lang, (FS), Ø 4,0 - 12,0	0331	4-1-9
4 S	VHM-Uni-Schruppfräser, 40° Sp, lang, (FS), Ø 10,0 - 20,0	0431	4-1-9
4 S	VHM-Hart-Schruppfräser, 45° Sp, kurz, FS, Ø 3,0 - 12,0	0700	4-1-10
4 S	VHM-Hart-Schruppfräser, 45° Sp, lang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0710	4-1-10
5 S	VHM-Trochoidalfräser, 30° Sp, kurz, lang, FS, Ø 4,0 - 12,0	0760	4-1-11
6 S	VHM-Trochoidalfräser, 30° Sp, kurz, lang, FS, Ø 6,0 - 12,0	0860	4-1-12

Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

Artikel-Nr.
0191/0195/0192

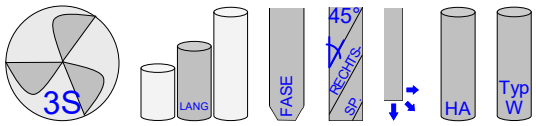
VHM-HPC-Alu-Schruppfräser

Typ W - Alu & NE-Metalle - lang / überlang

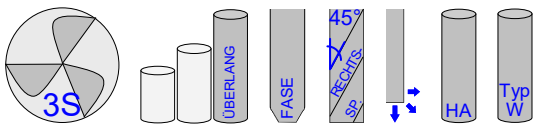
Für höchste Zerspanungsleistung ausgelegt. Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräser eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Oberflächengüte und Standzeit auswirkt.

Die Alu-Speed Beschichtung zeichnet sich durch eine besonders geringe Affinität zu NE-Metallen, insbesondere Aluminium, aus. Das Anhaften von Material und damit die Bildung von Aufbauschneiden wird weitestgehend vermieden, die optimierte Schichthaftung in Kombination mit der sehr hohen Härte garantiert selbst in anspruchsvollen Anwendungen höchste Prozessstabilität und Produktivität.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	🙂
NE-Metalle	😐
GGG	☹
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. Alu-Speed	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	0,06	9,0	-	-	58,0	6,0	0191-030-b	39,47	
4,0	0,06	12,0	-	-	58,0	6,0	0191-040-b	39,47	
5,0	0,08	14,0	-	-	58,0	6,0	0191-050-b	39,11	
6,0	0,08	16,0	23,0	5,5	58,0	6,0	0191-060-b	39,47	
6,0	0,08	20,0	32,0	5,5	70,0	6,0	0195-060-b	47,41	
8,0	0,1	22,0	30,0	7,5	69,0	8,0	0191-080-b	46,39	
8,0	0,1	26,0	40,0	7,5	80,0	8,0	0195-080-b	61,24	
10,0	0,1	25,0	34,0	9,4	73,0	10,0	0191-100-b	63,17	
10,0	0,1	31,0	45,0	9,4	90,0	10,0	0195-100-b	75,54	
12,0	0,15	28,0	38,0	11,4	83,0	12,0	0191-120-b	73,96	
12,0	0,15	36,0	52,0	11,4	100,0	12,0	0195-120-b	99,74	
16,0	0,2	35,0	45,0	15,2	93,0	16,0	0191-160-b	126,50	
16,0	0,2	42,0	62,0	15,2	110,0	16,0	0195-160-b	158,40	
20,0	0,25	40,0	53,0	19,0	104,0	20,0	0191-200-b	184,41	
20,0	0,25	52,0	72,0	19,0	120,0	20,0	0195-200-b	232,93	



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. Alu-Speed	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	0,06	5,0	18,0	2,8	80,0	6,0	0192-030-b	49,90	
4,0	0,06	8,0	24,0	3,7	80,0	6,0	0192-040-b	49,90	
5,0	0,08	10,0	30,0	4,6	80,0	6,0	0192-050-b	49,90	
6,0	0,08	16,0	42,0	5,5	80,0	6,0	0192-060-b	53,89	
8,0	0,1	22,0	52,0	7,5	100,0	8,0	0192-080-b	66,91	
10,0	0,1	25,0	62,0	9,4	100,0	10,0	0192-100-b	90,42	
12,0	0,15	28,0	72,0	11,4	120,0	12,0	0192-120-b	112,16	
16,0	0,2	35,0	80,0	15,2	150,0	16,0	0192-160-b	195,20	
20,0	0,25	40,0	90,0	19,0	160,0	20,0	0192-200-b	279,89	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0151/0151-w

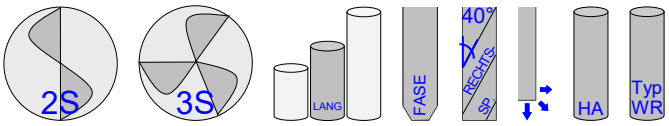
VHM-ALU-SCHRUPPFRÄSER

TYP WR - ALU & NE-METALLE - LANG - MIT / OHNE WELDON

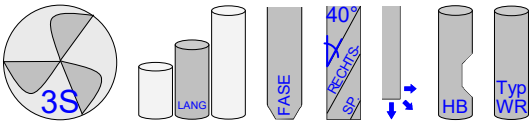
FÜR HÖCHSTE ZERSPANUNGSLEISTUNG AUSGELEGT.

DURCH DIE KORDELVERZAHNUNG ENTSTEHT EIN SEHR GERINGER SCHNITTDRUCK UND EIN GERINGES SPANVOLUMEN.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☹
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	☹
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	13,0	-	-	58,0	6,0	2	0151-4	33,70	
5,0	13,0	-	-	58,0	6,0	2	0151-5	33,70	
6,0	16,0	23,0	5,5	58,0	6,0	3	0151-6	33,70	
7,0	19,0	-	-	69,0	8,0	3	0151-7	45,20	
8,0	22,0	30,0	7,5	69,0	8,0	3	0151-8	42,80	
9,0	24,0	-	-	73,0	10,0	3	0151-9	56,90	
10,0	25,0	34,0	9,4	73,0	10,0	3	0151-10	52,30	
12,0	28,0	38,0	11,4	83,0	12,0	3	0151-12	67,80	
14,0	30,0	38,0	13,4	83,0	14,0	3	0151-14	86,80	
16,0	35,0	45,0	15,2	93,0	16,0	3	0151-16	114,00	
18,0	35,0	45,0	17,2	93,0	18,0	3	0151-18	144,00	
20,0	40,0	53,0	19,0	104,0	20,0	3	0151-20	168,50	
25,0	55,0	70,0	24,0	125,0	25,0	3	0151-25	324,00	



Ø mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis Euro	Ihre Artikel-Nr.
10,0	25,0	34,0	9,4	73,0	10,0	0151-10-w	52,30	
12,0	28,0	38,0	11,4	83,0	12,0	0151-12-w	67,80	
14,0	30,0	38,0	13,4	83,0	14,0	0151-14-w	86,80	
16,0	35,0	45,0	15,2	93,0	16,0	0151-16-w	114,00	
18,0	35,0	45,0	17,2	93,0	18,0	0151-18-w	144,00	
20,0	40,0	53,0	19,0	104,0	20,0	0151-20-w	168,50	
25,0	55,0	70,0	24,0	125,0	25,0	0151-25-w	324,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0152

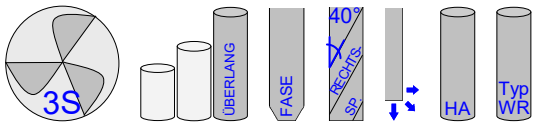
VHM-ALU-SCHRUPPFRÄSER

TYP WR - ALU & NE-METALLE - ÜBERLANG

FÜR HÖCHSTE ZERSPANUNGSLEISTUNG AUSGELEGT.

DURCH DIE KORDELVERZAHNUNG ENTSTEHT EIN SEHR GERINGER SCHNITTDRUCK UND EIN GERINGES SPANVOLUMEN.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☹
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	☹
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	10,0	30,0	5,5	90,0	6,0	0152-6	58,32	
8,0	19,0	40,0	7,4	90,0	8,0	0152-8	65,02	
10,0	20,0	50,0	9,4	100,0	10,0	0152-10	82,35	
12,0	24,0	60,0	11,2	105,0	12,0	0152-12	100,50	
16,0	30,0	70,0	15,2	150,0	16,0	0152-16	174,08	
20,0	35,0	80,0	19,0	160,0	20,0	0152-20	250,66	

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0240/0241

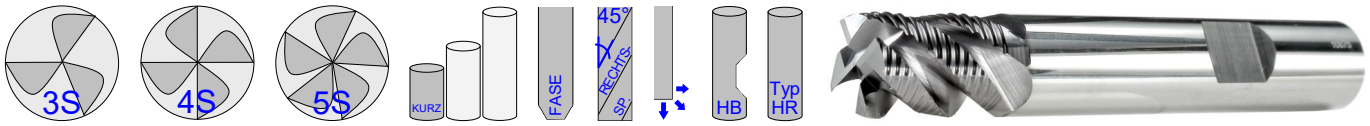
VHM-Schruppfräser

Typ HR - Stahl - kurz/lang

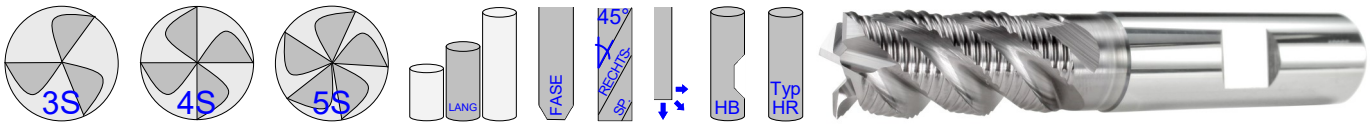
Überwiegend für die Stahlzerspanung geeignet.

Durch die Kordelverzahnung entsteht ein sehr geringer Schnittdruck und ein geringes Spanvolumen.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Fase mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	0,15	6,0	54,0	6,0	3	0240-030-b	38,35	
4,0	0,15	7,0	54,0	6,0	3	0240-040-b	38,35	
5,0	0,15	8,0	54,0	6,0	3	0240-050-b	38,35	
6,0	0,2	10,0	54,0	6,0	4	0240-060-b	38,80	
8,0	0,2	12,0	59,0	8,0	4	0240-080-b	48,80	
10,0	0,25	14,0	67,0	10,0	4	0240-100-b	62,50	
12,0	0,25	16,0	73,0	12,0	4	0240-120-b	74,80	
16,0	0,35	20,0	83,0	16,0	5	0240-160-b	127,00	
20,0	0,35	25,0	93,0	20,0	5	0240-200-b	198,00	



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	0,15	10,0	-	-	58,0	6,0	3	0241-030-b	43,60	
4,0	0,15	13,0	-	-	58,0	6,0	3	0241-040-b	43,60	
5,0	0,15	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0241-050-b	43,60	
6,0	0,2	16,0	23,0	5,5	58,0	6,0	4	0241-060-b	43,90	
8,0	0,2	22,0	30,0	7,4	69,0	8,0	4	0241-080-b	64,00	
10,0	0,25	25,0	34,0	9,4	73,0	10,0	4	0241-100-b	69,50	
12,0	0,25	28,0	38,0	11,4	83,0	12,0	4	0241-120-b	84,50	
14,0	0,3	30,0	38,0	13,4	83,0	14,0	4	0241-140-b	117,80	
16,0	0,35	35,0	45,0	15,2	93,0	16,0	5	0241-160-b	133,90	
18,0	0,35	35,0	45,0	17,2	93,0	18,0	5	0241-180-b	169,00	
20,0	0,35	40,0	53,0	19,0	104,0	20,0	5	0241-200-b	203,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0242

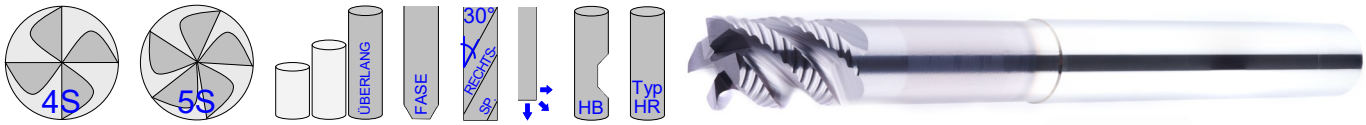
VHM-Schruppfräser

Typ HR - Stahl - Überlang

Überwiegend für die Stahlzerspanung geeignet.

Durch die Kordelverzahnung entsteht ein sehr geringer Schnittdruck und ein geringes Spanvolumen.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	0,2	10,0	30,0	5,5	80,0	6,0	4	0242-060-b	58,80	
8,0	0,2	12,0	40,0	7,5	90,0	8,0	4	0242-080-b	70,35	
10,0	0,25	14,0	45,0	9,4	100,0	10,0	4	0242-100-b	89,05	
12,0	0,25	16,0	50,0	11,4	120,0	12,0	4	0242-120-b	115,00	
16,0	0,35	20,0	70,0	15,2	150,0	16,0	5	0242-160-b	208,00	
20,0	0,35	25,0	80,0	19,0	160,0	20,0	5	0242-200-b	293,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

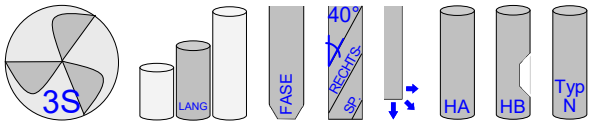
Artikel-Nr.
0139/0149

VHM-HPC-Hochleistungs-Schruppfräser

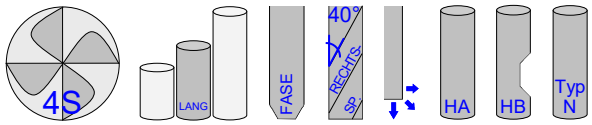
Typ N - Stahl - lang

Für die Stahlzerspanung sehr gut geeignet. Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Laufruhe und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN Weldon + FS	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	0,02	5,0	-	-	58,0	6,0	0139-020-b	29,40	-		
2,5	0,02	6,0	-	-	58,0	6,0	0139-025-b	30,55	-		
3,0	0,05	7,0	-	-	58,0	6,0	0139-030-b	29,40	-		
3,5	0,05	8,0	-	-	58,0	6,0	0139-035-b	30,55	-		
4,0	0,05	10,0	-	-	58,0	6,0	0139-040-b	29,40	-		
4,5	0,05	11,0	-	-	58,0	6,0	0139-045-b	30,55	-		
5,0	0,05	13,0	-	-	58,0	6,0	0139-050-b	29,40	-		
5,5	0,1	14,0	-	-	58,0	6,0	0139-055-b	30,55	-		
6,0	0,1	16,0	(23,0)	(5,5)	58,0	6,0	0139-060-b	29,40	0139-060-bwf	32,20	
8,0	0,15	22,0	(30,0)	(7,4)	69,0	8,0	0139-080-b	40,80	0139-080-bwf	44,70	
10,0	0,15	25,0	(34,0)	(9,4)	73,0	10,0	0139-100-b	57,80	0139-100-bwf	62,00	
12,0	0,2	28,0	(38,0)	(11,4)	83,0	12,0	0139-120-b	68,50	0139-120-bwf	75,10	



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN Weldon + FS	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	0,1	16,0	(23,0)	(5,5)	58,0	6,0	0149-060-b	29,40	0149-060-bwf	32,20	
8,0	0,15	22,0	(30,0)	(7,4)	69,0	8,0	0149-080-b	40,80	0149-080-bwf	44,70	
10,0	0,15	25,0	(34,0)	(9,4)	73,0	10,0	0149-100-b	57,80	0149-100-bwf	62,00	
12,0	0,2	28,0	(38,0)	(11,4)	83,0	12,0	0149-120-b	68,50	0149-120-bwf	75,10	
14,0	0,2	30,0	(38,0)	(13,4)	83,0	14,0	0149-140-b	97,80	0149-140-bwf	106,00	
16,0	0,25	35,0	(45,0)	(15,2)	93,0	16,0	0149-160-b	122,60	0149-160-bwf	132,00	
18,0	0,25	35,0	(45,0)	(17,2)	93,0	18,0	0149-180-b	156,60	0149-180-bwf	166,80	
20,0	0,3	40,0	(53,0)	(19,0)	104,0	20,0	0149-200-b	186,00	0149-200-bwf	199,90	
25,0	0,5	55,0	70,0	24,0	122,0	25,0	-	-	0149-250-bwf	359,90	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

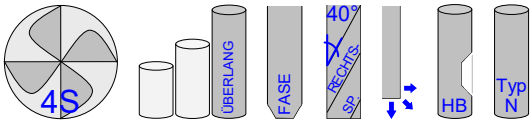
Artikel-Nr.
0142

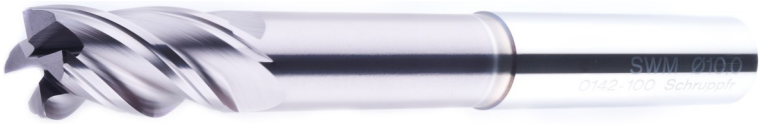
VHM-HPC-Hochleistungs-Schruppfräser

Typ HPC - Stahl - überlang

Für die Stahlzerspanung sehr gut geeignet. Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Laufruhe und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹





Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN Weldon + FS	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	0,1	10,0	35,0	5,5	70,0	6,0	0142-060-bwf	43,90	
8,0	0,15	14,0	45,0	7,4	80,0	8,0	0142-080-bwf	56,20	
10,0	0,15	18,0	52,0	9,4	90,0	10,0	0142-100-bwf	75,60	
12,0	0,2	20,0	62,0	11,4	108,0	12,0	0142-120-bwf	92,80	
16,0	0,25	25,0	72,0	15,2	120,0	16,0	0142-160-bwf	163,00	
20,0	0,3	32,0	88,0	19,0	140,0	20,0	0142-200-bwf	269,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

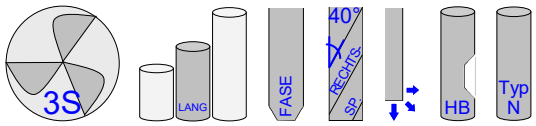
Artikel-Nr.
0831/0841

VHM-HPC-VA-Hochleistungs-Schruppfräser

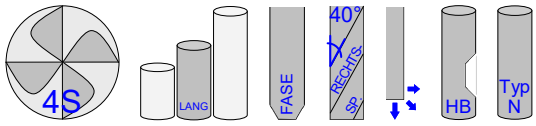
Typ HPC - rostfreie Stähle - lang

Für die Bearbeitung von rostfreien Stählen sehr gut geeignet. Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Laufruhe und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Fase mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,5	0,02	3,5	58,0	6,0	0831-015-b	31,00	
2,0	0,02	5,0	58,0	6,0	0831-020-b	31,00	
2,5	0,02	6,0	58,0	6,0	0831-025-b	31,00	
3,0	0,05	7,0	58,0	6,0	0831-030-b	31,00	
3,5	0,05	8,0	58,0	6,0	0831-035-b	31,00	
4,0	0,05	10,0	58,0	6,0	0831-040-b	30,00	
4,5	0,05	11,0	58,0	6,0	0831-045-b	31,00	



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	0,05	10,0	-	-	58,0	6,0	0841-040-b	30,00	
5,0	0,05	13,0	-	-	58,0	6,0	0841-050-b	30,00	
5,5	0,1	13,0	-	-	58,0	6,0	0841-055-b	31,00	
6,0	0,1	14,0	23	5,5	58,0	6,0	0841-060-b	31,00	
8,0	0,15	19,0	30	7,4	69,0	8,0	0841-080-b	44,80	
10,0	0,15	23,0	34	9,4	73,0	10,0	0841-100-b	61,50	
12,0	0,2	28,0	38	11,4	83,0	12,0	0841-120-b	77,30	
14,0	0,2	30,0	38	13,4	83,0	14,0	0841-140-b	104,80	
16,0	0,25	35,0	45	15,2	93,0	16,0	0841-160-b	133,20	
18,0	0,25	35,0	45	17,2	93,0	18,0	0841-180-b	166,00	
20,0	0,3	40,0	53	19,0	104,0	20,0	0841-200-b	198,00	
25,0	0,3	55,0	72	24	122,0	25,0	0841-250-b	367,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

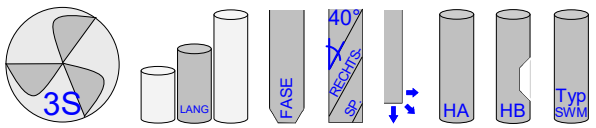
Artikel-Nr.
0331/0431

VHM-Uni-Schruppfräser

Typ SWM (Innenverzahnung) - Stahl, Titan, rostfreie Stähle - lang

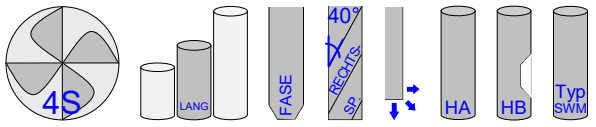
Als Universal-Schruppfräser für sämtliche Materialien bestens geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	😐
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN Weldon + FS	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	0,05	13,0	-	-	58,0	6,0	0331-040-b	38,50	0331-040-bw*	39,70	
5,0	0,05	15,0	-	-	58,0	6,0	0331-050-b	39,70	0331-050-bw*	40,90	
6,0	0,1	16,0	(23,0)	(5,5)	58,0	6,0	0331-060-b	41,80	0331-060-bwf	44,60	
8,0	0,15	22,0	(30,0)	(7,4)	69,0	8,0	0331-080-b	53,70	0331-080-bwf	57,70	
10,0	0,15	25,0	(34,0)	(9,4)	73,0	10,0	0331-100-b	64,90	0331-100-bwf	69,40	
12,0	0,2	28,0	(38,0)	(11,4)	83,0	12,0	0331-120-b	76,30	0331-120-bwf	83,10	

*** Ø4,0 und 5,0 MIT Weldon, aber OHNE Freischliff**



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN Weldon + FS	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
10,0	0,15	25,0	(34,0)	(9,4)	73,0	10,0	0431-100-b	64,90	0431-100-bwf	69,40	
12,0	0,2	28,0	(38,0)	(11,4)	83,0	12,0	0431-120-b	76,30	0431-120-bwf	83,10	
14,0	0,2	30,0	(38,0)	(13,4)	83,0	14,0	0431-140-b	104,00	0431-140-bwf	111,50	
16,0	0,25	35,0	(45,0)	(15,2)	93,0	16,0	0431-160-b	123,00	0431-160-bwf	131,00	
18,0	0,25	35,0	(45,0)	(17,2)	93,0	18,0	0431-180-b	163,00	0431-180-bwf	172,00	
20,0	0,3	40,0	(53,0)	(19,0)	104,0	20,0	0431-200-b	205,00	0431-200-bwf	217,30	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

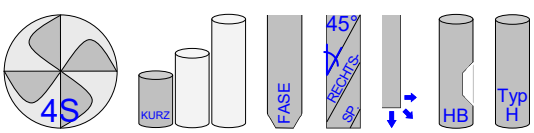
Artikel-Nr.
0700/0710

VHM-Hart-Schruppfräser

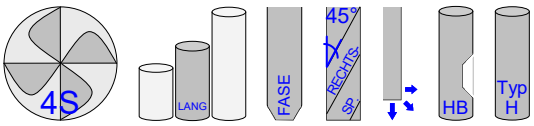
Typ H -gehärtete Stähle - kurz

Als Schruppfräser für gehärtete Materialien bestens geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	0,2	4,0	7,0	2,8	58,0	6,0	0700-030-b	31,60	
4,0	0,2	5,0	10,0	3,7	58,0	6,0	0700-040-b	31,60	
5,0	0,2	6,0	12,0	4,6	58,0	6,0	0700-050-b	31,60	
6,0	0,2	8,0	15,0	5,6	58,0	6,0	0700-060-b	31,60	
8,0	0,3	10,0	20,0	7,5	70,0	8,0	0700-080-b	41,90	
10,0	0,3	12,0	24,0	9,5	73,0	10,0	0700-100-b	61,80	
12,0	0,3	14,0	26,0	11,4	83,0	12,0	0700-120-b	79,80	



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	0,2	16,0	23,0	5,6	58,0	6,0	0710-060-b	32,20	
8,0	0,3	22,0	30,0	7,5	70,0	8,0	0710-080-b	47,50	
10,0	0,3	25,0	34,0	9,5	73,0	10,0	0710-100-b	65,50	
12,0	0,3	28,0	38,0	11,4	83,0	12,0	0710-120-b	85,00	
16,0	0,4	35,0	45,0	15,2	93,0	16,0	0710-160-b	148,50	
20,0	0,4	42,0	53,0	19,2	105,0	20,0	0710-200-b	209,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0760

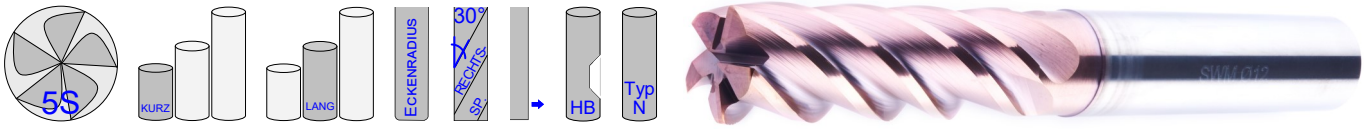
VHM-Trochoidalfräser 1,5xD / 3xD

Typ N - Hartbearbeitung - kurz / lang

Diese Fräser werden mit großer Zustelltiefe, kleiner Seitenzustellung und hohen Vorschüben eingesetzt.

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-4.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☹
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	☹
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	0,3	7,0	12,0	3,9	55,0	6,0	0760-040007-b	42,50	
4,0	0,3	15,0	23,0	3,9	62,0	6,0	0760-040015-b	46,00	
6,0	0,5	10,0	15,0	5,9	55,0	6,0	0760-060010-b	42,50	
6,0	0,5	19,0	24,0	5,9	62,0	6,0	0760-060019-b	46,00	
8,0	0,5	12,0	16,0	7,8	60,0	8,0	0760-080012-b	55,50	
8,0	0,5	25,0	30,0	7,8	68,0	8,0	0760-080025-b	63,90	
10,0	0,5	15,0	20,0	9,8	66,0	10,0	0760-100015-b	69,90	
10,0	0,5	31,0	38,0	9,8	80,0	10,0	0760-100031-b	99,50	
12,0	0,5	20,0	25,0	11,7	73,0	12,0	0760-120020-b	93,00	
12,0	0,5	37,0	46,0	11,7	93,0	12,0	0760-120037-b	119,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0860

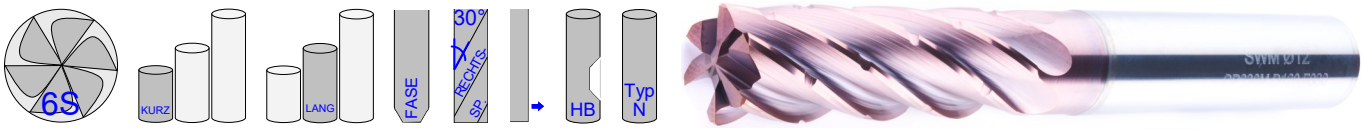
VHM-Trochoidalfräser 2xD / 3xD

Typ N - Stähle und rostfreie Stähle - kurz / lang

Diese Fräser werden mit großer Zustelltiefe, kleiner Seitenzustellung und hohen Vorschüben eingesetzt.

Schnittdaten-Richtwerte finden Sie auf Seite 2-1-4.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	0,1	13,0	19,0	5,9	57,0	6,0	0860-060013-b	38,20	
6,0	0,1	19,0	24,0	5,9	62,0	6,0	0860-060019-b	43,80	
8,0	0,2	19,0	25,0	7,8	63,0	8,0	0860-080019-b	49,50	
8,0	0,2	25,0	30,0	7,8	68,0	8,0	0860-080025-b	59,80	
10,0	0,2	22,0	30,0	9,8	72,0	10,0	0860-100022-b	72,30	
10,0	0,2	31,0	38,0	9,8	80,0	10,0	0860-100031-b	86,50	
12,0	0,3	26,0	36,0	11,7	83,0	12,0	0860-120026-b	91,00	
12,0	0,3	37,0	46,0	11,7	93,0	12,0	0860-120037-b	111,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Schlichtfräser

1 Schneide

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
1 S VHM-Schlichtfräser, 25° Sp, kurz, Span ziehend, Ø 1,5 - 20,0	016	5-1-1
1 S VHM-Schlichtfräser, 25° Sp, lang, Span ziehend, Ø 3,0 - 8,0	022	5-1-1
1 S VHM-Schlichtfräser, 25° Sp, kurz, Span schiebend, Ø 1,5 - 12,0	015	5-1-2
1 S VHM-Schlichtfräser, 25° Sp, lang, Span schiebend, Ø 3,0 - 8,0	023	5-1-2

Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

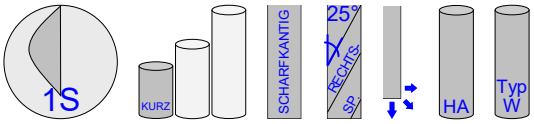
Artikel-Nr.
016/022

VHM-Fräser für Kunststoffe

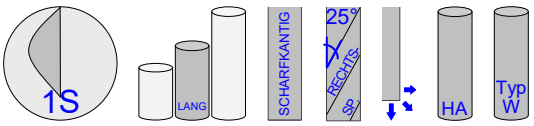
Typ W - Kunststoffe - kurz - rechtsschneidend - Rechtsspirale - Span ziehend

Zum gratfreien Fräsen von sämtlichen Kunststoffen bestens geeignet. Eine optimale Spanabfuhr beim Fräsen ist gewährleistet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	☹
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	☹
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,5	10,0	50,0	3,0	016-15	20,20	
2,0	10,0	50,0	3,0	016-2	20,20	
3,0	12,0	50,0	3,0	016-3	20,20	
4,0	15,0	60,0	4,0	016-4	23,90	
5,0	17,0	60,0	5,0	016-5	26,70	
6,0	20,0	65,0	6,0	016-6	29,70	
8,0	22,0	64,0	8,0	016-8	39,90	
10,0	30,0	80,0	10,0	016-10	60,80	
12,0	35,0	84,0	12,0	016-12	78,70	
14,0	40,0	95,0	14,0	016-14	128,00	
16,0	62,0	130,0	16,0	016-16	175,00	
20,0	62,0	150,0	20,0	016-20	267,90	



Ø mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	15,0	80,0	6,0	022-3	37,70	
4,0	20,0	80,0	6,0	022-4	36,60	
5,0	22,0	80,0	6,0	022-5	35,50	
6,0	25,0	80,0	8,0	022-6	38,15	
8,0	30,0	80,0	8,0	022-8	40,25	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
015/023

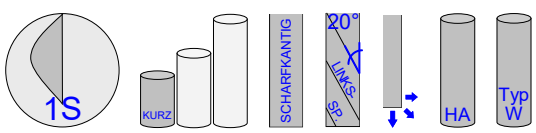
VHM-Fräser für Kunststoffe

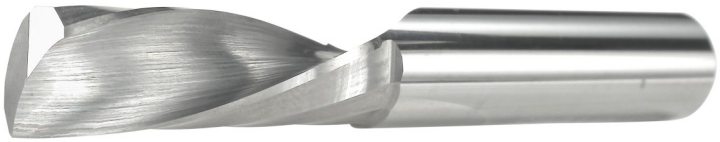
Typ W - Kunststoffe - kurz - rechtsschneidend - Linksspirale - Span schiebend

Zum gratfreien Fräsen von sämtlichen Kunststoffen bestens geeignet. Eine optimale Spanabfuhr beim Fräsen ist gewährleistet.

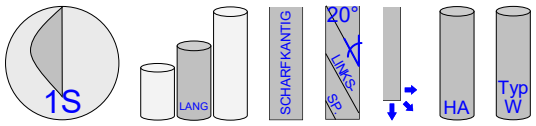
Sehr geeignet bei dünnen Platten in Vakuum gespannt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	☹
Stahl	☹
rostfreier Stahl	☹
TITAN	☹
gehärtete Stähle	☹





Ø mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,5	10,0	50,0	3,0	015-15	20,20	
2,0	10,0	50,0	3,0	015-2	20,20	
3,0	12,0	50,0	3,0	015-3	20,20	
4,0	15,0	60,0	4,0	015-4	23,90	
5,0	17,0	60,0	5,0	015-5	26,70	
6,0	20,0	65,0	6,0	015-6	29,70	
8,0	22,0	64,0	8,0	015-8	39,90	
10,0	30,0	80,0	10,0	015-10	60,80	
12,0	35,0	84,0	12,0	015-12	78,70	



Ø mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	15,0	80,0	6,0	023-3	37,70	
4,0	20,0	80,0	6,0	023-4	36,60	
5,0	22,0	80,0	6,0	023-5	35,50	
6,0	25,0	80,0	8,0	023-6	38,15	
8,0	30,0	80,0	8,0	023-8	40,25	

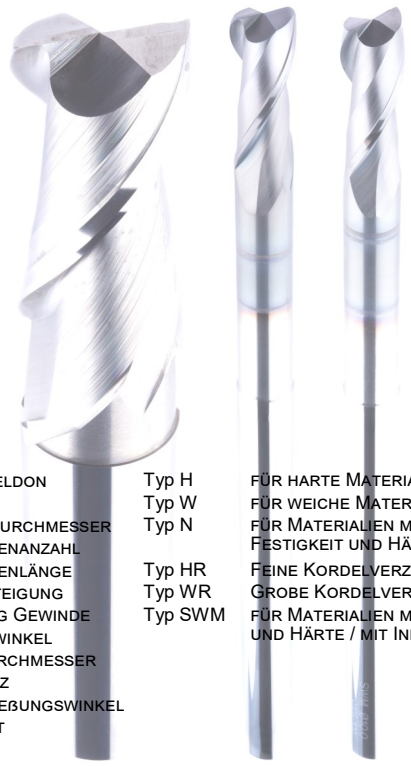
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Schlichtfräser

2 Schneiden

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
2 S VHM-Langlochfräser, 40° Sp, lang, FS, Ø 2,0 - 16,0	0126	5-2-1
2 S VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, lang, FS, Ø 1,0 - 3,0	0420	5-2-2
2 S VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, lang, FS, ER, Ø 1,0 - 3,0	0421	5-2-2
2 S VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, überlang, FS, Ø 6,0 - 12,0	0128	5-2-3
2 S VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, überlang, FS, ER, Ø 6,0 - 12,0	0228	5-2-3



Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

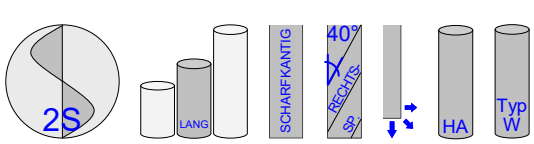
Artikel-Nr.
0126

VHM-Langlochfräser

Typ W - Alu, NE-Metalle - lang

Universell einsetzbar für Aluminium, Kunststoffe, NE-Metalle und Stahl.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm Tol e8	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	7,0	10,0	1,9	58,0	6,0	0126-020	30,20	0126-020-b	36,20	
3,0	10,0	13,0	2,8	58,0	6,0	0126-030	30,20	0126-030-b	36,20	
4,0	13,0	17,0	3,8	58,0	6,0	0126-040	30,90	0126-040-b	36,90	
5,0	15,0	19,0	4,8	58,0	6,0	0126-050	30,90	0126-050-b	36,90	
6,0	16,0	23,0	5,5	58,0	6,0	0126-060	30,90	0126-060-b	36,90	
8,0	22,0	30,0	7,5	70,0	8,0	0126-080	39,30	0126-080-b	47,30	
10,0	25,0	34,0	9,4	73,0	10,0	0126-100	50,40	0126-100-b	61,40	
12,0	28,0	38,0	11,4	83,0	12,0	0126-120	65,30	0126-120-b	77,30	
14,0	30,0	38,0	13,4	83,0	14,0	0126-140	85,20	0126-140-b	98,70	
16,0	35,0	45,0	15,2	93,0	16,0	0126-160	107,00	0126-160-b	123,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

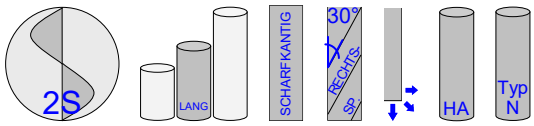
Artikel-Nr.
0420/0421

VHM-Schlichtfräser

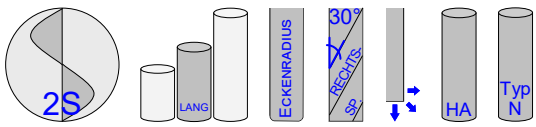
Typ N - lang

Überwiegend für die Stahlzerspanung geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	Tol mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,03	1,0	5,0	0,93	38,0	3,0	0420-010000-b	26,40	
1,0	-0,03	1,0	10,0	0,93	38,0	3,0	0421-010000-b	28,80	
1,5	-0,03	1,5	8,0	1,43	38,0	3,0	0420-015000-b	26,40	
1,5	-0,03	1,5	15,0	1,43	38,0	3,0	0421-015000-b	28,80	
2,0	-0,03	2,0	10,0	1,93	38,0	3,0	0420-020000-b	26,40	
2,0	-0,03	2,0	20,0	1,93	38,0	3,0	0421-020000-b	28,80	
3,0	-0,01 -0,03	3,0	20,0	2,9	38,0	3,0	0420-030000-b	25,80	



Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,03	**0,2**	1,0	5,0	0,93	38,0	3,0	0420-010020-b	27,55	
1,0	-0,03	**0,2**	1,0	10,0	0,93	38,0	3,0	0421-010020-b	30,10	
1,5	-0,03	**0,3**	1,5	8,0	1,43	38,0	3,0	0420-015030-b	27,55	
1,5	-0,03	**0,3**	1,5	15,0	1,43	38,0	3,0	0421-015030-b	30,10	
2,0	-0,03	**0,3**	2,0	10,0	1,93	38,0	3,0	0420-020030-b	27,55	
2,0	-0,03	**0,3**	2,0	20,0	1,93	38,0	3,0	0421-020030-b	30,10	
3,0	-0,01 -0,03	**0,3**	3,0	20,0	2,9	38,0	3,0	0420-030030-b	27,05	
3,0	-0,01 -0,03	**0,5**	3,0	20,0	2,9	38,0	3,0	0420-030050-b	27,05	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

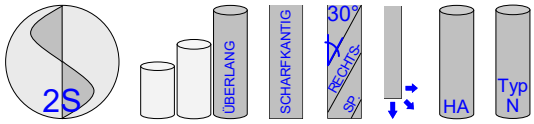
Artikel-Nr.
0128/0228

VHM-Schlichtfräser

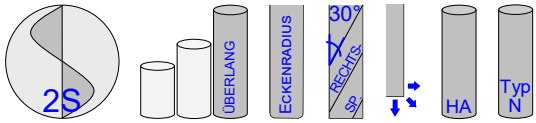
Typ N - Überlang

Für verschiedene Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol h10	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	16,0	50,0	5,5	150,0	6,0	0128-060	63,20	0128-060-b	69,45	
8,0	22,0	60,0	7,5	150,0	8,0	0128-080	82,80	0128-080-b	93,60	
10,0	25,0	75,0	9,4	175,0	10,0	0128-100	127,00	0128-100-b	139,50	
12,0	28,0	90,0	11,2	200,0	12,0	0128-120	172,20	0128-120-b	188,00	



Ø mm Tol h10	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	1,0	16,0	50,0	5,5	150,0	6,0	0228-060	69,75	0228-060-b	76,00	
8,0	1,0	22,0	60,0	7,5	150,0	8,0	0228-080	89,90	0228-080-b	100,70	
10,0	1,5	25,0	75,0	9,4	175,0	10,0	0228-100	131,70	0228-100-b	144,20	
12,0	1,5	28,0	90,0	11,2	200,0	12,0	0228-120	185,00	0228-120-b	199,80	

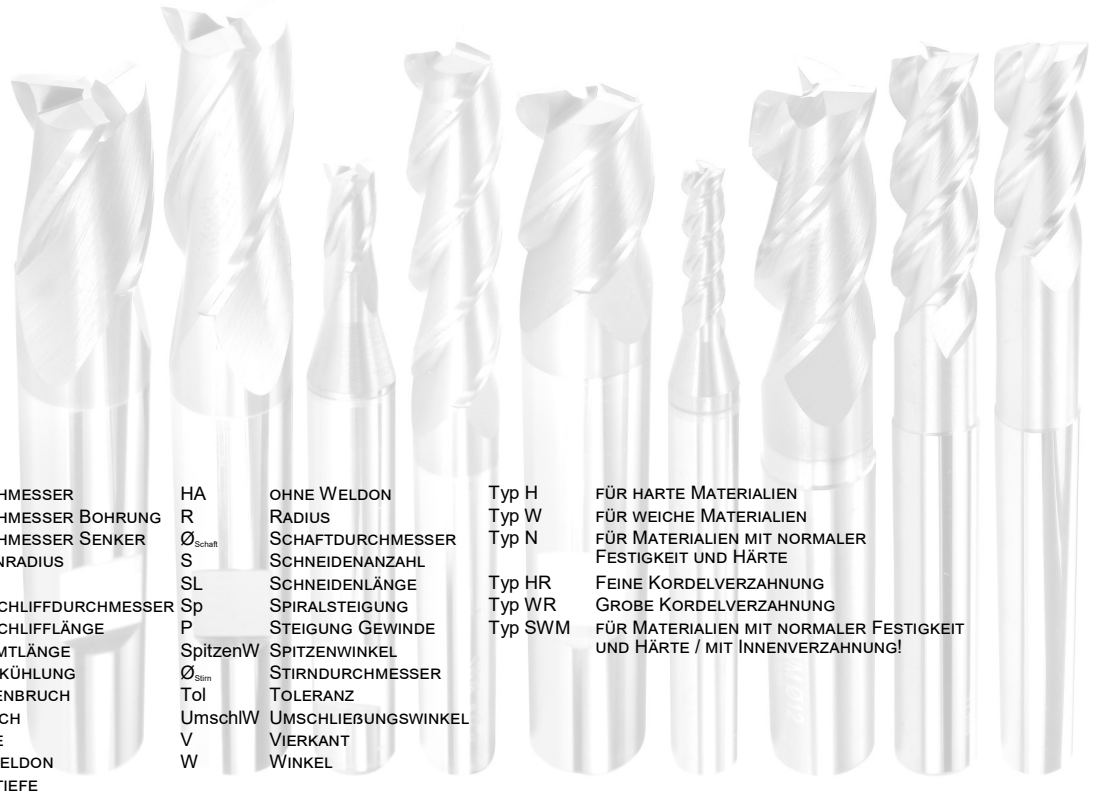
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Schlichtfräser

3 Schneiden

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
3 S VHM-Einwegfräser, 30° Sp, kurz, Ø 1,0 - 6,0	0340	5-3-1
3 S VHM-Schlichtfräser, 45° Sp, lang, Ø 0,9 - 20,0	0164	5-3-2
3 S VHM-Schlichtfräser, 40° Sp, lang, FS, Ø 1,0 - 20,0	0137	5-3-3
3 S VHM-HPC-Fräser, 40° Sp, lang, FS, Ø 2,0 - 20,0	0350	5-3-4
3 S VHM-Schlichtfräser, 40° Sp, überlang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0138	5-3-5
3 S VHM-Schlichtfräser, 40° Sp, überlang, FS, Ø 2,0 - 20,0	0136	5-3-6



Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

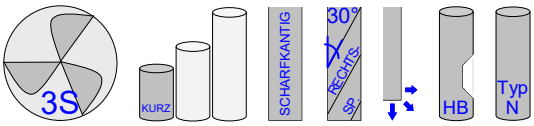
Artikel-Nr.
0340

VHM-Einweg-Fräser

Typ N - Stahl - kurz

Für verschiedene Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	Tol mm	SL mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,02	2,0	45,0	6,0	0340-010-b	18,50	
1,2	-0,02	2,0	45,0	6,0	0340-012-b	18,50	
1,5	-0,02	3,0	45,0	6,0	0340-015-b	18,50	
2,0	-0,02	4,0	45,0	6,0	0340-020-b	18,50	
2,5	-0,02	4,0	45,0	6,0	0340-025-b	18,50	
3,0	-0,02	6,0	45,0	6,0	0340-030-b	18,50	
3,5	-0,03	6,0	45,0	6,0	0340-035-b	18,50	
4,0	-0,03	7,0	45,0	6,0	0340-040-b	18,50	
4,5	-0,03	7,0	45,0	6,0	0340-045-b	18,50	
5,0	-0,03	8,0	45,0	6,0	0340-050-b	18,50	
5,5	-0,03	8,0	45,0	6,0	0340-055-b	18,50	
6,0	-0,02 -0,04	10,0	45,0	6,0	0340-060-b	18,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

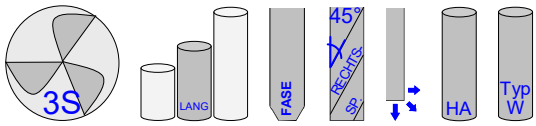
Artikel-Nr.
0164

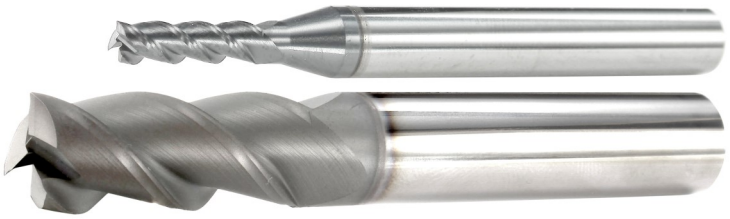
VHM-Schlichtfräser

Typ W - Alu, NE-Metalle - lang

Als Universalfräser für Kunststoffe, Aluminium und NE-Metalle sowie für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹





Ø mm Tol h9	Fase mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,9	0,02	3,5	54,0	6,0	0164-009	30,20	0164-009-b	36,20	
1,0	0,02	4,0	54,0	6,0	0164-010	27,70	0164-010-b	33,70	
1,1	0,02	4,0	54,0	6,0	0164-011	29,30	0164-011-b	35,30	
1,2	0,02	4,0	54,0	6,0	0164-012	29,30	0164-012-b	35,30	
1,3	0,02	4,5	54,0	6,0	0164-013	29,30	0164-013-b	35,30	
1,4	0,02	5,0	54,0	6,0	0164-014	29,30	0164-014-b	35,30	
1,5	0,02	6,0	54,0	6,0	0164-015	27,70	0164-015-b	33,70	
1,6	0,02	6,0	54,0	6,0	0164-016	28,50	0164-016-b	34,50	
1,7	0,02	6,5	54,0	6,0	0164-017	28,50	0164-017-b	34,50	
1,8	0,02	6,5	54,0	6,0	0164-018	28,50	0164-018-b	34,50	
1,9	0,02	7,0	54,0	6,0	0164-019	28,50	0164-019-b	34,50	
2,0	0,02	7,0	58,0	6,0	0164-020	26,40	0164-020-b	32,40	
2,5	0,02	8,0	58,0	6,0	0164-025	26,40	0164-025-b	32,40	
3,0	0,02	10,0	58,0	6,0	0164-030	26,40	0164-030-b	32,40	
3,5	0,02	12,0	58,0	6,0	0164-035	26,40	0164-035-b	32,40	
4,0	0,03	13,0	58,0	6,0	0164-040	26,40	0164-040-b	32,40	
4,5	0,03	14,0	58,0	6,0	0164-045	26,40	0164-045-b	32,40	
5,0	0,03	15,0	58,0	6,0	0164-050	26,40	0164-050-b	32,40	
5,5	0,03	16,0	58,0	6,0	0164-055	26,40	0164-055-b	32,40	
6,0	0,03	16,0	58,0	6,0	0164-060	26,40	0164-060-b	32,40	
8,0	0,04	22,0	70,0	8,0	0164-080	31,40	0164-080-b	39,40	
10,0	0,07	25,0	73,0	10,0	0164-100	50,75	0164-100-b	61,75	
12,0	0,07	28,0	83,0	12,0	0164-120	69,90	0164-120-b	81,90	
14,0	0,1	30,0	83,0	14,0	0164-140	89,90	0164-140-b	103,40	
16,0	0,15	35,0	93,0	16,0	0164-160	112,60	0164-160-b	129,10	
18,0	0,15	35,0	93,0	18,0	0164-180	139,80	0164-180-b	161,80	
20,0	0,2	40,0	104,0	20,0	0164-200	187,80	0164-200-b	211,80	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

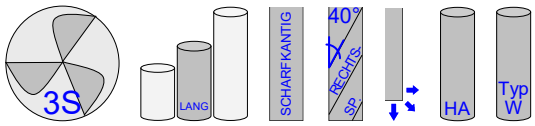
Artikel-Nr.
0137

VHM-Schlichtfräser

Typ W - Alu, NE-Metalle - lang

Als Universalfräser für Kunststoffe, Aluminium und NE-Metalle sowie für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm Tol h9	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	4,0	7,0	0,93	58,0	6,0	0137-010	31,20	0137-010-b	37,20	
1,5	6,0	10,0	1,4	58,0	6,0	0137-015	31,20	0137-015-b	37,20	
2,0	7,0	12,0	1,9	58,0	6,0	0137-020	31,20	0137-020-b	37,20	
2,5	8,0	15,0	2,4	58,0	6,0	0137-025	31,20	0137-025-b	37,20	
3,0	9,0	17,0	2,8	58,0	6,0	0137-030	27,50	0137-030-b	33,50	
4,0	11,0	20,0	3,8	58,0	6,0	0137-040	27,50	0137-040-b	33,50	
5,0	15,0	23,0	4,7	58,0	6,0	0137-050	27,50	0137-050-b	33,50	
6,0	16,0	26,0	5,6	58,0	6,0	0137-060	27,50	0137-060-b	33,50	
8,0	22,0	34,0	7,5	69,0	8,0	0137-080	34,80	0137-080-b	42,80	
10,0	25,0	38,0	9,5	73,0	10,0	0137-100	49,90	0137-100-b	60,90	
12,0	28,0	42,0	11,4	83,0	12,0	0137-120	68,00	0137-120-b	80,00	
16,0	35,0	52,0	15,2	93,0	16,0	0137-160	107,00	0137-160-b	123,50	
20,0	40,0	62,0	19,0	104,0	20,0	0137-200	164,00	0137-200-b	188,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0350

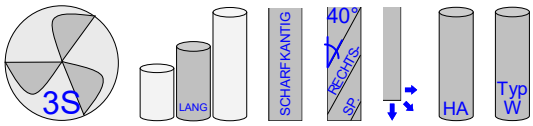
VHM-HPC-Schlichtfräser

Typ W - Alu, NE-Metalle - lang

Als Hochleistungs-Schlichtfräser überwiegend für Aluminium und NE-Metalle einsetzbar.

Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Oberflächengüte und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm Tol h9	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	7,0	-	-	58,0	6,0	0350-020	28,35	0350-020-b	35,35	
3,0	10,0	-	-	58,0	6,0	0350-030	28,35	0350-030-b	35,35	
4,0	13,0	-	-	58,0	6,0	0350-040	28,35	0350-040-b	35,35	
5,0	13,0	-	-	58,0	6,0	0350-050	28,35	0350-050-b	35,35	
6,0	16,0	23,0	5,5	58,0	6,0	0350-060	28,35	0350-060-b	35,35	
8,0	22,0	30,0	7,4	69,0	8,0	0350-080	37,40	0350-080-b	47,40	
10,0	26,0	34,0	9,4	73,0	10,0	0350-100	50,60	0350-100-b	64,20	
12,0	30,0	38,0	11,4	83,0	12,0	0350-120	67,80	0350-120-b	83,80	
16,0	36,0	46,0	15,2	93,0	16,0	0350-160	110,50	0350-160-b	134,50	
20,0	45,0	55,0	19,0	104,0	20,0	0350-200	176,00	0350-200-b	206,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0138

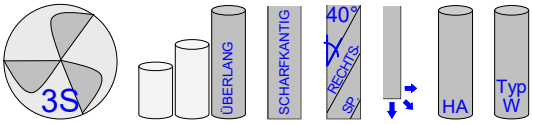
VHM-Schlichtfräser

Typ W - Alu, NE-Metalle - überlang

Als Hochleistungs-Schlichtfräser überwiegend für Aluminium und NE-Metalle einsetzbar.

Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf dieOberflächengüte und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm Tol h9	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	15,0	30,0	5,6	100,0	6,0	0138-060	38,80	0138-060-b	45,80	
8,0	22,0	40,0	7,5	100,0	8,0	0138-080	49,20	0138-080-b	59,20	
10,0	25,0	45,0	9,5	100,0	10,0	0138-100	64,80	0138-100-b	77,80	
12,0	30,0	50,0	11,4	120,0	12,0	0138-120	83,00	0138-120-b	98,00	
16,0	35,0	70,0	15,2	160,0	16,0	0138-160	169,00	0138-160-b	192,00	
20,0	40,0	80,0	19,0	160,0	20,0	0138-200	229,00	0138-200-b	257,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

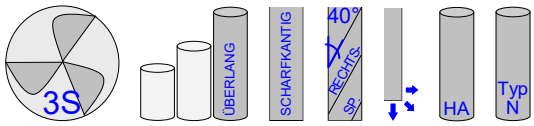
Artikel-Nr.
0136

VHM-Schlichtfräser

Typ N - überlang

Universell einsetzbar.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm Tol h9	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	8,0	100,0	6,0	0136-026	35,80	0136-026-b	41,80	
3,0	12,0	75,0	3,0	0136-033	23,80	0136-033-b	27,80	
3,0	12,0	100,0	6,0	0136-036	35,50	0136-036-b	41,50	
4,0	16,0	75,0	4,0	0136-044	24,90	0136-044-b	28,90	
4,0	16,0	100,0	6,0	0136-046	36,20	0136-046-b	42,20	
5,0	19,0	100,0	5,0	0136-050	31,00	0136-050-b	36,50	
6,0	23,0	100,0	6,0	0136-060	39,50	0136-060-b	45,50	
8,0	30,0	100,0	8,0	0136-080	54,00	0136-080-b	62,00	
10,0	40,0	100,0	10,0	0136-100	65,50	0136-100-b	76,50	
12,0	48,0	120,0	12,0	0136-120	114,00	0136-120-b	126,00	
16,0	55,0	140,0	16,0	0136-160	192,00	0136-160-b	208,00	
20,0	65,0	155,0	20,0	0136-200	299,00	0136-200-b	323,00	

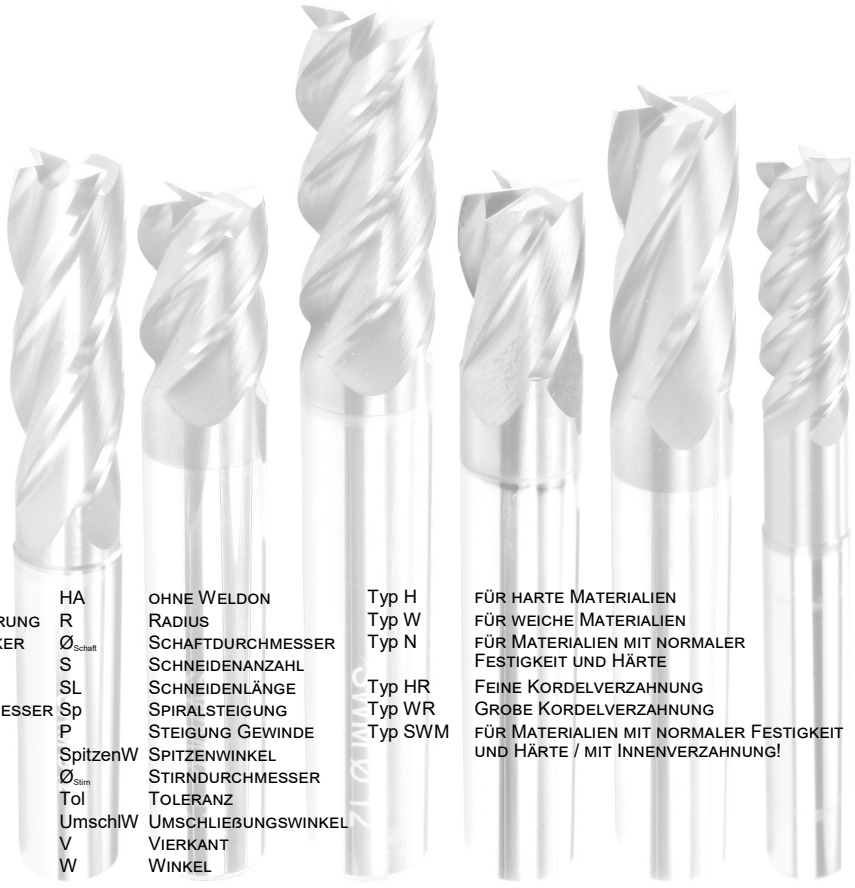
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Schlichtfräser

4 Schneiden

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
4 S VHM-Schlichtfräser, 45° Sp, kurz, Ø 3,0 - 20,0	0160	5-4-1
4 S VHM-Schlichtfräser, 45° Sp, lang, Ø 3,0 - 25,0	0161	5-4-2
4 S VHM-HPC-Schlichtfräser, ca. 45° Sp, lang, FS, Ø 2,0 - 20,0	0166	5-4-3
4 S VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, kurz, Ø 2,0 - 20,0	0140	5-4-4
4 S VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, lang, Ø 2,0 - 20,0	0141	5-4-5
4 S VHM-HPC-Schlichtfräser, 30° Sp, lang, FS, Ø 2,0 - 12,0	0181	5-4-6
4 S VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, lang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0147	5-4-7
4 S VHM-HPC-Schlichtfräser, 40° Sp, überlang, Ø 6,0 - 25,0	0462	5-4-8
4 S VHM-Schlichtfräser, 40° Sp, überlang, FS, Ø 2,0 - 20,0	0146	5-4-9



Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

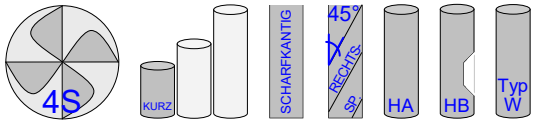
Artikel-Nr.
0160

VHM-Schlichtfräser

Typ W – Alu, NE-Metalle – kurz

Als Universalfräser für Kunststoffe, Aluminium und NE-Metalle, sowie für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol e8	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. mit Weldon	Bestell-Nr. ohne Weldon	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN mit Weldon	Bestell-Nr. TIALN ohne Weldon	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	6,0	54,0	6,0	0160-3	0160-030	24,50	0160-3-b	0160-030-b	30,50	
4,0	7,0	54,0	6,0	0160-4	0160-040	24,50	0160-4-b	0160-040-b	30,50	
5,0	8,0	54,0	6,0	0160-5	0160-050	24,50	0160-5-b	0160-050-b	30,50	
6,0	10,0	54,0	6,0	0160-6	0160-060	24,50	0160-6-b	0160-060-b	30,50	
8,0	12,0	59,0	8,0	0160-8	0160-080	28,50	0160-8-b	0160-080-b	36,50	
10,0	14,0	60,0	10,0	0160-10	0160-100	41,80	0160-10-b	0160-100-b	52,80	
12,0	16,0	73,0	12,0	0160-12	0160-120	58,50	0160-12-b	0160-120-b	70,50	
14,0	18,0	73,0	14,0	0160-14	0160-140	76,10	0160-14-b	0160-140-b	89,60	
16,0	20,0	83,0	16,0	0160-16	0160-160	95,00	0160-16-b	0160-160-b	111,50	
18,0	20,0	83,0	18,0	0160-18	0160-180	127,00	0160-18-b	0160-180-b	149,00	
20,0	25,0	93,0	20,0	0160-20	0160-200	169,00	0160-20-b	0160-200-b	193,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

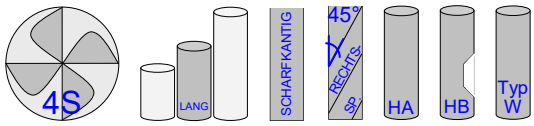
Artikel-Nr.
0161

VHM-Schlichtfräser

Typ W – Alu, NE-Metalle – lang

Als Universalfräser für Kunststoffe, Aluminium und NE-Metalle, sowie für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol e8	SL mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. mit Weldon	Bestell-Nr. ohne Weldon	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN mit Weldon	Bestell-Nr. TIALN ohne Weldon	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	10,0	58,0	6,0	0161-3	0161-030	27,60	0161-3-b	0161-030-b	33,60	
4,0	13,0	58,0	6,0	0161-4	0161-040	27,60	0161-4-b	0161-040-b	33,60	
5,0	15,0	58,0	6,0	0161-5	0161-050	27,60	0161-5-b	0161-050-b	33,60	
6,0	16,0	58,0	6,0	0161-6	0161-060	27,60	0161-6-b	0161-060-b	33,60	
8,0	22,0	70,0	8,0	0161-8	0161-080	31,50	0161-8-b	0161-080-b	39,50	
10,0	25,0	73,0	10,0	0161-10	0161-100	52,80	0161-10-b	0161-100-b	63,80	
12,0	28,0	83,0	12,0	0161-12	0161-120	77,00	0161-12-b	0161-120-b	89,00	
14,0	30,0	83,0	14,0	0161-14	0161-140	99,80	0161-14-b	0161-140-b	113,30	
16,0	35,0	93,0	16,0	0161-16	0161-160	127,50	0161-16-b	0161-160-b	144,00	
18,0	35,0	93,0	18,0	0161-18	0161-180	154,00	0161-18-b	0161-180-b	176,00	
20,0	40,0	104,0	20,0	0161-20	0161-200	201,00	0161-20-b	0161-200-b	225,00	
25,0	50,0	125,0	25,0	0161-25	0161-250	365,00	0161-25-b	0161-250-b	393,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0166

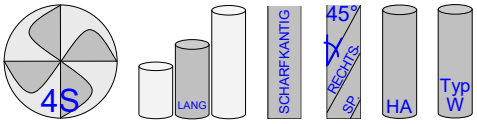
VHM-HPC-Schlichtfräser

Typ W - lang

Als Universalfräser für Kunststoffe, Aluminium und NE-Metalle, sowie für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Oberflächengüte und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol e8	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	8,0	11,0	1,9	58,0	6,0	0166-020	29,95	0166-020-b	35,95	
3,0	11,0	14,0	2,8	58,0	6,0	0166-030	29,95	0166-030-b	35,95	
4,0	15,0	19,0	3,8	58,0	6,0	0166-040	30,80	0166-040-b	36,80	
5,0	17,0	21,0	4,8	58,0	6,0	0166-050	30,80	0166-050-b	36,80	
6,0	18,0	25,0	5,5	58,0	6,0	0166-060	31,50	0166-060-b	37,50	
8,0	25,0	33,0	7,5	70,0	8,0	0166-080	41,00	0166-080-b	49,00	
10,0	28,0	37,0	9,4	73,0	10,0	0166-100	61,40	0166-100-b	72,40	
12,0	30,0	42,0	11,4	83,0	12,0	0166-120	82,30	0166-120-b	94,30	
16,0	40,0	50,0	15,2	93,0	16,0	0166-160	133,50	0166-160-b	150,00	
20,0	45,0	58,0	19,0	104,0	20,0	0166-200	205,80	0166-200-b	229,80	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

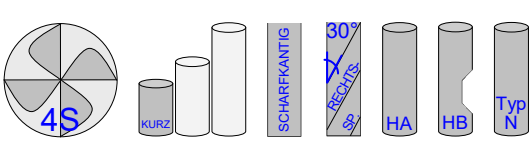
Artikel-Nr.
0140

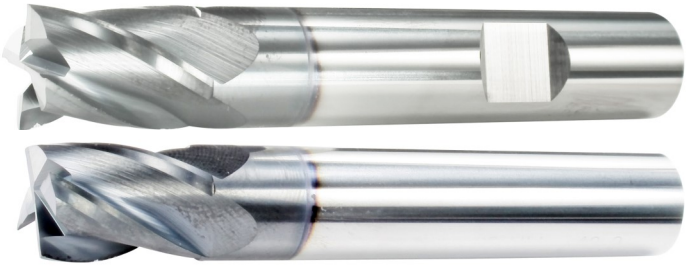
VHM-Schlichtfräser

Typ N - Stahl - kurz

Für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	🙂





Ø mm Tol e8	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN mit Weldon	Bestell-Nr. TIALN ohne Weldon	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	4,0	54,0	6,0	0140-2-b	0140-020-b	26,90	
3,0	6,0	54,0	6,0	0140-3-b	0140-030-b	26,90	
4,0	7,0	54,0	6,0	0140-4-b	0140-040-b	26,90	
5,0	8,0	54,0	6,0	0140-5-b	0140-050-b	26,90	
6,0	10,0	54,0	6,0	0140-6-b	0140-060-b	26,90	
8,0	12,0	59,0	8,0	0140-8-b	0140-080-b	33,40	
10,0	14,0	67,0	10,0	0140-10-b	0140-100-b	47,90	
12,0	16,0	73,0	12,0	0140-12-b	0140-120-b	65,30	
14,0	16,0	73,0	14,0	0140-14-b	0140-140-b	84,00	
16,0	20,0	83,0	16,0	0140-16-b	0140-160-b	101,00	
18,0	20,0	83,0	18,0	0140-18-b	0140-180-b	128,00	
20,0	25,0	93,0	20,0	0140-20-b	0140-200-b	165,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

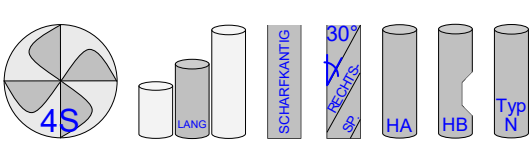
Artikel-Nr.
0141

VHM-Schlichtfräser

Typ N - Stahl - lang

Für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	🙂



Ø mm Tol e8	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN mit Weldon	Bestell-Nr. TIALN ohne Weldon	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	7,0	58,0	6,0	0141-2-b	0141-020-b	29,00	
3,0	10,0	58,0	6,0	0141-3-b	0141-030-b	29,00	
4,0	13,0	58,0	6,0	0141-4-b	0141-040-b	29,00	
5,0	15,0	58,0	6,0	0141-5-b	0141-050-b	29,00	
6,0	16,0	58,0	6,0	0141-6-b	0141-060-b	29,00	
7,0	22,0	69,0	8,0	0141-7-b	0141-070-b	39,20	
8,0	22,0	69,0	8,0	0141-8-b	0141-080-b	37,00	
9,0	25,0	73,0	10,0	0141-9-b	0141-090-b	60,50	
10,0	25,0	73,0	10,0	0141-10-b	0141-100-b	58,30	
12,0	26,0	83,0	12,0	0141-12-b	0141-120-b	77,30	
14,0	26,0	83,0	14,0	0141-14-b	0141-140-b	95,20	
16,0	35,0	93,0	16,0	0141-16-b	0141-160-b	124,50	
18,0	35,0	93,0	18,0	0141-18-b	0141-180-b	152,30	
20,0	40,0	104,0	20,0	0141-20-b	0141-200-b	199,80	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0181

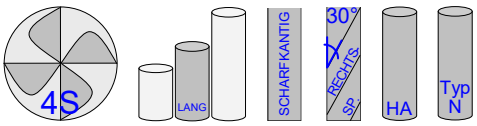
VHM-HPC-Schlichtfräser

Typ N - Stahl - lang

Für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf dieOberflächengüte und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	🙂



Ø mm Tol e8	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	7,0	10,0	1,9	58,0	6,0	0181-020-b	34,80	
3,0	10,0	13,0	2,8	58,0	6,0	0181-030-b	34,80	
4,0	13,0	17,0	3,8	58,0	6,0	0181-040-b	34,80	
5,0	15,0	19,0	4,8	58,0	6,0	0181-050-b	34,80	
6,0	16,0	23,0	5,5	58,0	6,0	0181-060-b	35,40	
8,0	22,0	30,0	7,5	70,0	8,0	0181-080-b	45,20	
10,0	25,0	34,0	9,4	73,0	10,0	0181-100-b	68,80	
12,0	26,0	38,0	11,4	83,0	12,0	0181-120-b	87,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

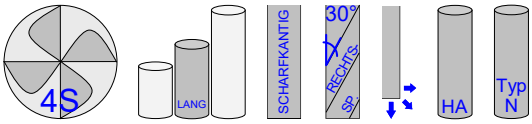
Artikel-Nr.
0147

VHM-Schlichtfräser

Typ N – Stahl – lang

Für normale und hochfeste Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol e9	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	18,0	26,0	5,6	6,0	58,0	0147-060-b	29,60	
8,0	25,0	34,0	7,5	8,0	69,0	0147-080-b	38,50	
10,0	30,0	38,0	9,5	10,0	73,0	0147-100-b	59,50	
12,0	35,0	42,0	11,4	12,0	83,0	0147-120-b	84,80	
16,0	42,0	52,0	15,2	16,0	93,0	0147-160-b	126,00	
20,0	52,0	60,0	19,0	20,0	104,0	0147-200-b	201,00	

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0462

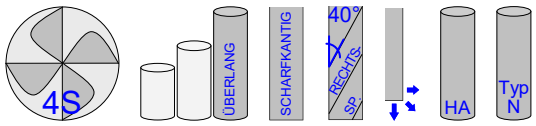
VHM-HPC-Schlichtfräser

Typ N - überlang - 5xD

Als Universal-Schlichtfräser für sämtliche Materialien geeignet.

Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Oberflächengüte und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol e9	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	31,0	70,0	6,0	0462-0631	47,00	0462-0631-b	54,50	
8,0	41,0	85,0	8,0	0462-0841	72,50	0462-0841-b	84,30	
10,0	51,0	100,0	10,0	0462-1051	93,00	0462-1051-b	107,00	
12,0	61,0	120,0	12,0	0462-1261	136,00	0462-1261-b	152,00	
16,0	81,0	140,0	16,0	0462-1681	218,00	0462-1681-b	242,00	
20,0	101,0	160,0	20,0	0462-20101	316,00	0462-20101-b	346,00	
25,0	125,0	200,0	25,0	0462-25125	649,00	0462-25125-b	687,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

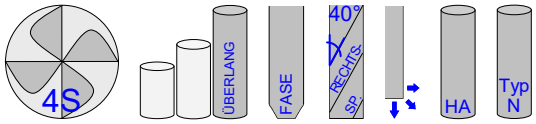
Artikel-Nr.
0146

VHM-Schlichtfräser

Typ N - Stahl - überlang

Für universellen Einsatz geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	🙂
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol h10	Fase mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	0,03	3,0	12,0	1,7	80,0	6,0	0146-020-b	44,80	
3,0	0,03	4,0	18,0	2,6	80,0	6,0	0146-030-b	44,80	
4,0	0,05	5,0	22,0	3,6	80,0	6,0	0146-040-b	46,80	
5,0	0,05	7,0	26,0	4,5	80,0	6,0	0146-050-b	46,80	
6,0	0,05	10,0	30,0	5,5	80,0	6,0	0146-060-b	48,50	
8,0	0,1	13,0	40,0	7,5	100,0	8,0	0146-080-b	64,00	
10,0	0,1	16,0	45,0	9,4	105,0	10,0	0146-100-b	84,50	
12,0	0,15	19,0	50,0	11,4	120,0	12,0	0146-120-b	121,00	
16,0	0,2	25,0	70,0	15,2	150,0	16,0	0146-160-b	224,00	
20,0	0,2	30,0	80,0	19,0	160,0	20,0	0146-200-b	294,00	

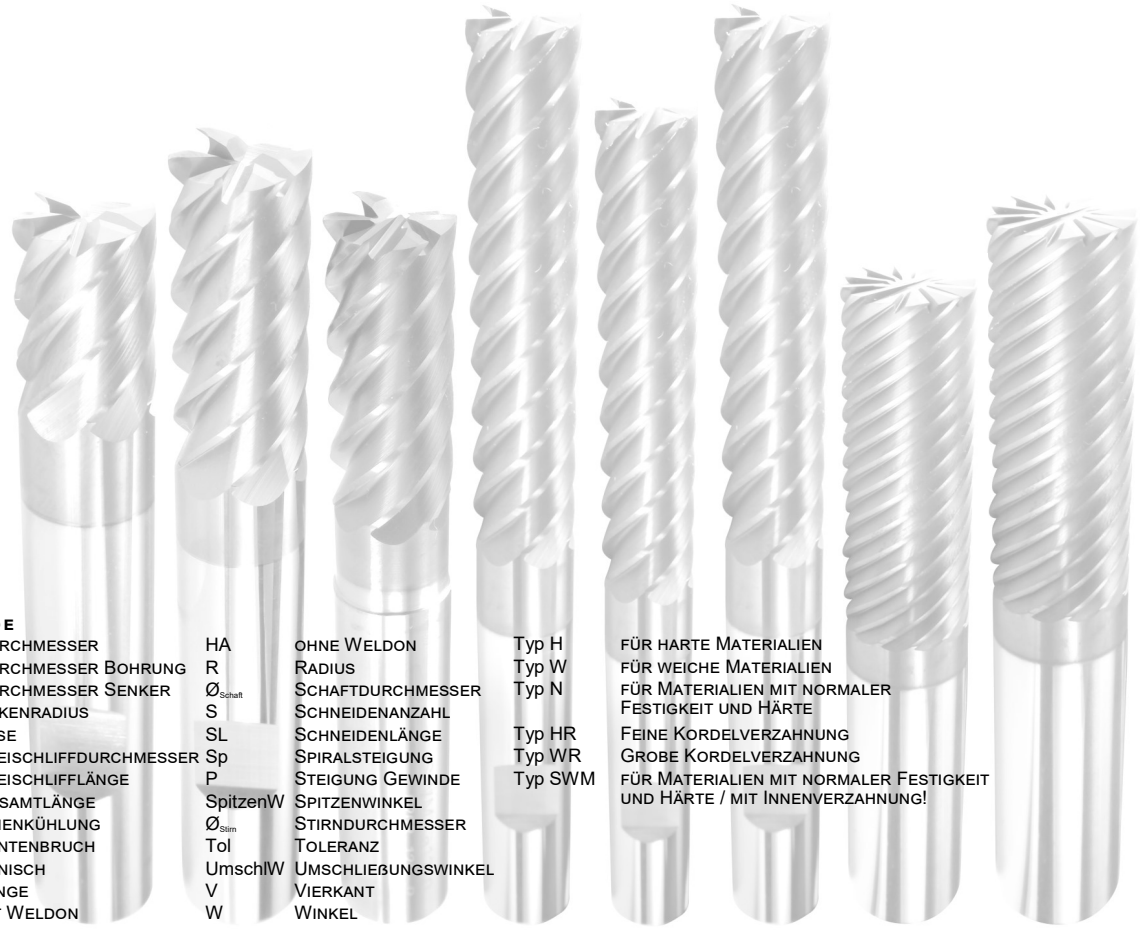
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Schlichtfräser

6-12 Schneiden

Ausführung		Artikel-Nr.	Seite
6-8 S	VHM-Schlichtfräser, 45° Sp, kurz, Ø 5,0 - 20,0	0260	5-5-1
6-8 S	VHM-Schlichtfräser, 45° Sp, lang, Ø 5,0 - 25,0	0261	5-5-2
6-8 S	VHM-HPC-Schlichtfräser, 45° Sp, lang, FS, Ø 6,0 - 20,0	0661	5-5-3
6-9 S	VHM-HPC-Schlichtfräser, 45° Sp, überlang, Ø 6,0 - 32,0	0662	5-5-4
6-12 S	VHM-Hart-Schlichtfräser, 50° Sp, lang/überlang, Ø 6,0 - 20,0	0665	5-5-5



Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

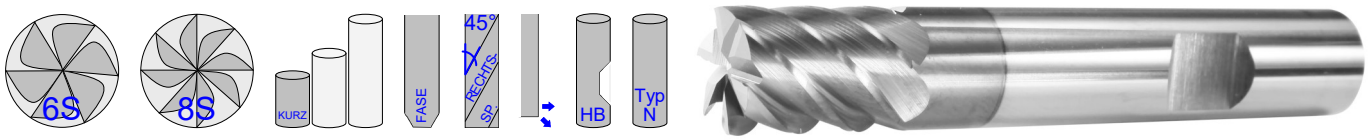
Artikel-Nr.
0260

VHM-Schlichtfräser

Typ N - Stahl - kurz

Für sämtliche Materialien als Schlichtfräser zur Erzielung von besten Oberflächengüten und absoluter Maßgenauigkeit bestens geeignet. Teilweise auch zum Umfangfräsen geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm Tol h9	Fase mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
5,0	0,03	10,0	54,0	6,0	6	0260-5	25,90	0260-5-b	30,90	
6,0	0,03	10,0	54,0	6,0	6	0260-6	25,10	0260-6-b	30,10	
8,0	0,05	12,0	59,0	8,0	6	0260-8	29,40	0260-8-b	35,90	
10,0	0,07	14,0	60,0	10,0	6	0260-10	45,40	0260-10-b	54,00	
12,0	0,07	16,0	73,0	12,0	6	0260-12	66,90	0260-12-b	75,90	
14,0	0,08	18,0	73,0	14,0	6	0260-14	88,50	0260-14-b	98,50	
16,0	0,1	20,0	83,0	16,0	6	0260-16	110,90	0260-16-b	123,00	
18,0	0,1	20,0	83,0	18,0	8	0260-18	136,90	0260-18-b	152,00	
20,0	0,1	25,0	93,0	20,0	8	0260-20	178,00	0260-20-b	196,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

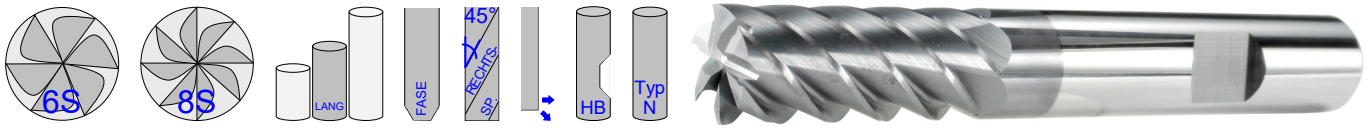
Artikel-Nr.
0261

VHM-Schlichtfräser

Typ N - Stahl - lang

Für sämtliche Materialien als Schlichtfräser zur Erzielung von besten Oberflächengüten und absoluter Maßgenauigkeit bestens geeignet. Teilweise auch zum Umfangfräsen geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm Tol h9	Fase mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
5,0	0,03	13,0	58,0	6,0	6	0261-5	28,65	0261-5-b	33,85	
6,0	0,03	16,0	58,0	6,0	6	0261-6	27,10	0261-6-b	32,10	
8,0	0,05	22,0	69,0	8,0	6	0261-8	34,40	0261-8-b	41,40	
10,0	0,07	25,0	73,0	10,0	6	0261-10	53,00	0261-10-b	62,50	
12,0	0,07	28,0	83,0	12,0	6	0261-12	75,80	0261-12-b	85,80	
14,0	0,08	30,0	83,0	14,0	6	0261-14	98,40	0261-14-b	111,40	
16,0	0,1	35,0	93,0	16,0	6	0261-16	120,00	0261-16-b	136,00	
18,0	0,1	35,0	93,0	18,0	8	0261-18	154,50	0261-18-b	172,50	
20,0	0,1	40,0	104,0	20,0	8	0261-20	199,30	0261-20-b	217,30	
25,0	0,15	55,0	125,0	25,0	8	0261-25	354,30	0261-25-b	376,30	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0661

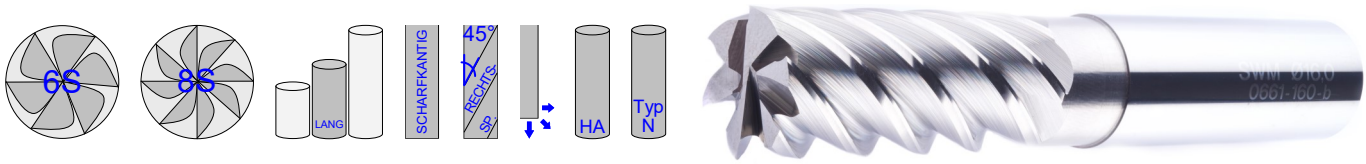
VHM-HPC-Schlichtfräser

Typ N - lang - 2 Schneiden zur Mitte

Für sämtliche Materialien als Schlichtfräser zur Erzielung von besten Oberflächengüten und absoluter Maßgenauigkeit bestens geeignet.

Durch die unterschiedliche Zahnteilung und Spiralsteigung entsteht beim Fräsen eine minimale Vibration, die sich positiv auf die Oberflächengüte und Standzeit auswirkt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm Tol e8	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	17,0	21,0	5,5	58,0	6,0	6	0661-060-b	35,80	
8,0	23,0	27,0	7,4	70,0	8,0	6	0661-080-b	45,80	
10,0	28,0	36,0	9,4	73,0	10,0	6	0661-100-b	65,90	
12,0	32,0	40,0	11,4	83,0	12,0	6	0661-120-b	92,50	
16,0	38,0	48,0	15,2	93,0	16,0	6	0661-160-b	140,50	
20,0	46,0	60,0	19,0	104,0	20,0	8	0661-200-b	229,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

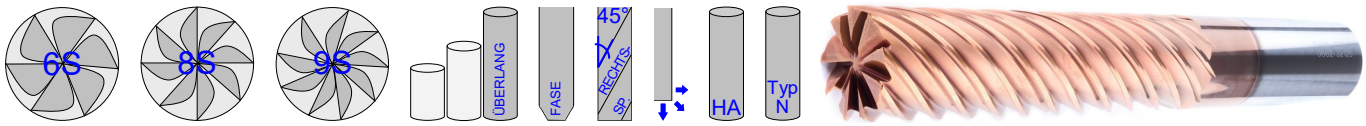
Artikel-Nr.
0662

VHM-HPC-Schlichtfräser

Typ N - überlang - 2 Schneiden zur Mitte

Für sämtliche Materialien als SchlichtFräser zur Erzielung von besten Oberflächengüten und absoluter Maßgenauigkeit bestens geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm Tol h9	Fase mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	0,03	21,0	65,0	6,0	6	0662-0621	40,30	0662-0621-b	47,80	
6,0	0,03	28,0	70,0	6,0	6	0662-0628	48,90	0662-0628-b	56,40	
8,0	0,05	28,0	75,0	8,0	6	0662-0828	56,50	0662-0828-b	68,00	
8,0	0,05	38,0	85,0	8,0	6	0662-0838	74,90	0662-0838-b	86,40	
10,0	0,07	35,0	85,0	10,0	6	0662-1035	92,00	0662-1035-b	106,00	
10,0	0,07	50,0	100,0	10,0	6	0662-1050	98,00	0662-1050-b	112,00	
12,0	0,1	45,0	100,0	12,0	6	0662-1245	113,80	0662-1245-b	129,80	
12,0	0,1	60,0	120,0	12,0	6	0662-1260	148,50	0662-1260-b	164,50	
16,0	0,15	50,0	110,0	16,0	6	0662-1650	199,80	0662-1650-b	223,80	
16,0	0,15	65,0	125,0	16,0	6	0662-1665	215,00	0662-1665-b	239,00	
16,0	0,15	80,0	140,0	16,0	6	0662-1680	232,80	0662-1680-b	256,80	
20,0	0,15	55,0	115,0	20,0	8	0662-2055	259,50	0662-2055-b	289,50	
20,0	0,15	70,0	130,0	20,0	8	0662-2070	323,50	0662-2070-b	353,50	
20,0	0,15	100,0	160,0	20,0	8	0662-20100	344,00	0662-20100-b	374,00	
25,0	0,2	75,0	150,0	25,0	8	0662-2575	559,00	0662-2575-b	597,00	
25,0	0,2	125,0	200,0	25,0	8	0662-25125	687,00	0662-25125-b	725,00	
32,0	0,3	125,0	215,0	32,0	9	0662-32125	1168,00	0662-32125-b	1220,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

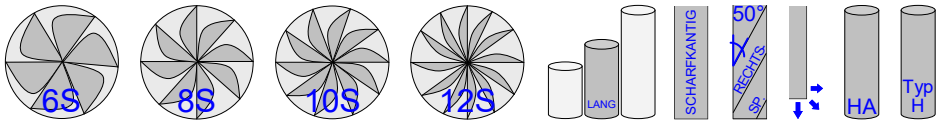
Artikel-Nr.
0665

VHM-Hart-Schlichtfräser

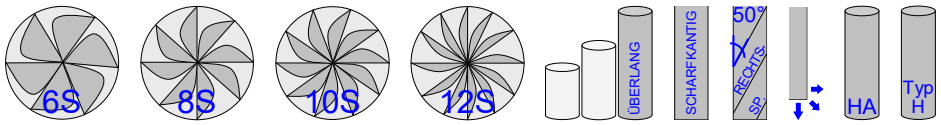
Typ H - lang / überlang - 2 Schneiden zur Mitte

Hervorragend geeignet für die Hartbearbeitung (durch spezielle Geometrie, Material und Beschichtungs-Auswahl). Der verstärkte Kern wirkt sich positiv auf die Maßgenauigkeit und die Oberflächengüte aus.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☺
Stahl	😐
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☺



Ø mm Tol h9	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	16,0	58,0	6,0	6	0665-0616-b	34,15	
8,0	22,0	70,0	8,0	6	0665-0822-b	49,90	
10,0	25,0	73,0	10,0	6	0665-1025-b	71,50	
12,0	30,0	84,0	12,0	8	0665-1230-b	97,00	
16,0	40,0	93,0	16,0	10	0665-1640-b	175,50	
20,0	45,0	104,0	20,0	12	0665-2045-b	249,50	



Ø mm Tol h9	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
10,0	35,0	85,0	10,0	6	0665-1035-b	95,00	
12,0	45,0	100,0	12,0	8	0665-1245-b	130,00	
16,0	55,0	110,0	16,0	10	0665-1655-b	212,00	
20,0	62,0	126,0	20,0	12	0665-2062-b	341,00	

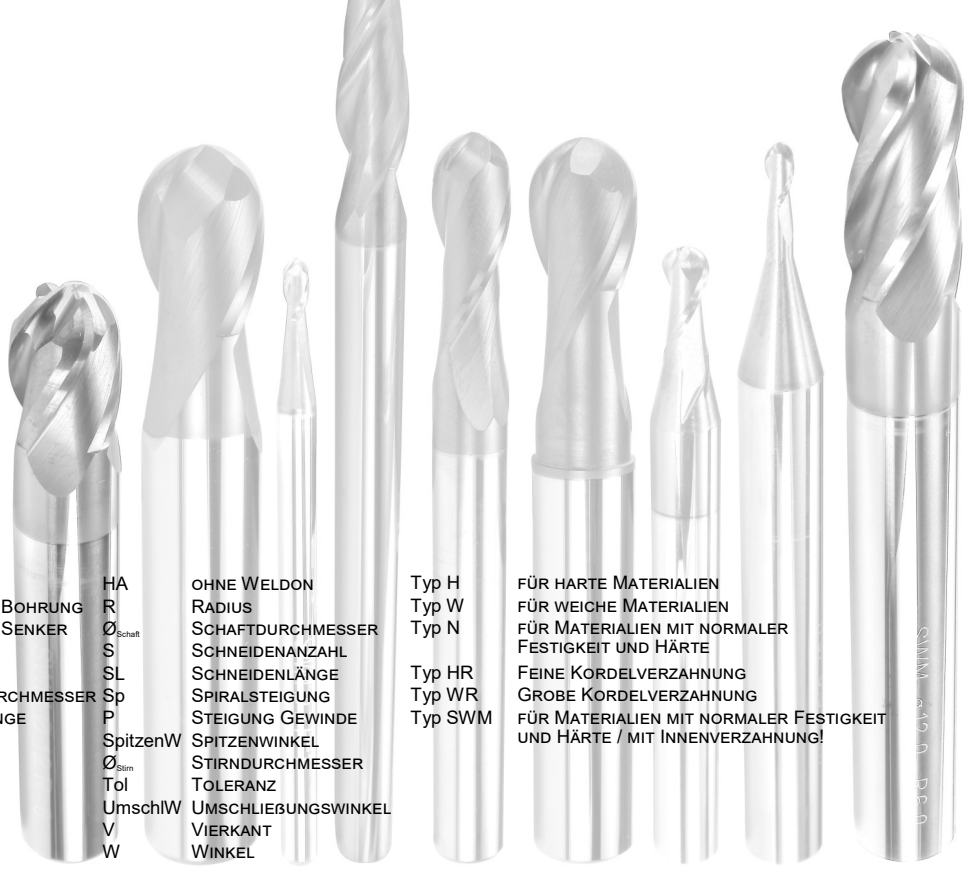
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Radiusfräser

2 Schneiden

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, kurz, FS, Ø 0,4 - 12,0	R0120	6-1-1
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, kurz/lang, FS, Ø 0,4 - 3,0	R0133	6-1-2 f.
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, kurz/lang, FS, Ø 0,4 - 3,0 - DIAMANT -	R0136	6-1-4 f.
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, kurz, FS, Ø 0,4 - 12,0	R0127	6-1-6
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, kurz, versch. FSL, Ø 1,0 - 2,0	R0135	6-1-7
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, lang, FS, Ø 1,0 - 12,0	R0128	6-1-8
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, lang, FS, 250° UmschlW, Ø 2,0 - 10,0	R0129	6-1-9
2 S VHM-Radiusfräser, 45° Sp, kurz, Ø 3,0 - 20,0	R0123	6-1-10
2 S VHM-Radiusfräser, 45° Sp, lang, Ø 3,0 - 20,0	R0124	6-1-11
2 S VHM-Radiusfräser, 45° Sp, lang, FS, Ø 1,0 - 6,0	R0134	6-1-12
2 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, lang, Ø 2,0 - 12,0	R0121	6-1-13



Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

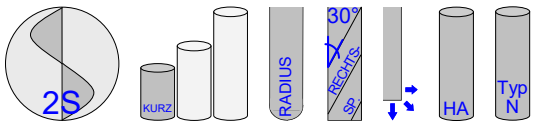
Artikel-Nr.
R0120

VHM-Radiusfräser

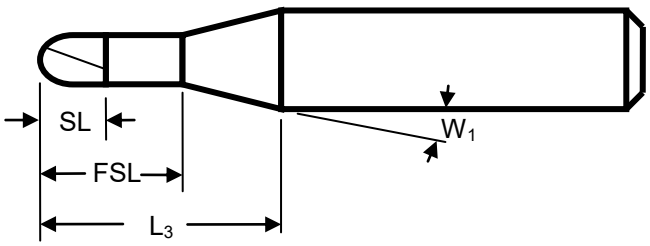
Typ N - Stahl - kurz

Zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von normalen, hochfesten und gehärteten Stählen geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	🙂
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	Tol mm	SL mm	FSL mm	L_3 mm	W_1	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. hsc-Beschichtung	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,4	-0,025	1,0	1,5	11,0	10°	38,0	3,0	R0120-04-hsc	33,10	
0,5	-0,025	1,5	2,0	11,0	10°	38,0	3,0	R0120-05-hsc	27,80	
0,6	-0,025	1,5	2,0	11,0	10°	38,0	3,0	R0120-06-hsc	29,40	
0,8	-0,025	2,0	2,5	11,0	10°	38,0	3,0	R0120-08-hsc	27,80	
1,0	-0,025	2,0	4,0	11,0	10°	50,0	3,0	R0120-103-hsc	25,10	
1,5	-0,025	3,0	5,0	11,0	10°	50,0	3,0	R0120-153-hsc	25,10	
1,0	-0,025	2,0	4,5	17,0	11°	54,0	6,0	R0120-1-hsc	30,70	
1,5	-0,025	3,0	5,0	17,0	11°	54,0	6,0	R0120-15-hsc	30,70	
2,0	-0,025	4,0	7,0	17,0	11°	50,0	3,0	R0120-203-hsc	25,10	
2,0	-0,025	4,0	7,0	17,0	11°	54,0	6,0	R0120-2-hsc	30,70	
3,0	-0,025	6,0	10,0	17,0	11°	54,0	6,0	R0120-3-hsc	30,70	
4,0	-0,025	7,0	11,0	17,0	11°	54,0	6,0	R0120-4-hsc	30,70	
5,0	-0,025	8,0	11,0	14,5	11°	54,0	6,0	R0120-5-hsc	30,70	
6,0	-0,01 -0,04	10,0	-	-	-	54,0	6,0	R0120-6-hsc	30,70	
8,0	-0,01 -0,04	12,0	-	-	-	59,0	8,0	R0120-8-hsc	39,00	
10,0	-0,01 -0,04	13,0	-	-	-	67,0	10,0	R0120-10-hsc	54,80	
12,0	-0,01 -0,04	16,0	-	-	-	73,0	12,0	R0120-12-hsc	69,90	



© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

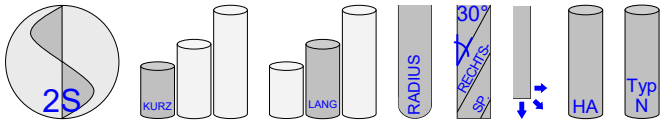
Artikel-Nr.
R0133

VHM-Radiusfräser

Typ N - kurz / lang

Für sämtliche Werkstoffe geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	Tol mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,4	-0,015	0,4	1,0	0,35	50,0	4,0	R0133-004010-b	37,50	
0,4	-0,015	0,4	2,0	0,35	50,0	4,0	R0133-004020-b	42,10	
0,4	-0,015	0,4	3,0	0,35	50,0	4,0	R0133-004030-b	44,30	
0,4	-0,015	0,4	4,0	0,35	50,0	4,0	R0133-004040-b	45,40	
0,4	-0,015	0,4	6,0	0,35	50,0	4,0	R0133-004060-b	46,50	
0,4	-0,015	0,4	8,0	0,35	50,0	4,0	R0133-004080-b	47,60	
0,5	-0,015	0,5	1,0	0,45	50,0	4,0	R0133-005010-b	37,50	
0,5	-0,015	0,5	2,0	0,45	50,0	4,0	R0133-005020-b	42,10	
0,5	-0,015	0,5	3,0	0,45	50,0	4,0	R0133-005030-b	44,30	
0,5	-0,015	0,5	4,0	0,45	50,0	4,0	R0133-005040-b	45,40	
0,5	-0,015	0,5	6,0	0,45	50,0	4,0	R0133-005060-b	46,50	
0,5	-0,015	0,5	8,0	0,45	50,0	4,0	R0133-005080-b	47,60	
0,5	-0,015	0,5	10,0	0,45	50,0	4,0	R0133-005100-b	47,60	
0,6	-0,015	0,6	1,0	0,55	50,0	4,0	R0133-006010-b	37,50	
0,6	-0,015	0,6	2,0	0,55	50,0	4,0	R0133-006020-b	42,10	
0,6	-0,015	0,6	3,0	0,55	50,0	4,0	R0133-006030-b	44,30	
0,6	-0,015	0,6	4,0	0,55	50,0	4,0	R0133-006040-b	45,40	
0,6	-0,015	0,6	6,0	0,55	50,0	4,0	R0133-006060-b	46,50	
0,6	-0,015	0,6	8,0	0,55	50,0	4,0	R0133-006080-b	47,60	
0,6	-0,015	0,6	10,0	0,55	50,0	4,0	R0133-006100-b	47,60	
0,8	-0,015	0,8	2,0	0,72	50,0	4,0	R0133-008020-b	42,10	
0,8	-0,015	0,8	3,0	0,72	50,0	4,0	R0133-008030-b	44,30	
0,8	-0,015	0,8	4,0	0,72	50,0	4,0	R0133-008040-b	45,40	
0,8	-0,015	0,8	6,0	0,72	50,0	4,0	R0133-008060-b	46,50	
0,8	-0,015	0,8	8,0	0,72	50,0	4,0	R0133-008080-b	47,60	
0,8	-0,015	0,8	10,0	0,72	50,0	4,0	R0133-008100-b	47,60	
1,0	-0,015	1,0	3,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010030-b	34,60	
1,0	-0,015	1,0	4,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010040-b	38,40	
1,0	-0,015	1,0	6,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010060-b	46,30	

... weitere Durchmesser auf Seite 6-1-3

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

... FORTSETZUNG VON SEITE 6-1-2

Ø mm	Tol mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,015	1,0	8,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010080-b	46,30	
1,0	-0,015	1,0	10,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010100-b	49,00	
1,0	-0,015	1,0	12,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010120-b	49,80	
1,0	-0,015	1,0	15,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010150-b	50,70	
1,0	-0,015	1,0	20,0	0,92	50,0	4,0	R0133-010200-b	51,80	
1,5	-0,015	1,5	4,0	1,4	50,0	4,0	R0133-015040-b	38,40	
1,5	-0,015	1,5	6,0	1,4	50,0	4,0	R0133-015060-b	40,10	
1,5	-0,015	1,5	8,0	1,4	50,0	4,0	R0133-015080-b	41,50	
1,5	-0,015	1,5	10,0	1,4	50,0	4,0	R0133-015100-b	42,30	
1,5	-0,015	1,5	12,0	1,4	50,0	4,0	R0133-015120-b	43,70	
1,5	-0,015	1,5	15,0	1,4	50,0	4,0	R0133-015150-b	44,60	
1,5	-0,015	1,5	20,0	1,4	50,0	4,0	R0133-015200-b	45,40	
2,0	-0,015	2,0	5,0	1,9	50,0	4,0	R0133-020050-b	38,40	
2,0	-0,015	2,0	8,0	1,9	50,0	4,0	R0133-020080-b	41,50	
2,0	-0,015	2,0	12,0	1,9	50,0	4,0	R0133-020120-b	43,70	
2,0	-0,015	2,0	16,0	1,9	50,0	4,0	R0133-020160-b	44,60	
2,0	-0,015	2,0	20,0	1,9	50,0	4,0	R0133-020200-b	45,40	
2,0	-0,015	2,0	25,0	1,9	50,0	4,0	R0133-020250-b	49,00	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	8,0	2,85	50,0	4,0	R0133-030080-b	38,40	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	12,0	2,85	50,0	4,0	R0133-030120-b	43,70	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	16,0	2,85	50,0	4,0	R0133-030160-b	44,60	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	20,0	2,85	50,0	4,0	R0133-030200-b	45,40	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	25,0	2,85	50,0	4,0	R0133-030250-b	49,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
R0136

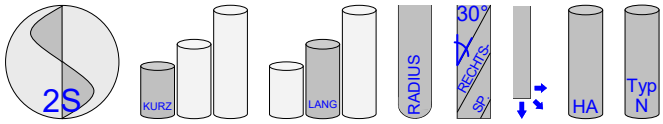
Werkstoffempfehlung	
Graphite	☺
Grünlinge	☺

VHM-Radiusfräser DIAMANT

Typ N - kurz / lang

Hervorragend geeignet zur Zerspanung von Graphiten und Grünlingen.

Durch die Diamantbeschichtung wird eine sehr hohe Standzeit erzielt.



Ø mm	Tol mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. DIAMANT	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,4	-0,015	0,4	1,0	0,35	50,0	4,0	R0136-004010-b	58,00	
0,4	-0,015	0,4	2,0	0,35	50,0	4,0	R0136-004020-b	62,60	
0,4	-0,015	0,4	3,0	0,35	50,0	4,0	R0136-004030-b	64,80	
0,4	-0,015	0,4	4,0	0,35	50,0	4,0	R0136-004040-b	65,90	
0,4	-0,015	0,4	6,0	0,35	50,0	4,0	R0136-004060-b	67,00	
0,4	-0,015	0,4	8,0	0,35	50,0	4,0	R0136-004080-b	68,10	
0,5	-0,015	0,5	1,0	0,45	50,0	4,0	R0136-005010-b	58,00	
0,5	-0,015	0,5	2,0	0,45	50,0	4,0	R0136-005020-b	62,60	
0,5	-0,015	0,5	3,0	0,45	50,0	4,0	R0136-005030-b	64,80	
0,5	-0,015	0,5	4,0	0,45	50,0	4,0	R0136-005040-b	65,90	
0,5	-0,015	0,5	6,0	0,45	50,0	4,0	R0136-005060-b	67,00	
0,5	-0,015	0,5	8,0	0,45	50,0	4,0	R0136-005080-b	68,10	
0,5	-0,015	0,5	10,0	0,45	50,0	4,0	R0136-005100-b	68,10	
0,6	-0,015	0,6	1,0	0,55	50,0	4,0	R0136-006010-b	58,00	
0,6	-0,015	0,6	2,0	0,55	50,0	4,0	R0136-006020-b	62,60	
0,6	-0,015	0,6	3,0	0,55	50,0	4,0	R0136-006030-b	64,80	
0,6	-0,015	0,6	4,0	0,55	50,0	4,0	R0136-006040-b	65,90	
0,6	-0,015	0,6	6,0	0,55	50,0	4,0	R0136-006060-b	67,00	
0,6	-0,015	0,6	8,0	0,55	50,0	4,0	R0136-006080-b	68,10	
0,6	-0,015	0,6	10,0	0,55	50,0	4,0	R0136-006100-b	68,10	
0,8	-0,015	0,8	2,0	0,72	50,0	4,0	R0136-008020-b	62,60	
0,8	-0,015	0,8	3,0	0,72	50,0	4,0	R0136-008030-b	64,80	
0,8	-0,015	0,8	4,0	0,72	50,0	4,0	R0136-008040-b	65,90	
0,8	-0,015	0,8	6,0	0,72	50,0	4,0	R0136-008060-b	67,00	
0,8	-0,015	0,8	8,0	0,72	50,0	4,0	R0136-008080-b	68,10	
0,8	-0,015	0,8	10,0	0,72	50,0	4,0	R0136-008100-b	68,10	
1,0	-0,015	1,0	3,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010030-b	55,10	
1,0	-0,015	1,0	4,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010040-b	58,90	
1,0	-0,015	1,0	6,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010060-b	66,80	

... weitere Durchmesser auf Seite 6-1-5

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
R0136

... Fortsetzung von Seite 6-1-4

Ø mm	Tol mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	**Bestell-Nr. DIAMANT**	**Preis EUR**	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,015	1,0	8,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010080-b	66,80	
1,0	-0,015	1,0	10,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010100-b	69,50	
1,0	-0,015	1,0	12,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010120-b	70,30	
1,0	-0,015	1,0	15,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010150-b	71,20	
1,0	-0,015	1,0	20,0	0,92	50,0	4,0	R0136-010200-b	72,30	
1,5	-0,015	1,5	4,0	1,4	50,0	4,0	R0136-015040-b	58,90	
1,5	-0,015	1,5	6,0	1,4	50,0	4,0	R0136-015060-b	60,60	
1,5	-0,015	1,5	8,0	1,4	50,0	4,0	R0136-015080-b	62,00	
1,5	-0,015	1,5	10,0	1,4	50,0	4,0	R0136-015100-b	62,80	
1,5	-0,015	1,5	12,0	1,4	50,0	4,0	R0136-015120-b	64,20	
1,5	-0,015	1,5	15,0	1,4	50,0	4,0	R0136-015150-b	65,00	
1,5	-0,015	1,5	20,0	1,4	50,0	4,0	R0136-015200-b	65,90	
2,0	-0,015	2,0	5,0	1,9	50,0	4,0	R0136-020050-b	58,90	
2,0	-0,015	2,0	8,0	1,9	50,0	4,0	R0136-020080-b	62,00	
2,0	-0,015	2,0	12,0	1,9	50,0	4,0	R0136-020120-b	64,20	
2,0	-0,015	2,0	16,0	1,9	50,0	4,0	R0136-020160-b	65,00	
2,0	-0,015	2,0	20,0	1,9	50,0	4,0	R0136-020200-b	65,90	
2,0	-0,015	2,0	25,0	1,9	50,0	4,0	R0136-020250-b	69,50	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	8,0	2,85	50,0	4,0	R0136-030080-b	58,90	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	12,0	2,85	50,0	4,0	R0136-030120-b	64,20	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	16,0	2,85	50,0	4,0	R0136-030160-b	65,00	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	20,0	2,85	50,0	4,0	R0136-030200-b	65,90	
3,0	-0,01 -0,025	3,0	25,0	2,85	50,0	4,0	R0136-030250-b	69,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

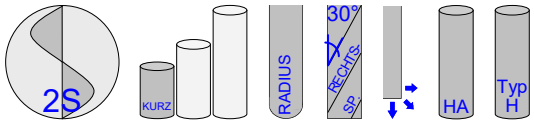
Artikel-Nr.
R0127

VHM-Radiusfräser

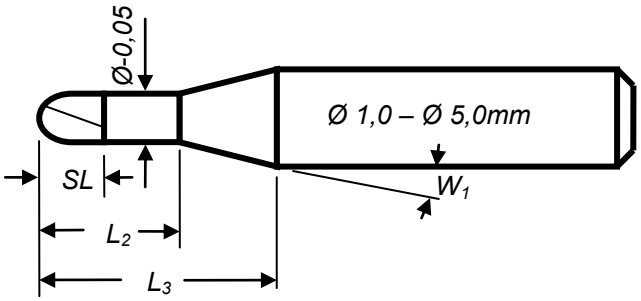
Typ H – gehärtete Stähle – kurz

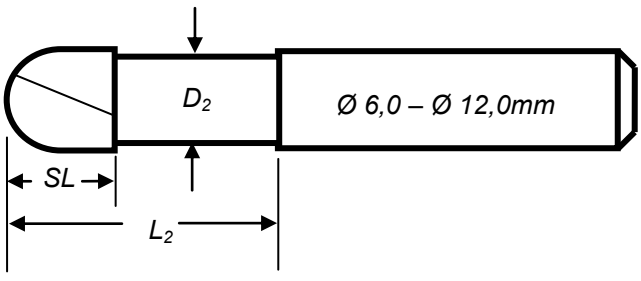
Sehr gut geeignet zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von gehärteten Stählen über 60 HRC. Gegenüber den Radiusfräsern Nr.R0120-...-B sind diese Fräser aus einem verschleissfesteren Material, mit einer anderen Schneidengeometrie und einer verschleissfesteren Beschichtung gefertigt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	😐
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm Tol ...		SL mm	L_2 mm	L_3 mm	W_1	D_2 mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. hsc-Beschichtung	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,4	-0,01	1	-	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-004-hsc	39,60	
0,5	-0,01	1,5	-	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-005-hsc	39,60	
0,6	-0,01	1,5	-	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-006-hsc	38,70	
0,8	-0,01	1,5	-	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-008-hsc	37,30	
1,0	-0,01	2,0	3,0	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-010-hsc	34,60	
1,2	-0,01	2,5	3,5	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-012-hsc	34,60	
1,5	-0,01	3,0	4,0	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-015-hsc	34,60	
2,0	-0,01	4,0	5,0	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-020-hsc	34,30	
3,0	-0,01	6,0	9,0	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-030-hsc	34,30	
4,0	-0,01	7,0	10,0	15,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-040-hsc	34,30	
5,0	-0,01	8,0	11,0	14,0	12,0°	-	58,0	6,0	R0127-050-hsc	37,20	
6,0	-0,03 -0,04	10,0	20,0	-	-	5,5	58,0	6,0	R0127-060-hsc	37,20	
8,0	-0,03 -0,04	12,0	27,0	-	-	7,4	69,0	8,0	R0127-080-hsc	52,60	
10,0	-0,03 -0,04	13,0	33,0	-	-	9,2	73,0	10,0	R0127-100-hsc	65,80	
12,0	-0,03 -0,04	16,0	36,0	-	-	11,0	83,0	12,0	R0127-120-hsc	88,90	





© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

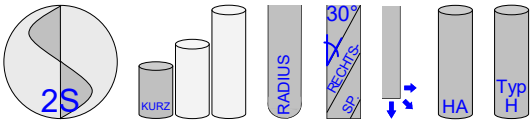
Artikel-Nr.
R0135

VHM-Radiusfräser

Typ H – gehärtete Stähle – kurz – verschiedene Freischlifflängen

Sehr gut geeignet zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von gehärteten Stählen über 60 HRC. Gegenüber den Radiusfräsern Nr. R0120-...-B sind diese Fräser aus einem verschleissfesteren Material, mit einer anderen Schneidengeometrie und einer verschleissfesteren Beschichtung gefertigt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	🙂



Ø mm Tol ...		R mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,01	0,5	2,0	4,0	0,93	58,0	6,0	R0135-010040-hsc	47,40	
1,0	-0,01	0,5	2,0	5,0	0,93	58,0	6,0	R0135-010050-hsc	47,40	
1,0	-0,01	0,5	2,0	6,0	0,93	58,0	6,0	R0135-010060-hsc	47,40	
1,0	-0,01	0,5	2,0	7,0	0,93	58,0	6,0	R0135-010070-hsc	47,40	
1,0	-0,01	0,5	2,0	8,0	0,93	58,0	6,0	R0135-010080-hsc	47,40	
1,2	-0,01	0,6	2,5	4,0	1,13	58,0	6,0	R0135-012040-hsc	47,40	
1,2	-0,01	0,6	2,5	5,0	1,13	58,0	6,0	R0135-012050-hsc	47,40	
1,2	-0,01	0,6	2,5	6,0	1,13	58,0	6,0	R0135-012060-hsc	47,40	
1,2	-0,01	0,6	2,5	7,0	1,13	58,0	6,0	R0135-012070-hsc	47,40	
1,2	-0,01	0,6	2,5	8,0	1,13	58,0	6,0	R0135-012080-hsc	47,40	
1,5	-0,01	0,75	3,0	5,0	1,43	58,0	6,0	R0135-015050-hsc	46,20	
1,5	-0,01	0,75	3,0	6,0	1,43	58,0	6,0	R0135-015060-hsc	46,20	
1,5	-0,01	0,75	3,0	7,0	1,43	58,0	6,0	R0135-015070-hsc	46,20	
1,5	-0,01	0,75	3,0	8,0	1,43	58,0	6,0	R0135-015080-hsc	46,20	
1,5	-0,01	0,75	3,0	9,0	1,43	58,0	6,0	R0135-015090-hsc	46,20	
2,0	-0,01	1,0	4,0	6,0	1,93	58,0	6,0	R0135-020060-hsc	44,80	
2,0	-0,01	1,0	4,0	7,0	1,93	58,0	6,0	R0135-020070-hsc	44,80	
2,0	-0,01	1,0	4,0	8,0	1,93	58,0	6,0	R0135-020080-hsc	44,80	
2,0	-0,01	1,0	4,0	9,0	1,93	58,0	6,0	R0135-020090-hsc	44,80	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

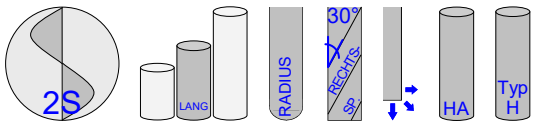
Artikel-Nr.
R0128

VHM-Radiusfräser

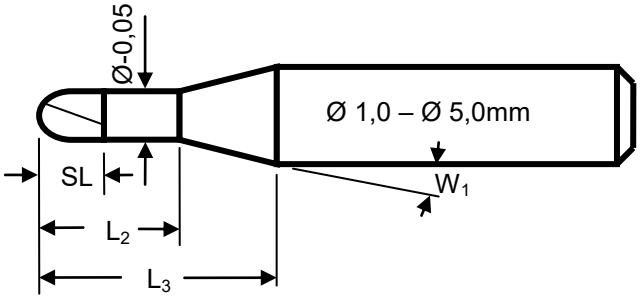
Typ H – gehärtete Stähle – lang

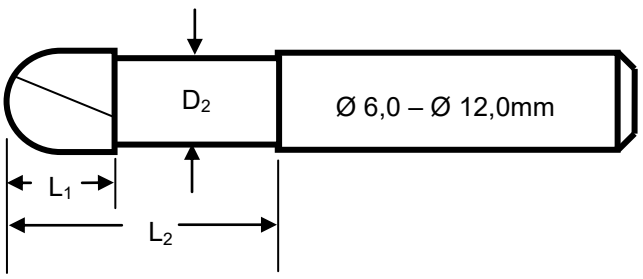
Sehr gut geeignet zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von gehärteten Stählen über 60 HRC. Gegenüber den Radiusfräsern Nr. R0121 sind diese Fräser aus einem verschleissfesteren Material und mit einer anderen SchneidenGeometrie gefertigt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	🙂



Ø mm Tol ...	SL mm	L_2 mm	L_3 mm	W_1	D_2 mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. hsc-Beschichtung	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0 -0,01	2,0	3,0	22,0	8,0°	-	80,0	6,0	R0128-010-hsc	44,00	
1,5 -0,01	3,0	4,0	22,0	8,0°	-	80,0	6,0	R0128-015-hsc	44,00	
2,0 -0,01	4,0	5,0	25,0	7,0°	-	80,0	6,0	R0128-020-hsc	44,00	
3,0 -0,01	6,0	8,0	28,0	5,0°	-	80,0	6,0	R0128-030-hsc	44,00	
4,0 -0,01	7,0	10,0	28,0	4,0°	-	80,0	6,0	R0128-040-hsc	43,60	
5,0 -0,01	8,0	11,0	30,0	2,0°	-	80,0	6,0	R0128-050-hsc	43,60	
6,0 -0,03 -0,04	10,0	35,0	-	-	5,5	100,0	6,0	R0128-060-hsc	47,30	
8,0 -0,03 -0,04	12,0	40,0	-	-	7,4	100,0	8,0	R0128-080-hsc	62,50	
10,0 -0,03 -0,04	13,0	45,0	-	-	9,2	100,0	10,0	R0128-100-hsc	80,90	
12,0 -0,03 -0,04	16,0	50,0	-	-	11,2	120,0	12,0	R0128-120-hsc	108,50	





© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

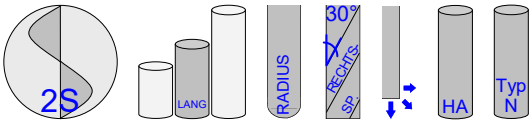
Artikel-Nr.
R0129

VHM-Radiusfräser

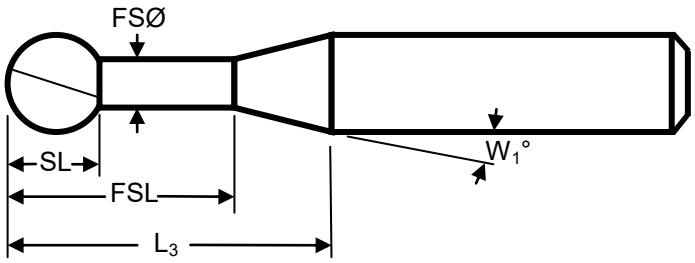
Typ N – Stahl – lang – 250° Umschließungswinkel

Zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von normalen, hochfesten und gehärteten Stählen geeignet. Auch für NE-Metalle und sonstige Materialien einsetzbar.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol ...	SL mm	FSL mm	L_3 mm	W_1	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0 -0,02	1,65	8,0	20,0	10,0°	1,5	80,0	6,0	R0129-020-b	62,65	
3,0 -0,02	2,5	12,0	22,0	10,0°	2,3	80,0	6,0	R0129-030-b	62,65	
4,0 -0,02	3,3	16,0	24,0	10,0°	3,0	80,0	6,0	R0129-040-b	62,65	
5,0 -0,02	4,1	20,0	26,0	10,0°	3,8	80,0	6,0	R0129-050-b	61,20	
6,0 -0,02 -0,04	5,0	22,0	28,0	7,0°	4,5	80,0	6,0	R0129-060-b	61,20	
8,0 -0,02 -0,04	6,6	30,0	38,0	7,0°	6,0	100,0	8,0	R0129-080-b	89,50	
10,0 -0,02 -0,04	8,3	38,0	48,0	7,0°	7,5	100,0	10,0	R0129-100-b	109,00	



© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

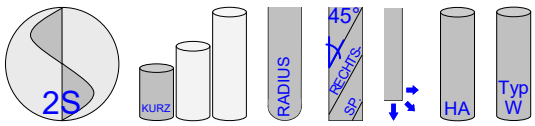
Artikel-Nr.
R0123

VHM-Radiusfräser

Typ W - Alu, NE-Metalle - kurz

Hervorragend geeignet zur Zerspanung von Kunststoffen, Aluminium und NE-Metallen.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Tol mm	SL mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	-0,025	6,0	50,0	3,0	R0123-3	23,20	R0123-3-b	27,20	
4,0	-0,025	7,0	54,0	4,0	R0123-4	25,60	R0123-4-b	30,60	
5,0	-0,025	8,0	54,0	5,0	R0123-5	29,60	R0123-5-b	35,60	
6,0	-0,01 -0,04	10,0	54,0	6,0	R0123-6	33,60	R0123-6-b	39,60	
8,0	-0,01 -0,04	12,0	59,0	8,0	R0123-8	39,00	R0123-8-b	47,00	
10,0	-0,01 -0,04	13,0	67,0	10,0	R0123-10	51,20	R0123-10-b	61,20	
12,0	-0,01 -0,04	16,0	73,0	12,0	R0123-12	66,80	R0123-12-b	78,80	
14,0	-0,02 -0,05	16,0	75,0	14,0	R0123-14	83,50	R0123-14-b	96,50	
16,0	-0,02 -0,05	20,0	83,0	16,0	R0123-16	102,00	R0123-16-b	118,00	
20,0	-0,02 -0,05	25,0	93,0	20,0	R0123-20	142,00	R0123-20-b	166,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

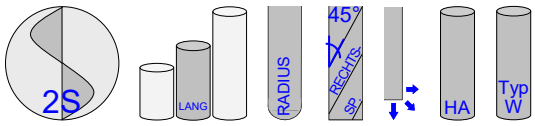
Artikel-Nr.
R0124

VHM-Radiusfräser

Typ W - Alu, NE-Metalle - lang

Hervorragend geeignet zur Zerspanung von Kunststoffen, Aluminium und NE-Metallen.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	Tol mm	SL mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	-0,025	10,0	75,0	3,0	R0124-3	26,80	R0124-3-b	31,30	
4,0	-0,025	13,0	75,0	4,0	R0124-4	32,00	R0124-4-b	36,50	
5,0	-0,025	15,0	75,0	5,0	R0124-5	36,50	R0124-5-b	42,50	
6,0	-0,01 -0,04	16,0	100,0	6,0	R0124-6	44,80	R0124-6-b	50,80	
8,0	-0,01 -0,04	22,0	100,0	8,0	R0124-8	58,00	R0124-8-b	66,00	
10,0	-0,01 -0,04	25,0	100,0	10,0	R0124-10	71,00	R0124-10-b	82,00	
12,0	-0,01 -0,04	26,0	100,0	12,0	R0124-12	82,80	R0124-12-b	94,80	
14,0	-0,02 -0,05	26,0	100,0	14,0	R0124-14	111,00	R0124-14-b	126,50	
16,0	-0,02 -0,05	30,0	150,0	16,0	R0124-16	179,00	R0124-16-b	199,00	
20,0	-0,02 -0,05	40,0	150,0	20,0	R0124-20	273,00	R0124-20-b	297,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

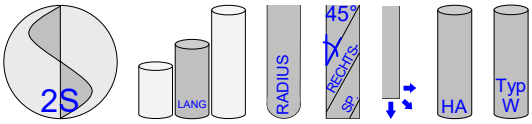
Artikel-Nr.
R0134

VHM-Radiusfräser

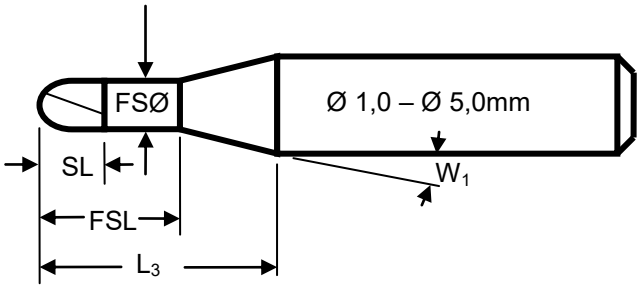
Typ W - Alu, NE-Metalle - lang

Die Alu-Speed Beschichtung zeichnet sich durch eine besonders geringe Affinität zu NE-Metallen, insbesondere Aluminium, aus. Das Anhaften von Material und damit die Bildung von Aufbauschneiden wird weitestgehend vermieden, die optimierte Schichthaftung in Kombination mit der sehr hohen Härte garantiert selbst in anspruchsvollen Anwendungen höchste Prozessstabilität und Produktivität.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm Tol ...	SL mm	FSL mm	L_3 mm	W_1	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. Alu-Speed	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0 -0,01	2,0	3,0	22,0	8,0°	0,95	70,0	6,0	R0134-010-b	38,90	
1,5 -0,01	3,0	4,0	22,0	8,0°	1,45	70,0	6,0	R0134-015-b	38,90	
2,0 -0,01	4,0	5,0	25,0	7,0°	1,95	70,0	6,0	R0134-020-b	38,90	
2,5 -0,01	5,0	7,0	27,0	5,0°	2,4	70,0	6,0	R0134-025-b	40,80	
3,0 -0,01	6,0	8,0	28,0	5,0°	2,8	70,0	6,0	R0134-030-b	38,90	
3,5 -0,01	7,0	10,0	29,0	4,0°	3,3	70,0	6,0	R0134-035-b	40,80	
4,0 -0,01	8,0	12,0	30,0	4,0°	3,8	70,0	6,0	R0134-040-b	38,90	
4,5 -0,01	9,0	13,0	30,0	3,0°	4,3	70,0	6,0	R0134-045-b	40,80	
5,0 -0,01	10,0	15,0	30,0	2,0°	4,8	70,0	6,0	R0134-050-b	38,90	
6,0 -0,03 -0,04	12,0	30,0	-	-	5,5	70,0	6,0	R0134-060-b	39,80	



© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

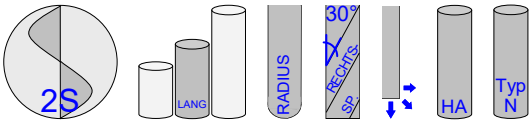
Artikel-Nr.
R0121

VHM-Radiusfräser

Typ N - Stahl - lang

Zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von normalen, hochfesten und gehärteten Stählen geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	🙂
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	Tol mm	SL mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	-0,025	6,0	75,0	3,0	R0121-2-hsc	30,50	
3,0	-0,025	10,0	75,0	3,0	R0121-3-hsc	31,80	
4,0	-0,025	13,0	75,0	4,0	R0121-4-hsc	35,80	
5,0	-0,025	15,0	75,0	5,0	R0121-5-hsc	40,50	
6,0	-0,01 -0,04	16,0	100,0	6,0	R0121-6-hsc	44,20	
8,0	-0,01 -0,04	22,0	100,0	8,0	R0121-8-hsc	61,30	
10,0	-0,01 -0,04	25,0	100,0	10,0	R0121-10-hsc	82,50	
12,0	-0,01 -0,04	26,0	120,0	12,0	R0121-12-hsc	128,80	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Radiusfräser

4 Schneiden

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
4 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, kurz, Ø 3,0 - 20,0	R0140	6-2-1
4 S VHM-Radiusfräser, 30° Sp, lang, Ø 3,0 - 20,0	R0141	6-2-2

Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

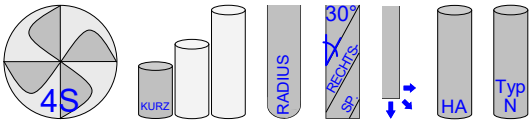
Artikel-Nr.
R0140

VHM-Radiusfräser

Typ N - Stahl - kurz

Diese Radiusfräser sind überwiegend für die Stahlzerspanung geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	🙂
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	Tol mm	SL mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	-0,025	6,0	50,0	3,0	R0140-3-b	28,15	
4,0	-0,025	7,0	54,0	4,0	R0140-4-b	29,20	
5,0	-0,025	8,0	54,0	5,0	R0140-5-b	34,20	
6,0	-0,01 -0,04	10,0	54,0	6,0	R0140-6-b	38,40	
8,0	-0,01 -0,04	12,0	59,0	8,0	R0140-8-b	45,70	
10,0	-0,01 -0,04	13,0	67,0	10,0	R0140-10-b	54,00	
12,0	-0,01 -0,04	16,0	73,0	12,0	R0140-12-b	76,90	
14,0	-0,02 -0,05	16,0	73,0	14,0	R0140-14-b	89,50	
16,0	-0,02 -0,05	20,0	83,0	16,0	R0140-16-b	136,00	
20,0	-0,02 -0,05	25,0	93,0	20,0	R0140-20-b	198,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
R0141

VHM-Radiusfräser

Typ N - Stahl - lang

Diese Radiusfräser sind überwiegend für die Stahlzerspanung geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	🙂
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐

Ø mm	Tol mm	SL mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	-0,025	10,0	75,0	3,0	R0141-3-b	33,35	
4,0	-0,025	13,0	75,0	4,0	R0141-4-b	35,90	
5,0	-0,025	15,0	75,0	5,0	R0141-5-b	38,80	
6,0	-0,01 -0,04	16,0	100,0	6,0	R0141-6-b	46,80	
8,0	-0,01 -0,04	22,0	100,0	8,0	R0141-8-b	56,90	
10,0	-0,01 -0,04	25,0	100,0	10,0	R0141-10-b	80,80	
12,0	-0,01 -0,04	26,0	100,0	12,0	R0141-12-b	104,00	
14,0	-0,02 -0,05	26,0	100,0	14,0	R0141-14-b	122,00	
16,0	-0,02 -0,05	30,0	150,0	16,0	R0141-16-b	216,00	
20,0	-0,02 -0,05	40,0	150,0	20,0	R0141-20-b	251,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Fräser mit Eckenradius

2-3 Schneiden

Ausführung		Artikel-Nr.	Seite
2 S	VHM-Fräser, 30° Sp, lang, versch. ER, Ø 0,4 - 1,0	0910/0920	7-1-1
2 S	VHM-Fräser, 30° Sp, lang, versch. ER, Ø 1,0 - 3,0	0910/0920 0930/0950	7-1-2
2 S	VHM-Fräser, 30° Sp, lang, versch. ER, Ø 0,4 - 1,0 - DIAMANT -	0810/0820	7-1-3
2 S	VHM-Fräser, 30° Sp, lang, versch. ER, Ø 0,8 - 3,0 - DIAMANT -	0810/0820 0830/0850	7-1-4
2 S	VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, lang, FS, Ø 1,0 - 3,0	0420	7-1-5
2 S	VHM-Schlichtfräser, 30° Sp, lang, FS, ER, Ø 1,0 - 3,0	0421	7-1-5
2 S	VHM-Fräser, 30° Sp, überlang, ER, FS, Ø 6,0 - 12,0	0228	7-1-6
2 S	VHM-Fräser, 30° Sp, überlang, FS, Ø 6,0 - 12,0	0128	7-1-6
2-3 S	VHM-Fräser, 40° Sp, lang, versch. ER, Ø 1,0 - 5,0	0155	7-1-7
2-3 S	VHM-Fräser, 40° Sp, lang, versch. ER, Ø 5,5 - 20,0	0155	7-1-8
2-3 S	VHM-Fräser, 40° Sp, überlang, versch. ER, Ø 3,0 - 12,0	0156	7-1-9

Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

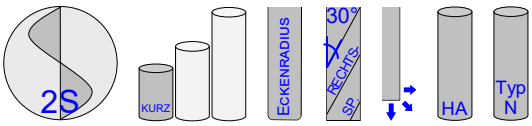
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

Artikel-Nr.
0910/0920

VHM-Fräser
versch. Eckenradien
versch. Freischlifflängen
Typ N - kurz

Universell für verschiedene Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,4	-0,015	0,1	0,4	1,0	0,35	50,0	4,0	0910-004010-b	38,40	
0,4	-0,015	0,1	0,4	2,0	0,35	50,0	4,0	0910-004020-b	43,20	
0,4	-0,015	0,1	0,4	3,0	0,35	50,0	4,0	0910-004030-b	45,00	
0,4	-0,015	0,1	0,4	4,0	0,35	50,0	4,0	0910-004040-b	46,10	
0,4	-0,015	0,1	0,4	5,0	0,35	50,0	4,0	0910-004050-b	47,20	
0,4	-0,015	0,1	0,4	6,0	0,35	50,0	4,0	0910-004060-b	48,50	
0,4	-0,015	0,1	0,4	8,0	0,35	50,0	4,0	0910-004080-b	49,60	
0,5	-0,015	0,1	0,5	1,0	0,45	50,0	4,0	0910-005010-b	38,40	
0,5	-0,015	0,1	0,5	2,0	0,45	50,0	4,0	0910-005020-b	43,20	
0,5	-0,015	0,1	0,5	3,0	0,45	50,0	4,0	0910-005030-b	45,00	
0,5	-0,015	0,1	0,5	4,0	0,45	50,0	4,0	0910-005040-b	46,10	
0,5	-0,015	0,1	0,5	5,0	0,45	50,0	4,0	0910-005050-b	47,20	
0,5	-0,015	0,1	0,5	6,0	0,45	50,0	4,0	0910-005060-b	48,50	
0,5	-0,015	0,1	0,5	8,0	0,45	50,0	4,0	0910-005080-b	49,60	
0,5	-0,015	0,1	0,5	10,0	0,45	50,0	4,0	0910-005100-b	50,90	
0,6	-0,015	0,1	0,6	2,0	0,55	50,0	4,0	0910-006020-b	38,40	
0,6	-0,015	0,1	0,6	3,0	0,55	50,0	4,0	0910-006030-b	45,00	
0,6	-0,015	0,1	0,6	4,0	0,55	50,0	4,0	0910-006040-b	46,10	
0,6	-0,015	0,1	0,6	6,0	0,55	50,0	4,0	0910-006060-b	48,50	
0,6	-0,015	0,1	0,6	8,0	0,55	50,0	4,0	0910-006080-b	49,60	
0,6	-0,015	0,1	0,6	10,0	0,55	50,0	4,0	0910-006100-b	50,90	
0,6	-0,015	0,1	0,6	12,0	0,55	50,0	4,0	0910-006120-b	52,30	
0,8	-0,015	0,1	0,8	2,0	0,72	50,0	4,0	0910-008020-b	38,40	
0,8	-0,015	0,1	0,8	4,0	0,72	50,0	4,0	0910-008040-b	46,10	
0,8	-0,015	0,1	0,8	6,0	0,72	50,0	4,0	0910-008060-b	48,50	
0,8	-0,015	0,1	0,8	8,0	0,72	50,0	4,0	0910-008080-b	49,60	
0,8	-0,015	0,1	0,8	10,0	0,72	50,0	4,0	0910-008100-b	50,90	
0,8	-0,015	0,1	0,8	12,0	0,72	50,0	4,0	0910-008120-b	52,30	
1,0	-0,015	0,1	1,0	3,0	0,92	50,0	4,0	0910-010030-b	38,40	
1,0	-0,015	0,2	1,0	3,0	0,92	50,0	4,0	0920-010030-b	38,40	
1,0	-0,015	0,1	1,0	5,0	0,92	50,0	4,0	0910-010050-b	45,00	
1,0	-0,015	0,2	1,0	5,0	0,92	50,0	4,0	0920-010050-b	45,00	

... weitere Durchmesser auf Seite 7-1-2

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
0910/0920/0930/0950

... Fortsetzung von Seite 7-1-1

Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,015	0,1	1,0	7,0	0,92	50,0	4,0	0910-010070-b	46,50	
1,0	-0,015	0,2	1,0	7,0	0,92	50,0	4,0	0920-010070-b	46,50	
1,0	-0,015	0,1	1,0	10,0	0,92	50,0	4,0	0910-010100-b	47,90	
1,0	-0,015	0,2	1,0	10,0	0,92	50,0	4,0	0920-010100-b	47,90	
1,0	-0,015	0,1	1,0	13,0	0,92	50,0	4,0	0910-010130-b	49,60	
1,0	-0,015	0,2	1,0	13,0	0,92	50,0	4,0	0920-010130-b	49,60	
1,0	-0,015	0,1	1,0	16,0	0,92	50,0	4,0	0910-010160-b	51,20	
1,0	-0,015	0,2	1,0	16,0	0,92	50,0	4,0	0920-010160-b	51,20	
1,0	-0,015	0,1	1,0	20,0	0,92	50,0	4,0	0910-010200-b	52,30	
1,0	-0,015	0,2	1,0	20,0	0,92	50,0	4,0	0920-010200-b	52,30	
1,5	-0,015	0,2	1,5	5,0	1,40	50,0	4,0	0920-015050-b	38,40	
1,5	-0,015	0,3	1,5	5,0	1,40	50,0	4,0	0930-015050-b	38,40	
1,5	-0,015	0,2	1,5	8,0	1,40	50,0	4,0	0920-015080-b	45,00	
1,5	-0,015	0,3	1,5	8,0	1,40	50,0	4,0	0930-015080-b	45,00	
1,5	-0,015	0,2	1,5	10,0	1,40	50,0	4,0	0920-015100-b	46,50	
1,5	-0,015	0,3	1,5	10,0	1,40	50,0	4,0	0930-015100-b	46,50	
1,5	-0,015	0,2	1,5	12,0	1,40	50,0	4,0	0920-015120-b	47,90	
1,5	-0,015	0,3	1,5	12,0	1,40	50,0	4,0	0930-015120-b	47,90	
1,5	-0,015	0,2	1,5	15,0	1,40	50,0	4,0	0920-015150-b	49,60	
1,5	-0,015	0,3	1,5	15,0	1,40	50,0	4,0	0930-015150-b	49,60	
1,5	-0,015	0,2	1,5	20,0	1,40	50,0	4,0	0920-015200-b	51,20	
1,5	-0,015	0,3	1,5	20,0	1,40	50,0	4,0	0930-015200-b	51,20	
1,5	-0,015	0,2	1,5	25,0	1,40	50,0	4,0	0920-015250-b	52,70	
1,5	-0,015	0,3	1,5	25,0	1,40	50,0	4,0	0930-015250-b	52,70	
2,0	-0,015	0,2	2,0	5,0	1,90	50,0	4,0	0920-020050-b	38,40	
2,0	-0,015	0,5	2,0	5,0	1,90	50,0	4,0	0950-020050-b	38,40	
2,0	-0,015	0,2	2,0	8,0	1,90	50,0	4,0	0920-020080-b	45,00	
2,0	-0,015	0,5	2,0	8,0	1,90	50,0	4,0	0950-020080-b	45,00	
2,0	-0,015	0,2	2,0	12,0	1,90	50,0	4,0	0920-020120-b	46,50	
2,0	-0,015	0,5	2,0	12,0	1,90	50,0	4,0	0950-020120-b	46,50	
2,0	-0,015	0,2	2,0	15,0	1,90	50,0	4,0	0920-020150-b	47,90	
2,0	-0,015	0,5	2,0	15,0	1,90	50,0	4,0	0950-020150-b	47,90	
2,0	-0,015	0,2	2,0	20,0	1,90	50,0	4,0	0920-020200-b	49,60	
2,0	-0,015	0,5	2,0	20,0	1,90	50,0	4,0	0950-020200-b	49,60	
2,0	-0,015	0,2	2,0	25,0	1,90	50,0	4,0	0920-020250-b	51,20	
2,0	-0,015	0,5	2,0	25,0	1,90	50,0	4,0	0950-020250-b	51,20	
2,0	-0,015	0,2	2,0	30,0	1,90	50,0	4,0	0920-020300-b	52,70	
2,0	-0,015	0,5	2,0	30,0	1,90	50,0	4,0	0950-020300-b	52,70	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	10,0	2,85	50,0	4,0	0930-030100-b	39,00	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	10,0	2,85	50,0	4,0	0950-030100-b	39,00	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	15,0	2,85	50,0	4,0	0930-030150-b	43,20	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	15,0	2,85	50,0	4,0	0950-030150-b	43,20	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	20,0	2,85	50,0	4,0	0930-030200-b	44,80	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	20,0	2,85	50,0	4,0	0950-030200-b	44,80	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	25,0	2,85	50,0	4,0	0930-030250-b	47,90	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	25,0	2,85	50,0	4,0	0950-030250-b	47,90	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	30,0	2,85	50,0	4,0	0930-030300-b	50,50	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	30,0	2,85	50,0	4,0	0950-030300-b	50,50	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

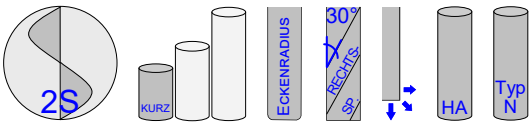
Artikel-Nr.
0810/0820

Werkstoffempfehlung	
Graphite	☺
Grünlinge	☺

VHM-FRÄSER DIAMANT
VERSCH. ECKENRADIEN
VERSCH. FREISCHLIFFLÄNGEN
TYP N - KURZ

HERVORRAGEND GEEIGNET ZUR ZERSPANUNG VON GRAPHITEN UND GRÜNLINGEN.

DURCH DIE DIAMANTBESCHICHTUNG WIRD EINE SEHR HOHE STANDZEIT ERZIELT.



Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. DIAMANT	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,4	-0,015	0,1	0,4	1,0	0,35	50,0	4,0	0810-004010-b	58,90	
0,4	-0,015	0,1	0,4	2,0	0,35	50,0	4,0	0810-004020-b	63,70	
0,4	-0,015	0,1	0,4	3,0	0,35	50,0	4,0	0810-004030-b	65,50	
0,4	-0,015	0,1	0,4	4,0	0,35	50,0	4,0	0810-004040-b	66,60	
0,4	-0,015	0,1	0,4	5,0	0,35	50,0	4,0	0810-004050-b	67,70	
0,4	-0,015	0,1	0,4	6,0	0,35	50,0	4,0	0810-004060-b	69,00	
0,4	-0,015	0,1	0,4	8,0	0,35	50,0	4,0	0810-004080-b	70,10	
0,5	-0,015	0,1	0,5	1,0	0,45	50,0	4,0	0810-005010-b	58,90	
0,5	-0,015	0,1	0,5	2,0	0,45	50,0	4,0	0810-005020-b	63,70	
0,5	-0,015	0,1	0,5	3,0	0,45	50,0	4,0	0810-005030-b	65,50	
0,5	-0,015	0,1	0,5	4,0	0,45	50,0	4,0	0810-005040-b	66,60	
0,5	-0,015	0,1	0,5	5,0	0,45	50,0	4,0	0810-005050-b	67,70	
0,5	-0,015	0,1	0,5	6,0	0,45	50,0	4,0	0810-005060-b	69,00	
0,5	-0,015	0,1	0,5	8,0	0,45	50,0	4,0	0810-005080-b	70,10	
0,5	-0,015	0,1	0,5	10,0	0,45	50,0	4,0	0810-005100-b	71,40	
0,6	-0,015	0,1	0,6	2,0	0,55	50,0	4,0	0810-006020-b	58,90	
0,6	-0,015	0,1	0,6	3,0	0,55	50,0	4,0	0810-006030-b	65,50	
0,6	-0,015	0,1	0,6	4,0	0,55	50,0	4,0	0810-006040-b	66,60	
0,6	-0,015	0,1	0,6	6,0	0,55	50,0	4,0	0810-006060-b	69,00	
0,6	-0,015	0,1	0,6	8,0	0,55	50,0	4,0	0810-006080-b	70,10	
0,6	-0,015	0,1	0,6	10,0	0,55	50,0	4,0	0810-006100-b	71,40	
0,6	-0,015	0,1	0,6	12,0	0,55	50,0	4,0	0810-006120-b	72,80	
0,8	-0,015	0,1	0,8	2,0	0,72	50,0	4,0	0810-008020-b	58,90	
0,8	-0,015	0,1	0,8	4,0	0,72	50,0	4,0	0810-008040-b	66,60	
0,8	-0,015	0,1	0,8	6,0	0,72	50,0	4,0	0810-008060-b	69,00	
0,8	-0,015	0,1	0,8	8,0	0,72	50,0	4,0	0810-008080-b	70,10	
0,8	-0,015	0,1	0,8	10,0	0,72	50,0	4,0	0810-008100-b	71,40	
0,8	-0,015	0,1	0,8	12,0	0,72	50,0	4,0	0810-008120-b	72,80	
1,0	-0,015	0,1	1,0	3,0	0,92	50,0	4,0	0810-010030-b	58,90	
1,0	-0,015	0,2	1,0	3,0	0,92	50,0	4,0	0820-010030-b	58,90	
1,0	-0,015	0,1	1,0	5,0	0,92	50,0	4,0	0810-010050-b	65,50	
1,0	-0,015	0,2	1,0	5,0	0,92	50,0	4,0	0820-010050-b	65,50	

... WEITERE DURCHMESSER AUF SEITE 7-1-4

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

... Fortsetzung von Seite 7-1-3

Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. DIAMANT	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,015	0,1	1,0	7,0	0,92	50,0	4,0	0810-010070-b	67,00	
1,0	-0,015	0,2	1,0	7,0	0,92	50,0	4,0	0820-010070-b	67,00	
1,0	-0,015	0,1	1,0	10,0	0,92	50,0	4,0	0810-010100-b	68,40	
1,0	-0,015	0,2	1,0	10,0	0,92	50,0	4,0	0820-010100-b	68,40	
1,0	-0,015	0,1	1,0	13,0	0,92	50,0	4,0	0810-010130-b	70,10	
1,0	-0,015	0,2	1,0	13,0	0,92	50,0	4,0	0820-010130-b	70,10	
1,0	-0,015	0,1	1,0	16,0	0,92	50,0	4,0	0810-010160-b	71,70	
1,0	-0,015	0,2	1,0	16,0	0,92	50,0	4,0	0820-010160-b	71,70	
1,0	-0,015	0,1	1,0	20,0	0,92	50,0	4,0	0810-010200-b	72,80	
1,0	-0,015	0,2	1,0	20,0	0,92	50,0	4,0	0820-010200-b	72,80	
1,5	-0,015	0,2	1,5	5,0	1,40	50,0	4,0	0820-015050-b	58,90	
1,5	-0,015	0,3	1,5	5,0	1,40	50,0	4,0	0830-015050-b	58,90	
1,5	-0,015	0,2	1,5	8,0	1,40	50,0	4,0	0820-015080-b	65,50	
1,5	-0,015	0,3	1,5	8,0	1,40	50,0	4,0	0830-015080-b	65,50	
1,5	-0,015	0,2	1,5	10,0	1,40	50,0	4,0	0820-015100-b	67,00	
1,5	-0,015	0,3	1,5	10,0	1,40	50,0	4,0	0830-015100-b	67,00	
1,5	-0,015	0,2	1,5	12,0	1,40	50,0	4,0	0820-015120-b	68,40	
1,5	-0,015	0,3	1,5	12,0	1,40	50,0	4,0	0830-015120-b	68,40	
1,5	-0,015	0,2	1,5	15,0	1,40	50,0	4,0	0820-015150-b	70,10	
1,5	-0,015	0,3	1,5	15,0	1,40	50,0	4,0	0830-015150-b	70,10	
1,5	-0,015	0,2	1,5	20,0	1,40	50,0	4,0	0820-015200-b	71,70	
1,5	-0,015	0,3	1,5	20,0	1,40	50,0	4,0	0830-015200-b	71,70	
1,5	-0,015	0,2	1,5	25,0	1,40	50,0	4,0	0820-015250-b	73,20	
1,5	-0,015	0,3	1,5	25,0	1,40	50,0	4,0	0830-015250-b	73,20	
2,0	-0,015	0,2	2,0	5,0	1,90	50,0	4,0	0820-020050-b	58,90	
2,0	-0,015	0,5	2,0	5,0	1,90	50,0	4,0	0850-020050-b	58,90	
2,0	-0,015	0,2	2,0	8,0	1,90	50,0	4,0	0820-020080-b	65,50	
2,0	-0,015	0,5	2,0	8,0	1,90	50,0	4,0	0850-020080-b	65,50	
2,0	-0,015	0,2	2,0	12,0	1,90	50,0	4,0	0820-020120-b	67,00	
2,0	-0,015	0,5	2,0	12,0	1,90	50,0	4,0	0850-020120-b	67,00	
2,0	-0,015	0,2	2,0	15,0	1,90	50,0	4,0	0820-020150-b	68,40	
2,0	-0,015	0,5	2,0	15,0	1,90	50,0	4,0	0850-020150-b	68,40	
2,0	-0,015	0,2	2,0	20,0	1,90	50,0	4,0	0820-020200-b	70,10	
2,0	-0,015	0,5	2,0	20,0	1,90	50,0	4,0	0850-020200-b	70,10	
2,0	-0,015	0,2	2,0	25,0	1,90	50,0	4,0	0820-020250-b	71,70	
2,0	-0,015	0,5	2,0	25,0	1,90	50,0	4,0	0850-020250-b	71,70	
2,0	-0,015	0,2	2,0	30,0	1,90	50,0	4,0	0820-020300-b	73,20	
2,0	-0,015	0,5	2,0	30,0	1,90	50,0	4,0	0850-020300-b	73,20	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	10,0	2,85	50,0	4,0	0830-030100-b	59,50	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	10,0	2,85	50,0	4,0	0850-030100-b	59,50	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	15,0	2,85	50,0	4,0	0830-030150-b	63,70	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	15,0	2,85	50,0	4,0	0850-030150-b	63,70	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	20,0	2,85	50,0	4,0	0830-030200-b	65,30	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	20,0	2,85	50,0	4,0	0850-030200-b	65,30	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	25,0	2,85	50,0	4,0	0830-030250-b	68,40	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	25,0	2,85	50,0	4,0	0850-030250-b	68,40	
3,0	-0,01 -0,025	0,3	3,0	30,0	2,85	50,0	4,0	0830-030300-b	71,00	
3,0	-0,01 -0,025	0,5	3,0	30,0	2,85	50,0	4,0	0850-030300-b	71,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

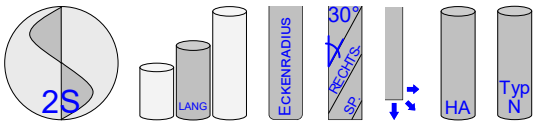
Artikel-Nr.
0420/0421

VHM-Schlichtfräser

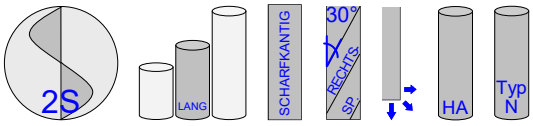
Typ N - lang

Überwiegend für die Stahlzerspanung geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,03	**0,2**	1,0	5,0	0,93	38,0	3,0	0420-010020-b	27,55	
1,0	-0,03	**0,2**	1,0	10,0	0,93	38,0	3,0	0421-010020-b	30,10	
1,5	-0,03	**0,3**	1,5	8,0	1,43	38,0	3,0	0420-015030-b	27,55	
1,5	-0,03	**0,3**	1,5	15,0	1,43	38,0	3,0	0421-015030-b	30,10	
2,0	-0,03	**0,3**	2,0	10,0	1,93	38,0	3,0	0420-020030-b	27,55	
2,0	-0,03	**0,3**	2,0	20,0	1,93	38,0	3,0	0421-020030-b	30,10	
3,0	-0,01 -0,03	**0,3**	3,0	20,0	2,9	38,0	3,0	0420-030030-b	27,05	
3,0	-0,01 -0,03	**0,5**	3,0	20,0	2,9	38,0	3,0	0420-030050-b	27,05	



Ø mm	Tol mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,03	1,0	5,0	0,93	38,0	3,0	0420-010000-b	26,40	
1,0	-0,03	1,0	10,0	0,93	38,0	3,0	0421-010000-b	28,80	
1,5	-0,03	1,5	8,0	1,43	38,0	3,0	0420-015000-b	26,40	
1,5	-0,03	1,5	15,0	1,43	38,0	3,0	0421-015000-b	28,80	
2,0	-0,03	2,0	10,0	1,93	38,0	3,0	0420-020000-b	26,40	
2,0	-0,03	2,0	20,0	1,93	38,0	3,0	0421-020000-b	28,80	
3,0	-0,01 -0,03	3,0	20,0	2,9	38,0	3,0	0420-030000-b	25,80	

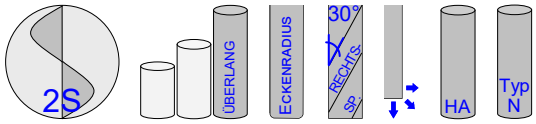
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0228/0128

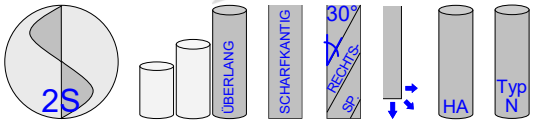
VHM-Fräser
mit & ohne Eckenradius
Typ N - überlang

Für verschiedene Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol h10	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	1,0	16,0	50,0	5,5	150,0	6,0	0228-060	69,75	0228-060-b	76,00	
8,0	1,0	22,0	60,0	7,5	150,0	8,0	0228-080	89,90	0228-080-b	100,70	
10,0	1,5	25,0	75,0	9,4	175,0	10,0	0228-100	131,70	0228-100-b	144,20	
12,0	1,5	28,0	90,0	11,2	200,0	12,0	0228-120	185,00	0228-120-b	199,80	



Ø mm Tol h10	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	16,0	50,0	5,5	150,0	6,0	0128-060	63,20	0128-060-b	69,45	
8,0	22,0	60,0	7,5	150,0	8,0	0128-080	82,80	0128-080-b	93,60	
10,0	25,0	75,0	9,4	175,0	10,0	0128-100	127,00	0128-100-b	139,50	
12,0	28,0	90,0	11,2	200,0	12,0	0128-120	172,00	0128-120-b	188,00	

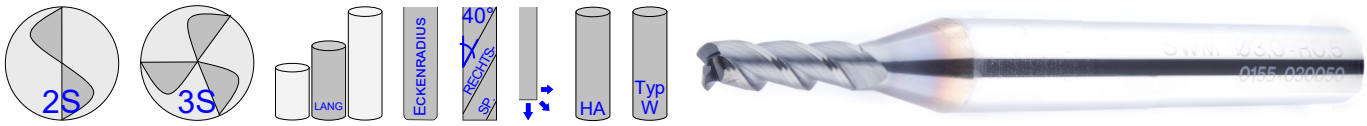
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0155

VHM-Fräser
mit versch. Eckenradien
mit & ohne Freischliff
Typ W - Alu, NE-Metalle - lang

Für Aluminium und NE-Metalle bestens geeignet (auch für Stahlwerkstoffe).

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol e8	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	0,25	4,0	-	-	58,0	6,0	2	0155-010025	31,40	0155-010025-b	36,40	
1,25	0,25	5,0	-	-	58,0	6,0	2	0155-012025	31,40	0155-012025-b	36,40	
1,5	0,25	6,0	-	-	58,0	6,0	2	0155-015025	31,40	0155-015025-b	36,40	
1,75	0,25	6,0	-	-	58,0	6,0	2	0155-017025	31,40	0155-017025-b	36,40	
2,0	0,25	7,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-020025	31,40	0155-020025-b	36,40	
2,0	0,5	7,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-020050	31,40	0155-020050-b	36,40	
2,25	0,25	7,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-022025	31,40	0155-022025-b	36,40	
2,25	0,5	7,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-022050	31,40	0155-022050-b	36,40	
2,5	0,25	8,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-025025	31,40	0155-025025-b	36,40	
2,5	0,5	8,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-025050	31,40	0155-025050-b	36,40	
2,75	0,25	9,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-027025	31,40	0155-027025-b	36,40	
2,75	0,5	9,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-027050	31,40	0155-027050-b	36,40	
3,0	0,25	10,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-030025	31,40	0155-030025-b	36,40	
3,0	0,5	10,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-030050	31,40	0155-030050-b	36,40	
3,5	0,25	11,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-035025	31,40	0155-035025-b	36,40	
3,5	0,5	11,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-035050	31,40	0155-035050-b	36,40	
4,0	0,25	13,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-040025	31,40	0155-040025-b	36,40	
4,0	0,5	13,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-040050	31,40	0155-040050-b	36,40	
4,0	0,75	13,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-040075	31,40	0155-040075-b	36,40	
4,5	0,25	14,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-045025	31,40	0155-045025-b	36,40	
4,5	0,5	14,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-045050	31,40	0155-045050-b	36,40	
4,5	0,75	14,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-045075	31,40	0155-045075-b	36,40	
5,0	0,25	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-050025	31,40	0155-050025-b	36,40	
5,0	0,5	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-050050	31,40	0155-050050-b	36,40	
5,0	0,75	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-050075	31,40	0155-050075-b	36,40	
5,0	1,0	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-050100	31,40	0155-050100-b	36,40	

... weitere Durchmesser auf Seite 7-1-8

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

... Fortsetzung von Seite 7-1-7

Ø mm Tol e8	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
5,5	0,25	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-055025	31,40	0155-055025-b	36,40	
5,5	0,5	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-055050	31,40	0155-055050-b	36,40	
5,5	0,75	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-055075	31,40	0155-055075-b	36,40	
5,5	1,0	15,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-055100	31,40	0155-055100-b	36,40	
6,0	0,25	16,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-060025	31,40	0155-060025-b	36,40	
6,0	0,5	16,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-060050	31,40	0155-060050-b	36,40	
6,0	0,75	16,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-060075	31,40	0155-060075-b	36,40	
6,0	1,0	16,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-060100	31,40	0155-060100-b	36,40	
6,0	1,5	16,0	-	-	58,0	6,0	3	0155-060150	31,40	0155-060150-b	36,40	
8,0	0,5	22,0	-	-	69,0	8,0	3	0155-080050	40,20	0155-080050-b	47,20	
8,0	0,75	22,0	-	-	69,0	8,0	3	0155-080075	40,20	0155-080075-b	47,20	
8,0	1,0	22,0	-	-	69,0	8,0	3	0155-080100	40,20	0155-080100-b	47,20	
8,0	1,5	22,0	-	-	69,0	8,0	3	0155-080150	40,20	0155-080150-b	47,20	
8,0	2,0	22,0	-	-	69,0	8,0	3	0155-080200	40,20	0155-080200-b	47,20	
10,0	0,5	25,0	-	-	73,0	10,0	3	0155-100050	54,20	0155-100050-b	65,20	
10,0	0,75	25,0	-	-	73,0	10,0	3	0155-100075	54,20	0155-100075-b	65,20	
10,0	1,0	25,0	-	-	73,0	10,0	3	0155-100100	54,20	0155-100100-b	65,20	
10,0	1,5	25,0	-	-	73,0	10,0	3	0155-100150	54,20	0155-100150-b	65,20	
10,0	2,0	25,0	-	-	73,0	10,0	3	0155-100200	54,20	0155-100200-b	65,20	
10,0	2,5	25,0	-	-	73,0	10,0	3	0155-100250	54,20	0155-100250-b	65,20	
10,0	3,0	25,0	-	-	73,0	10,0	3	0155-100300	54,20	0155-100300-b	65,20	
12,0	0,5	28,0	-	-	83,0	12,0	3	0155-120050	71,50	0155-120050-b	83,50	
12,0	0,75	28,0	-	-	83,0	12,0	3	0155-120075	71,50	0155-120075-b	83,50	
12,0	1,0	28,0	-	-	83,0	12,0	3	0155-120100	71,50	0155-120100-b	83,50	
12,0	1,5	28,0	-	-	83,0	12,0	3	0155-120150	71,50	0155-120150-b	83,50	
12,0	2,0	28,0	-	-	83,0	12,0	3	0155-120200	71,50	0155-120200-b	83,50	
12,0	2,5	28,0	-	-	83,0	12,0	3	0155-120250	71,50	0155-120250-b	83,50	
12,0	3,0	28,0	-	-	83,0	12,0	3	0155-120300	71,50	0155-120300-b	83,50	
16,0	1,0	35,0	45,0	15,2	100,0	16,0	3	0155-160100	151,00	0155-160100-b	166,00	
16,0	2,0	35,0	45,0	15,2	100,0	16,0	3	0155-160200	151,00	0155-160200-b	166,00	
16,0	3,0	35,0	45,0	15,2	100,0	16,0	3	0155-160300	156,00	0155-160300-b	171,00	
16,0	4,0	35,0	45,0	15,2	100,0	16,0	3	0155-160400	156,00	0155-160400-b	171,00	
20,0	1,0	42,0	53,0	19,0	104,0	20,0	3	0155-200100	187,00	0155-200100-b	207,00	
20,0	2,0	42,0	53,0	19,0	104,0	20,0	3	0155-200200	187,00	0155-200200-b	207,00	
20,0	3,0	42,0	53,0	19,0	104,0	20,0	3	0155-200300	194,00	0155-200300-b	214,00	
20,0	4,0	42,0	53,0	19,0	104,0	20,0	3	0155-200400	194,00	0155-200400-b	214,00	

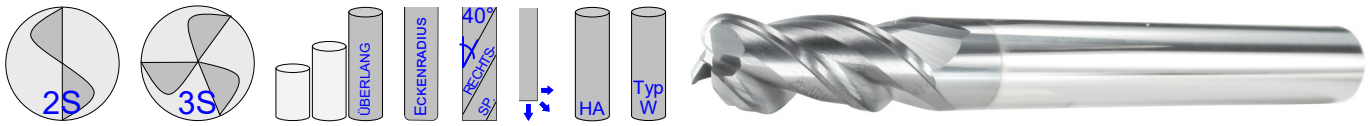
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0156

VHM-Fräser
mit versch. Eckenradien
Typ W - Alu, NE-Metalle - überlang

Für Aluminium und NE-Metalle bestens geeignet (auch für Stahlwerkstoffe).

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol h10	ER mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	0,5	10,0	80,0	6,0	2	0156-305	40,10	0156-305-b	46,10	
4,0	0,5	13,0	80,0	6,0	2	0156-405	39,80	0156-405-b	45,80	
4,0	1,0	13,0	80,0	6,0	2	0156-410	39,80	0156-410-b	45,80	
6,0	0,5	16,0	80,0	6,0	3	0156-605	39,30	0156-605-b	45,30	
6,0	1,0	16,0	80,0	6,0	3	0156-610	39,30	0156-610-b	45,30	
6,0	2,0	16,0	80,0	6,0	3	0156-620	39,30	0156-620-b	45,30	
8,0	1,0	22,0	90,0	8,0	3	0156-810	46,20	0156-810-b	54,20	
8,0	1,5	22,0	90,0	8,0	3	0156-815	46,20	0156-815-b	54,20	
8,0	2,0	22,0	90,0	8,0	3	0156-820	46,20	0156-820-b	54,20	
10,0	1,0	25,0	100,0	10,0	3	0156-1010	63,90	0156-1010-b	74,40	
10,0	2,0	25,0	100,0	10,0	3	0156-1020	63,90	0156-1020-b	74,40	
10,0	3,0	25,0	100,0	10,0	3	0156-1030	63,90	0156-1030-b	74,40	
12,0	1,5	28,0	108,0	12,0	3	0156-1215	88,80	0156-1215-b	100,80	
12,0	2,0	28,0	108,0	12,0	3	0156-1220	88,80	0156-1220-b	100,80	
12,0	3,0	28,0	108,0	12,0	3	0156-1230	88,80	0156-1230-b	100,80	

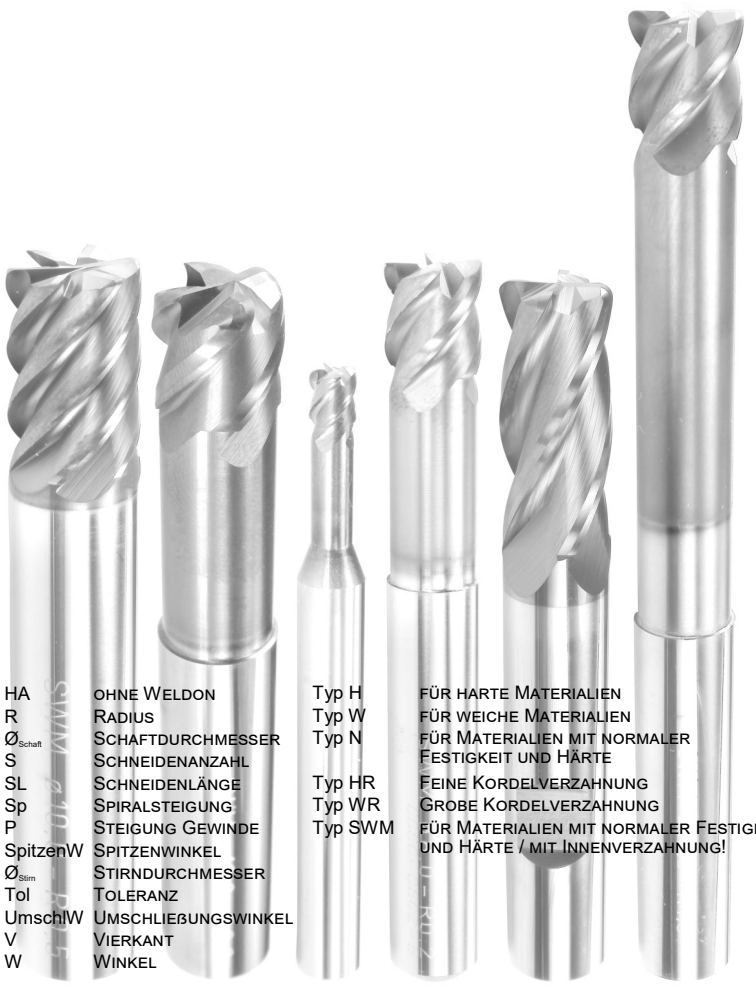
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-Fräser mit Eckenradius

4-6 Schneiden

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
4-6 S VHM-Fräser, 45° Sp, kurz, versch. ER, Ø 2,0 - 10,0	0440	7-2-1
3-4 S VHM-Hochgeschwindigkeitsfräser, 45° Sp, kurz, ER, FS, Ø 1,0 - 12,0	0640	7-2-2
4 S VHM-Hochgeschwindigkeitsfräser, 45° Sp, kurz, ER, FS, Ø 3,0 - 8,0	0680	7-2-3
4 S VHM-Fräser, 30° Sp, lang, versch. ER, Ø 4,0 - 20,0	0441	7-2-4
4 S VHM-Hochgeschwindigkeitsfräser, 45° Sp, überlang, ER, FS, Ø 4,0 - 12,0	0641	7-2-5



Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

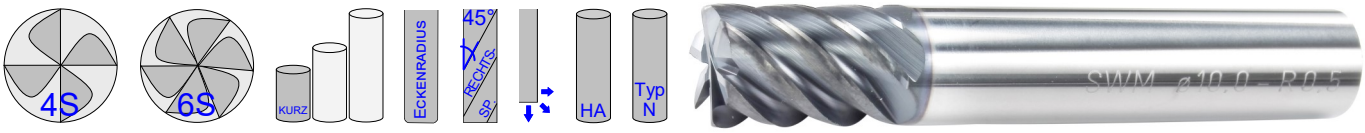
Artikel-Nr.
0440

VHM-Fräser mit Eckenradius

Typ N - Stahl - kurz

Diese Fräser sind zum 3-D-Fräsen in verschiedenen Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	😐
Stahl	😐
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	ER mm Tol ±0,01	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	5,0	-	-	30,0	2,0	4	0440-020020-b	33,50	
2,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	5,0	-	-	30,0	2,0	4	0440-020050-b	33,50	
2,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	5,0	8,0	1,9	50,0	4,0	4	0440-420020-b	38,90	
2,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	5,0	8,0	1,9	50,0	4,0	4	0440-420050-b	38,90	
3,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	8,0	-	-	40,0	3,0	4	0440-030020-b	34,75	
3,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	8,0	-	-	40,0	3,0	4	0440-030050-b	34,75	
4,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	10,0	-	-	50,0	4,0	4	0440-040020-b	38,40	
4,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	10,0	-	-	50,0	4,0	4	0440-040050-b	38,40	
5,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	12,0	-	-	50,0	5,0	4	0440-050020-b	39,95	
5,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	12,0	-	-	50,0	5,0	4	0440-050050-b	39,95	
6,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	15,0	-	-	60,0	6,0	6	0440-060020-b	47,15	
6,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	15,0	-	-	60,0	6,0	6	0440-060050-b	47,15	
8,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	15,0	-	-	60,0	8,0	6	0440-080020-b	59,75	
8,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	15,0	-	-	60,0	8,0	6	0440-080050-b	59,75	
10,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,2	15,0	-	-	60,0	10,0	6	0440-100020-b	67,45	
10,0 $^{-0,01}_{-0,03}$	0,5	15,0	-	-	60,0	10,0	6	0440-100050-b	67,45	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

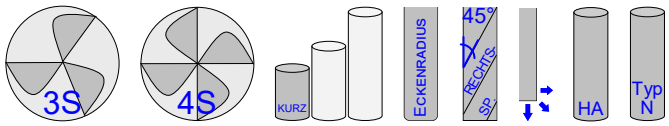
Artikel-Nr.
0640

VHM-Hochgeschwindigkeitsfräser mit Eckenradius

TypN - Stahl - kurz

Zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von hochfesten und gehärteten Stählen geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	-0,02	0,1	1,0	4,0	0,93	58,0	6,0	3	0640-0101-b	39,90	
1,5	-0,02	0,15	1,5	6,0	1,4	58,0	6,0	3	0640-0115-b	39,90	
2,0	-0,02	0,2	2,0	8,0	1,85	58,0	6,0	3	0640-0202-b	39,90	
3,0	-0,02	0,2	3,0	12,0	2,7	58,0	6,0	3	0640-0302-b	39,90	
3,0	-0,02	0,5	3,0	12,0	2,7	58,0	6,0	3	0640-0305-b	39,90	
4,0	-0,02	0,2	4,0	15,0	3,7	58,0	6,0	4	0640-0402-b	41,20	
4,0	-0,02	0,5	4,0	15,0	3,7	58,0	6,0	4	0640-0405-b	41,20	
5,0	-0,02	0,2	6,0	18,0	4,6	58,0	6,0	4	0640-0502-b	41,20	
5,0	-0,02	0,5	6,0	18,0	4,6	58,0	6,0	4	0640-0505-b	41,20	
5,0	-0,02	1,0	6,0	18,0	4,6	58,0	6,0	4	0640-0510-b	41,20	
6,0	-0,02 -0,04	0,2	7,0	21,0	5,5	58,0	6,0	4	0640-0602-b	41,20	
6,0	-0,02 -0,04	0,5	7,0	21,0	5,5	58,0	6,0	4	0640-0605-b	41,20	
6,0	-0,02 -0,04	1,0	7,0	21,0	5,5	58,0	6,0	4	0640-0610-b	41,20	
8,0	-0,02 -0,04	0,2	9,0	27,0	7,4	63,0	6,0	4	0640-0802-b	54,00	
8,0	-0,02 -0,04	0,5	9,0	27,0	7,4	63,0	8,0	4	0640-0805-b	54,00	
8,0	-0,02 -0,04	1,0	9,0	27,0	7,4	63,0	8,0	4	0640-0810-b	54,00	
8,0	-0,02 -0,04	1,5	9,0	27,0	7,4	63,0	8,0	4	0640-0815-b	54,00	
8,0	-0,02 -0,04	2,0	9,0	27,0	7,4	63,0	8,0	4	0640-0820-b	54,00	
10,0	-0,02 -0,04	0,5	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	4	0640-1005-b	72,60	
10,0	-0,02 -0,04	1,0	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	4	0640-1010-b	72,60	
10,0	-0,02 -0,04	1,5	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	4	0640-1015-b	72,60	
10,0	-0,02 -0,04	2,0	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	4	0640-1020-b	72,60	
12,0	-0,02 -0,04	0,5	12,0	38,0	11,0	83,0	12,0	4	0640-1205-b	98,80	
12,0	-0,02 -0,04	1,0	12,0	38,0	11,0	83,0	12,0	4	0640-1210-b	98,80	
12,0	-0,02 -0,04	1,5	12,0	38,0	11,0	83,0	12,0	4	0640-1215-b	98,80	
12,0	-0,02 -0,04	2,0	12,0	38,0	11,0	83,0	12,0	4	0640-1220-b	98,80	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

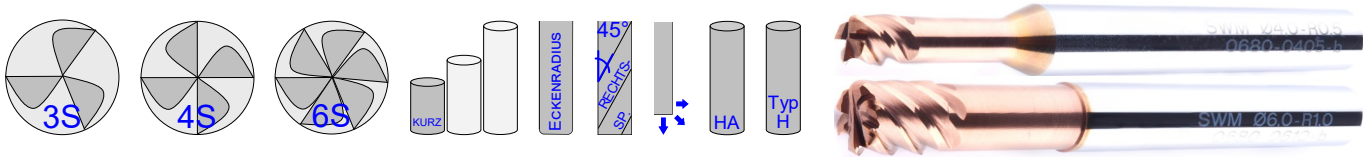
Artikel-Nr.
0680

VHM-Hochgeschwindigkeitsfräser

Typ H - gehärtete Stähle - kurz - über 60 HRC

sehr gut geeignet zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von hochfesten und gehärteten Stählen. Gegenüber den Hochgeschwindigkeitsfräsern Nr. 0640-...-b sind diese Fräser aus einem verschleissfesteren Material, mit einer anderen Schneidengeometrie und einer verschleissfesteren Beschichtung gefertigt.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	😐
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
0,8	-0,02	0,05	0,8	3,0	0,73	58,0	6,0	3	0680-0081-b	46,00	
1,0	-0,02	0,1	1,0	4,0	0,93	58,0	6,0	3	0680-0101-b	46,00	
1,5	-0,02	0,15	1,5	6,0	1,4	58,0	6,0	3	0680-0115-b	46,00	
2,0	-0,02	0,1	2,0	8,0	1,85	58,0	6,0	3	0680-0201-b	46,00	
2,0	-0,02	0,2	2,0	8,0	1,85	58,0	6,0	3	0680-0202-b	46,00	
3,0	-0,02	0,2	3,0	12,0	2,7	58,0	6,0	3	0680-0302-b	46,00	
3,0	-0,02	0,5	3,0	12,0	2,7	58,0	6,0	3	0680-0305-b	46,00	
4,0	-0,02	0,2	4,0	15,0	3,7	58,0	6,0	4	0680-0402-b	46,00	
4,0	-0,02	0,5	4,0	15,0	3,7	58,0	6,0	4	0680-0405-b	46,00	
5,0	-0,02	0,2	6,0	18,0	4,6	58,0	6,0	4	0680-0502-b	46,00	
5,0	-0,02	0,5	6,0	18,0	4,6	58,0	6,0	4	0680-0505-b	46,00	
6,0	-0,02 -0,04	0,2	7,0	21,0	5,5	58,0	6,0	6	0680-0602-b	48,50	
6,0	-0,02 -0,04	0,5	7,0	21,0	5,5	58,0	6,0	6	0680-0605-b	48,50	
6,0	-0,02 -0,04	1,0	7,0	21,0	5,5	58,0	6,0	6	0680-0610-b	48,50	
8,0	-0,02 -0,04	0,2	9,0	27,0	7,4	64,0	8,0	6	0680-0802-b	69,90	
8,0	-0,02 -0,04	0,5	9,0	27,0	7,4	64,0	8,0	6	0680-0805-b	69,90	
8,0	-0,02 -0,04	1,0	9,0	27,0	7,4	64,0	8,0	6	0680-0810-b	69,90	
10,0	-0,02 -0,04	0,2	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	6	0680-1002-b	89,90	
10,0	-0,02 -0,04	0,5	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	6	0680-1005-b	89,90	
10,0	-0,02 -0,04	1,0	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	6	0680-1010-b	89,90	
10,0	-0,02 -0,04	1,5	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	6	0680-1015-b	89,90	
10,0	-0,02 -0,04	2,0	11,0	32,0	9,2	73,0	10,0	6	0680-1020-b	89,90	
12,0	-0,02 -0,04	0,2	12,0	38,0	11,0	84,0	12,0	6	0680-1202-b	118,80	
12,0	-0,02 -0,04	0,5	12,0	38,0	11,0	84,0	12,0	6	0680-1205-b	118,80	
12,0	-0,02 -0,04	1,0	12,0	38,0	11,0	84,0	12,0	6	0680-1210-b	118,80	
12,0	-0,02 -0,04	1,5	12,0	38,0	11,0	84,0	12,0	6	0680-1215-b	118,80	
12,0	-0,02 -0,04	2,0	12,0	38,0	11,0	84,0	12,0	6	0680-1220-b	118,80	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

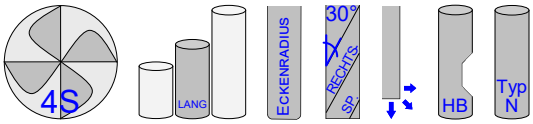
Artikel-Nr.
0441

VHM-Fräser mit Eckenradius

Typ N - Stahl - lang

Für normale, hochfeste und gehärtete Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	😐
TITAN	😐
gehärtete Stähle	😐



Ø mm Tol h10	ER mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	0,2	13,0	58,0	6,0	0441-402-b	36,50	
4,0	0,5	13,0	58,0	6,0	0441-405-b	36,50	
5,0	0,2	15,0	58,0	6,0	0441-502-b	36,50	
5,0	0,5	15,0	58,0	6,0	0441-505-b	36,50	
5,0	1,0	15,0	58,0	6,0	0441-510-b	36,50	
6,0	0,2	16,0	58,0	6,0	0441-602-b	36,50	
6,0	0,5	16,0	58,0	6,0	0441-605-b	36,50	
6,0	1,0	16,0	58,0	6,0	0441-610-b	36,50	
8,0	0,2	22,0	69,0	8,0	0441-802-b	44,00	
8,0	0,5	22,0	69,0	8,0	0441-805-b	44,00	
8,0	1,0	22,0	69,0	8,0	0441-810-b	44,00	
8,0	1,5	22,0	69,0	8,0	0441-815-b	44,00	
10,0	0,2	25,0	73,0	10,0	0441-1002-b	67,60	
10,0	0,5	25,0	73,0	10,0	0441-1005-b	67,60	
10,0	1,0	25,0	73,0	10,0	0441-1010-b	67,60	
10,0	1,5	25,0	73,0	10,0	0441-1015-b	67,60	
10,0	2,0	25,0	73,0	10,0	0441-1020-b	70,65	
12,0	0,2	26,0	83,0	12,0	0441-1202-b	85,80	
12,0	0,5	26,0	83,0	12,0	0441-1205-b	85,80	
12,0	1,0	26,0	83,0	12,0	0441-1210-b	85,80	
12,0	1,5	26,0	83,0	12,0	0441-1215-b	85,80	
12,0	2,0	26,0	83,0	12,0	0441-1220-b	90,15	
16,0	1,0	35,0	93,0	16,0	0441-1610-b	133,90	
16,0	1,5	35,0	93,0	16,0	0441-1615-b	133,90	
16,0	2,0	35,0	93,0	16,0	0441-1620-b	139,40	
16,0	2,5	35,0	93,0	16,0	0441-1625-b	139,40	
16,0	3,0	35,0	93,0	16,0	0441-1630-b	139,40	
20,0	1,0	40,0	104,0	20,0	0441-2010-b	209,90	
20,0	1,5	40,0	104,0	20,0	0441-2015-b	209,90	
20,0	2,0	40,0	104,0	20,0	0441-2020-b	213,90	
20,0	2,5	40,0	104,0	20,0	0441-2025-b	213,90	
20,0	3,0	40,0	104,0	20,0	0441-2030-b	213,90	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0641

VHM-Hochgeschwindigkeitsfräser mit Eckenradius

Typ N - Stahl - überlang

Zum Hochgeschwindigkeits- und Trockenfräsen von hochfesten und gehärteten Stählen geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	😐
Aluminium	😐
NE-Metalle	😐
GGG	🙂
Stahl	🙂
rostfreier Stahl	🙂
TITAN	🙂
gehärtete Stähle	😐

Ø mm	Tol mm	ER mm	SL mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	-0,02	0,5	4,0	26,0	3,7	57,0	6	0641-0405-b	48,90	
6,0	-0,02 -0,04	0,5	7,0	40,0	5,5	80,0	6	0641-0605-b	53,05	
6,0	-0,02 -0,04	1,0	7,0	40,0	5,5	80,0	6	0641-0610-b	53,05	
8,0	-0,02 -0,04	0,5	9,0	50,0	7,4	90,0	8	0641-0805-b	70,15	
8,0	-0,02 -0,04	1,0	9,0	50,0	7,4	90,0	8	0641-0810-b	70,15	
10,0	-0,02 -0,04	1,5	11,0	60,0	9,2	100,0	10	0641-1015-b	96,80	
12,0	-0,02 -0,04	1,5	12,0	70,0	11,0	120,0	12	0641-1215-b	124,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

VHM-NC-Anbohrer
VHM-Gravierfräser
VHM-Kegelsenker
VHM-Entgrater
VHM-Vor-Rückwärts-Entgrater
VHM-Rückwärts-Entgrater
VHM-Viertelkreisfräser
VHM-Gravierstichel
Trennfräser HM-bestückt

Ausführung		Artikel-Nr.	Seite
2 S	NC-Anbohrer 90° Spitzenwinkel, Ø 2,0 - 16,0	0411	8-1-1
2 S	NC-Anbohrer 120° Spitzenwinkel, Ø 2,0 - 16,0	0412	8-1-1
3 S	NC-Anbohrer 140° Spitzenwinkel, Ø 6,0 / Ø 12,0	0470	8-1-2
1 S	Gravierfräser, 60° Spitzenwinkel, Ø 3,0 - 6,0	040	8-1-2
4 S	VHM-Stechwerkzeug für Zylinderkopfschrauben, 30° Sp, DIN 974-1, M2-M12	0445	8-1-3
2-4 S	Entgrater, 30° Spitzenwinkel, Ø 6,0 - 12,0	0209	8-1-4
4 S	Entgrater, 60° Spitzenwinkel, Ø 4,0 - 12,0	0210	8-1-4
4 S	Entgrater, 90° Spitzenwinkel, Ø 1,0 - 16,0	0211	8-1-5
4 S	Entgrater, 120° Spitzenwinkel, Ø 6,0 - 12,0	0212	8-1-5
4-8 S	Hart-Entgrater, 90° Spitzenwinkel, Ø 6,0 - 12,0	0311	8-1-6
4 S	Entgrater, 90°Spitzenwinkel, beidseitig, Ø 6,0-12,0	0205	8-1-6
4 S	Entgrater, 60°/90°/120°Spitzenwinkel, beidseitig, Ø 6,0	0213	8-1-7
4 S	Entgrater, 60°/90°/120°SpW, beidseitig & durchgehende Bohrung, Ø 6,0	0214	8-1-7
3 S	Entgrater, 60°/90°/120°SpW, durchgehende Bohrg. & abgesetzter Schaft, Ø 10,0	0215	8-1-7
4 S	Vor-Rückwärts-Entgrater, 90°SpW, kurz, Ø 6,0 - 12,0	0223	8-1-8
4 S	Vor-Rückwärts-Entgrater, 90°SpW, überlang, Ø 6,0 / 12,0	0224	8-1-8
4 S	Rückwärts-Entgrater, 90°SpW, lang, Ø 1,5 - 12,0	0225	8-1-9
3 S	Kegel-Senker, 60° Spitzenwinkel, Ø 4,0 - 14,0	0220	8-1-10
3 S	Kegel-Senker, 90° Spitzenwinkel, Ø 4,0 - 14,0	0221	8-1-10
3 S	Viertelkreisfräser, Radius Ø 0,25 - 1,5	VK030	8-1-11
4 S	Viertelkreisfräser, Radius Ø 0,5 - 6,0	VK050	8-1-11
12-24 S	Trennfräser, 0° Sp, HM-bestückt, Ø 85,0 - 105,0	010	8-1-12
	Zubehör für Trennfräser	010	8-1-12
	Entgratmaschinen	0216	8-1-13
3 S	Zubehör für Entgratmaschinen	0213/0214/0215	8-1-14
3 S	Zubehör für Entgratmaschinen	0217/0219/0216	8-1-15

Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

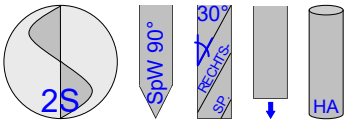
Artikel-Nr.
0411/0412

VHM-NC-Anbohrer

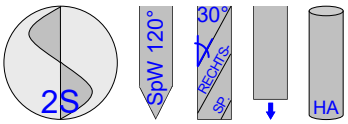
90°/120° Spitzen-Winkel - einseitig

Zum genauen Anbohren von sämtlichen Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	SpitzenW	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	90°	8,0	40,0	2,0	0411-2	12,80	0411-2-b	18,20	
3,0	90°	12,0	50,0	3,0	0411-3	13,90	0411-3-b	19,40	
4,0	90°	14,0	50,0	4,0	0411-4	15,10	0411-4-b	20,90	
6,0	90°	16,0	60,0	6,0	0411-6	17,70	0411-6-b	25,40	
8,0	90°	25,0	60,0	8,0	0411-8	27,80	0411-8-b	37,70	
10,0	90°	25,0	72,0	10,0	0411-10	43,40	0411-10-b	53,40	
12,0	90°	25,0	72,0	12,0	0411-12	55,60	0411-12-b	66,30	
16,0	90°	29,0	82,0	16,0	0411-16	99,60	0411-16-b	111,20	



Ø mm	SpitzenW	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
2,0	120°	8,0	40,0	2,0	0412-2	12,80	0412-2-b	18,20	
3,0	120°	12,0	50,0	3,0	0412-3	13,90	0412-3-b	19,40	
4,0	120°	14,0	50,0	4,0	0412-4	15,10	0412-4-b	20,90	
6,0	120°	16,0	60,0	6,0	0412-6	17,70	0412-6-b	25,40	
8,0	120°	25,0	60,0	8,0	0412-8	27,80	0412-8-b	37,70	
10,0	120°	25,0	72,0	10,0	0412-10	43,40	0412-10-b	53,40	
12,0	120°	25,0	72,0	12,0	0412-12	55,60	0412-12-b	66,30	
16,0	120°	29,0	82,0	16,0	0412-16	99,60	0412-16-b	111,20	

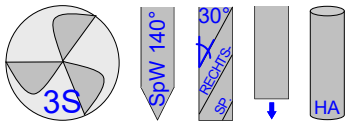
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0470

VHM-NC-Anbohrer

140° Spitzen-Winkel - Typ H - gehärtete Stähle - ≥ 70 HRC

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	SpitzenW	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	140°	12,0	70,0	6,0	0470-060-b	37,60	
12,0	140°	24,0	100,0	12,0	0470-120-b	92,50	

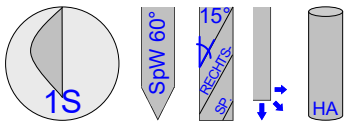
Artikel-Nr.
040

VHM-Gravierfräser

1 Schneide - 60° Spitzen-Winkel

Zum Gravieren von Stahl, Kunststoffen, Aluminium und NE-Metallen geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☹



Ø mm	SL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	15,0	50,0	3,0	040-3	28,80	
4,0	18,0	50,0	4,0	040-4	30,80	
6,0	20,0	54,0	6,0	040-6	38,40	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

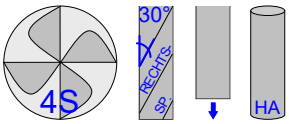
Artikel-Nr.
0445

VHM-Stechwerkzeug für Zylinderkopfschrauben
4 Schneiden - DIN 974-1/Schraube DIN EN ISO 4762 (DIN 912)

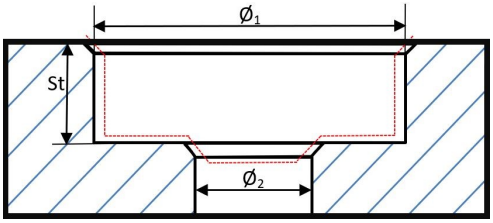
Mit diesem Werkzeug wird in einem Arbeitsgang die Senkung und der Kantenbruch beider Bohrungen erzeugt. Je nach Spanbildung (Wirrspan) empfehlen wir eine Zustellung mit Spänebruch.

Der Durchmesser der Bohrung ($Ø_2$) muss vorgebohrt werden!

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐



M Tol 6H	$Ø_1$ mm	St mm	$Ø_2$ mm	SL mm	GL mm	$Ø_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
M2	4,3	2,4	2,4	24,0	58,0	6,0	0445-020-b	75,80	
M2,5	5,0	2,9	2,9	24,0	58,0	6,0	0445-025-b	75,80	
M3	6,5	3,4	3,4	32,0	70,0	8,0	0445-030-b	93,70	
M4	8,0	4,4	4,5	35,0	74,0	10,0	0445-040-b	108,00	
M5	10,0	5,4	5,5	38,0	84,0	12,0	0445-050-b	115,50	
M6	11,0	6,4	6,6	38,0	84,0	12,0	0445-060-b	115,50	
M8	15,0	8,6	9,0	40,0	93,0	16,0	0445-080-b	189,00	
M10	18,0	10,6	11,0	45,0	108,0	20,0	0445-100-b	239,00	
M12	20,0	12,6	13,5	45,0	108,0	20,0	0445-120-b	278,00	



© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

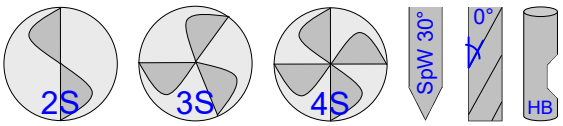
Artikel-Nr.
0209/0210

VHM-Entgrater

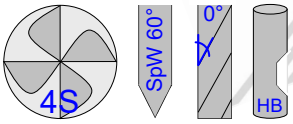
30°/60° Spitzen-Winkel

Zum absolut gratfreien Entgraten von sämtlichen Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
spitz	54,0	6,0	2	0209-6	34,80	0209-6-b	40,20	
2,0	60,0	8,0	3	0209-8	46,40	0209-8-b	54,40	
4,0	73,0	12,0	4	0209-12	67,60	0209-12-b	79,60	



Ø mm	GL mm	ØSchaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
spitz	50,0	4,0	0210-4	18,70	0210-4-b	23,20	
spitz	54,0	6,0	0210-6	24,80	0210-6-b	30,00	
spitz	59,0	8,0	0210-8	31,00	0210-8-b	38,60	
spitz	60,0	10,0	0210-10	38,80	0210-10-b	47,20	
spitz	70,0	12,0	0210-12	52,50	0210-12-b	62,30	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

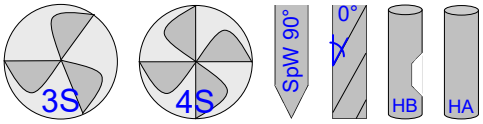
Artikel-Nr.
0211/0212

VHM-Entgrater

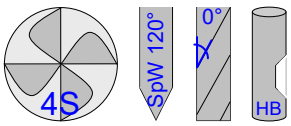
90°/120° Spitzen-Winkel

Zum absolut gratfreien Entgraten von sämtlichen Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	FSL mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	HA/HB	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,0	8,0	50,0	4,0	3	HA	0211-1	21,40	0211-1-b	25,40	
2,0	16,0	50,0	4,0	3	HA	0211-2	21,40	0211-2-b	25,40	
3,0	24,0	60,0	4,0	4	HA	0211-3	23,50	0211-3-b	27,30	
4,0	-	50,0	4,0	4	HA	0211-4	18,70	0211-4-b	23,30	
6,0	-	54,0	6,0	4	HB	0211-6	24,80	0211-6-b	30,00	
8,0	-	59,0	8,0	4	HB	0211-8	31,00	0211-8-b	38,60	
10,0	-	60,0	10,0	4	HB	0211-10	38,80	0211-10-b	47,20	
12,0	-	70,0	12,0	4	HB	0211-12	52,50	0211-12-b	62,30	
16,0	-	93,0	16,0	4	HB	0211-16	99,50	0211-16-b	116,00	



Ø mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	54,0	6,0	0212-6	24,80	0212-6-b	30,00	
8,0	59,0	8,0	0212-8	31,00	0212-8-b	38,60	
10,0	60,0	10,0	0212-10	38,80	0212-10-b	47,20	
12,0	70,0	12,0	0212-12	52,50	0212-12-b	62,30	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

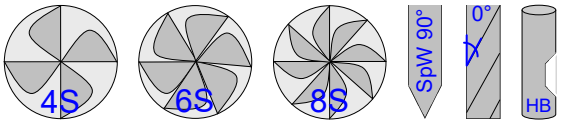
Artikel-Nr.
0311

VHM-Hart-Entgrater

90° Spitzen-Winkel - gehärtete Stähle

Gegenüber den Entgratern Nr. 0211 sind diese Hart-Entgrater aus einem verschleißfesteren Hartmetall und haben ab Ø 8,0 eine größere Schneidenzahl. Dies wirkt sich positiv auf die Standzeit aus.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☹
Aluminium	☹
NE-Metalle	☹
GGG	☺
Stahl	😐
rostfreier Stahl	☹
TITAN	😐
gehärtete Stähle	☺



Ø mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
spitz	54,0	6,0	4	0311-6-b	34,40	
4,0	59,0	8,0	6	0311-8-b	52,30	
6,0	70,0	12,0	8	0311-12-b	71,90	

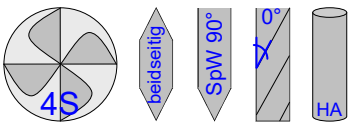
Artikel-Nr.
0205

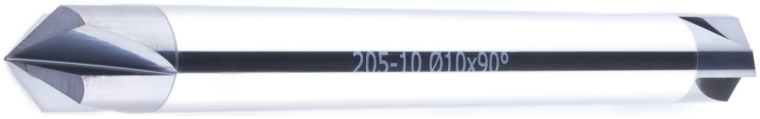
VHM-Entgrater

beidseitig - 90° Spitzen-Winkel

Zum absolut gratfreien Entgraten von sämtlichen Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐





Ø Schaft h6 mm	GL mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	100,0	0205-6	43,70	0205-6-b	52,80	
8,0	100,0	0205-8	55,20	0205-8-b	67,50	
10,0	100,0	0205-10	83,60	0205-10-b	98,60	
12,0	120,0	0205-12	101,00	0205-12-b	116,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

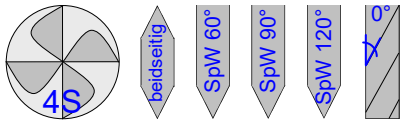
Artikel-Nr.
0213/0214/0215

VHM-Fräser für Entgratmaschinen

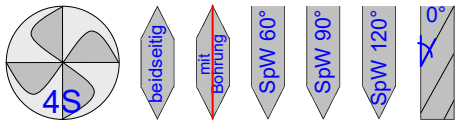
60°/90°/120° Spitzen-Winkel

Für sämtliche Materialien geeignet.

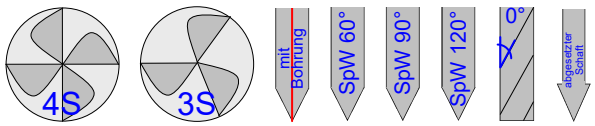
Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐



Ø Schaft h6 mm	SpitzenW	GL mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	60°	30,0	0213-60	32,40	-		
6,0	90°	30,0	0213-90	32,40	0213-90-b	43,40	
6,0	120°	30,0	0213-120	32,40	-		



Ø Schaft h6 mm	SpitzenW	GL mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	60°	30,0	0214-60	36,80	-		
6,0	90°	30,0	0214-90	36,80	0214-90-b	47,80	
6,0	120°	30,0	0214-120	36,80	-		



Ø mm	SpitzenW	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
10,0	60°	30,0	6,0	4	0215-60	54,00	-		
10,0	90°	30,0	6,0	3	0215-90	54,00	0215-90-b	64,00	
10,0	120°	30,0	6,0	4	0215-120	54,00	-		

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

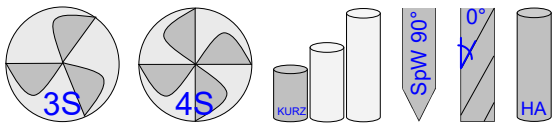
Artikel-Nr.
0223/0224

VHM-Vor-Rückwärts-Entgrater

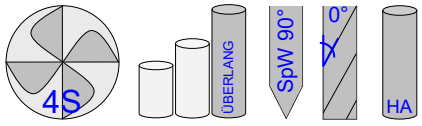
90° Spitzen-Winkel - kurz / überlang

Zum absolut gratfreien Entgraten von sämtlichen Materialien geeignet.

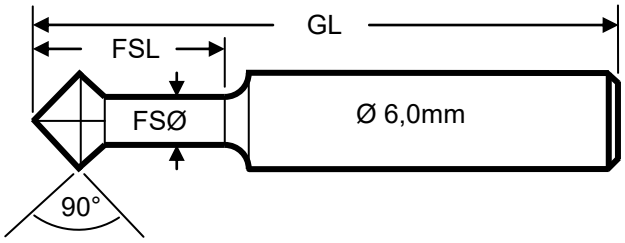
Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐

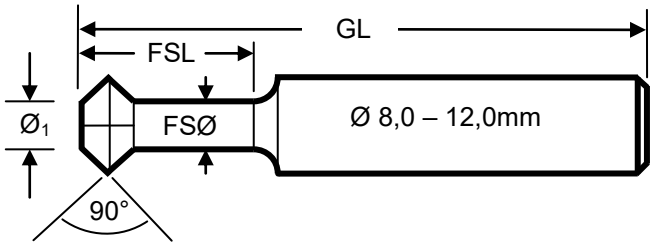


Ø mm	Ø$_1$ mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,5	-	6,5	0,9	58,0	6,0	3	0223-015	44,50	0223-015-b	49,50	
2,0	-	9,0	1,2	58,0	6,0	4	0223-020	44,50	0223-020-b	49,50	
3,0	-	13,5	2,1	58,0	6,0	4	0223-030	44,50	0223-030-b	49,50	
4,0	-	17,0	2,8	58,0	6,0	4	0223-040	44,50	0223-040-b	49,50	
6,0	-	18,0	3,9	58,0	6,0	4	-	-	0223-060-b	48,20	
8,0	4,5	25,0	5,0	64,0	8,0	4	-	-	0223-080-b	65,90	
10,0	5,0	30,0	6,0	74,0	10,0	4	-	-	0223-100-b	81,30	
12,0	5,0	35,0	7,5	83,0	12,0	4	-	-	0223-120-b	93,80	



Ø mm	Ø$_1$ mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø$_{Schaft}$ h6 mm	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	-	22,0	3,9	100,0	6,0	0224-060-b	68,20	
12,0	4,0	50,0	8,5	120,0	12,0	0224-120-b	133,70	





© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

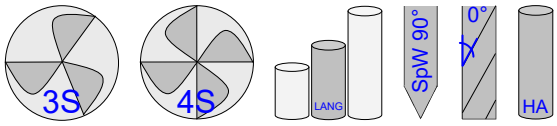
Artikel-Nr.
0225

VHM-Rückwärts-Entgrater

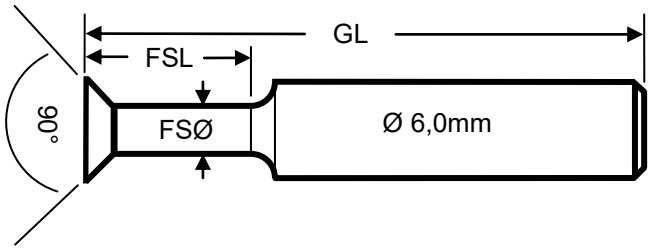
90° Spitzen-Winkel

Zum absolut gratfreien Entgraten von sämtlichen Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐



Ø mm	FSL mm	FSØ mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
1,5	6,0	0,9	58,0	6,0	3	0225-015	39,80	0225-015-b	44,80	
2,0	8,0	1,2	58,0	6,0	4	0225-020	39,80	0225-020-b	44,80	
3,0	12,0	2,1	58,0	6,0	4	0225-030	39,80	0225-030-b	44,80	
4,0	16,0	2,8	58,0	6,0	4	0225-040	39,80	0225-040-b	44,80	
6,0	22,0	3,9	80,0	6,0	4	0225-060	49,00	0225-060-b	54,00	
8,0	28,0	5,0	80,0	8,0	4	0225-080	62,60	0225-080-b	69,40	
10,0	35,0	6,0	100,0	10,0	4	0225-100	78,50	0225-100-b	86,90	
12,0	50,0	8,5	100,0	12,0	4	0225-120	92,50	0225-120-b	104,50	



© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

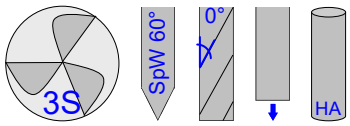
Artikel-Nr.
0220/0221

VHM-Kegel-Senker

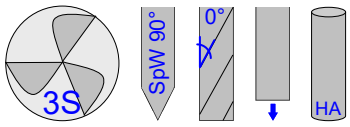
60° / 90° Spitzen-Winkel

Für Aluminium, normale und hochfeste, sowie für gehärtete Stähle geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø Senker mm	Ø Stirn mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	0,9	50,0	4,0	0220-040	23,30	0220-040-b	26,90	
6,0	1,0	58,0	6,0	0220-060	28,60	0220-060-b	34,60	
8,0	1,5	63,0	8,0	0220-080	35,80	0220-080-b	44,30	
10,0	2,0	67,0	8,0	0220-100	52,80	0220-100-b	63,80	
12,0	2,5	73,0	10,0	0220-120	71,50	0220-120-b	83,50	
14,0	3,0	83,0	12,0	0220-140	87,50	0220-140-b	99,90	



Ø Senker mm	Ø Stirn mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
4,0	0,9	50,0	4,0	0221-040	23,30	0221-040-b	26,90	
6,0	1,0	58,0	6,0	0221-060	28,60	0221-060-b	34,60	
8,0	1,5	63,0	8,0	0221-080	35,80	0221-080-b	44,30	
10,0	2,0	67,0	8,0	0221-100	52,80	0221-100-b	63,80	
12,0	2,5	73,0	10,0	0221-120	71,50	0221-120-b	83,50	
14,0	3,0	83,0	12,0	0221-140	87,50	0221-140-b	99,90	

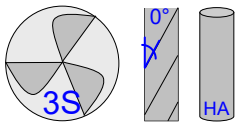
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
VK030/VK050

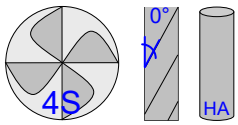
VHM-Viertelkreisfräser

Für sämtliche Materialien zum Abrunden der Werkstückkanten. In beschichteter Ausführung auch für gehärtete Materialien geeignet.

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	☺



Ø Stirn mm	ER mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
3,0	0,25	58,0	6,0	-	-	VK030-0025-b	52,40	
3,0	0,40	58,0	6,0	-	-	VK030-0040-b	52,40	
3,0	0,50	58,0	6,0	-	-	VK030-0050-b	52,40	
3,0	0,60	58,0	6,0	-	-	VK030-0060-b	52,40	
3,0	0,75	58,0	6,0	-	-	VK030-0075-b	56,30	
3,0	0,90	58,0	6,0	-	-	VK030-0090-b	56,30	
3,0	1,00	58,0	6,0	-	-	VK030-0100-b	56,30	
3,0	1,25	69,0	8,0	-	-	VK030-0125-b	67,70	
3,0	1,50	69,0	8,0	-	-	VK030-0150-b	67,70	

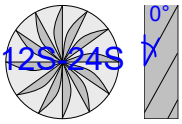


Ø Stirn mm	ER mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
7,0	0,50	70,0	8,0	VK050-0050	62,75	VK050-0050-b	70,45	
6,0	1,00	70,0	8,0	VK050-0100	62,75	VK050-0100-b	70,45	
7,0	1,50	75,0	10,0	VK050-0150	69,50	VK050-0150-b	79,90	
6,0	2,00	75,0	10,0	VK050-0200	69,50	VK050-0200-b	79,90	
7,0	2,50	75,0	12,0	VK050-0250	76,00	VK050-0250-b	88,00	
6,0	3,00	75,0	12,0	VK050-0300	76,00	VK050-0300-b	88,00	
9,0	3,50	80,0	16,0	VK050-0350	109,00	VK050-0350-b	122,50	
8,0	4,00	80,0	16,0	VK050-0400	109,00	VK050-0400-b	122,50	
7,0	4,50	80,0	16,0	VK050-0450	109,00	VK050-0450-b	122,50	
10,0	5,00	80,0	20,0	VK050-0500	152,00	VK050-0500-b	172,00	
8,0	6,00	80,0	20,0	VK050-0600	152,00	VK050-0600-b	172,00	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Trennfräser HM-bestückt & Zubehör

Zum Trennen, Schlitzen und Planen in NE-Metallen, Kunststoffen und Stahlwerkstoffen geeignet.



Ø mm	Breite mm	Bohrung Ø mm	S	Einsatztiefe mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
85	3	16	12	20	010-085123	183,90	010-085123-b	223,60	
85	3	16	18	20	010-085183	196,05	010-085183-b	239,05	
105	3	16	16	30	010-105163	216,50	010-105163-b	252,45	
105	3	16	24	30	010-105243	230,40	010-105243-b	273,85	

Bezeichnung	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
Aufsteckhalter für Fräsdorne Bohrung 22^{H6}	010-100	93,50	
Aufnahmeschaft für Spannzangen Ø20x50, GL 75mm	010-101	83,60	
Aufnahmeschaft für Weldonfläche Ø20x50, GL 75mm	010-102	83,60	
Ersatzschrauben, Torx	010-105	2,35	

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0216

Entgratmaschinen

Diese Maschinen sind für den Dauereinsatz ausgelegt!

Wir sind gerne bereit, die Entgratmaschinen in Ihrem Hause vorzuführen.

TE 40

TE 540

Beschreibung	**TE 40**	**TE 540**
Spindel stufenlos U/min	10000 – 40000	10000 – 40000
Asynchronmotor	230 V / 250 W	230 V / 250 W
Arbeitsfläche mm	250 x 250	300 x 500
Gehäuse BxTxH mm	250x250x110	450x250x110
Fasenhöhe mm x 45°	0 – 2 mm	0 – 2 mm
Radius mm	0,5 – 3,0	0,5 – 3,0
Werkzeugaufnahme	Ø 6,0 + Ø 8,0	Ø 6,0 + Ø 8,0
Einstelleinrichtung f. Fräser	X	X
Maschinen „0“-Punkt	X	X
Fasenhöhe an Skala ablesbar	X	X
Positionsanschläge f. Lineal	X	X
Gewicht kg	12,0	16,0
Bestell-Nr.	**0216-100**	**0216-535**
Preis Euro	**auf Anfrage**	**auf Anfrage**
Ihre Artikel-Nr.		

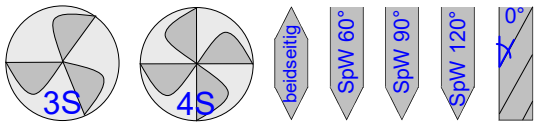
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0213/0214/0215

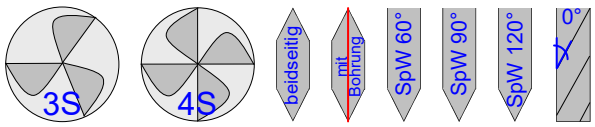
VHM-Fräser für Entgratmaschinen

Für sämtliche Materialien geeignet.

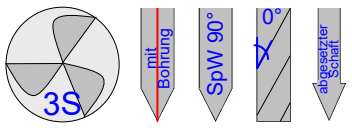
Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐

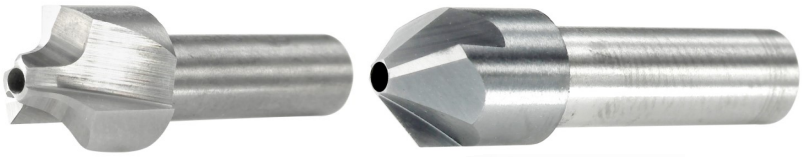


Ø h6 mm	SpitzenW	GL mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	60°	30,0	4	0213-60	32,40	-	-	
6,0	90°	30,0	4	0213-90	32,40	0213-90-b	43,40	
6,0	120°	30,0	4	0213-120	32,40	-	-	
8,0	90°	30,0	3	0213-8	48,60*	-	-	



Ø h6 mm	SpitzenW	GL mm	S	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	60°	30,0	4	0214-60	36,80	-	-	
6,0	90°	30,0	4	0214-90	36,80	0214-90-b	47,80	
6,0	120°	30,0	4	0214-120	36,80	-	-	
8,0	90°	30,0	3	0214-8	52,50*	-	-	





Ø mm	SpitzenW	ER mm	GL mm	Ø Schaft h6 mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Bestell-Nr. TIALN	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
10,0	/	1,5	30,0	6,0	0215-1015	77,10*	-	-	
10,0	/	2,0	30,0	6,0	0215-1020	77,10*	-	-	
10,0	/	2,5	30,0	6,0	0215-1025	83,50*	-	-	
10,0	/	3,0	30,0	6,0	0215-1030	83,50*	-	-	
10,0	90°	/	30,0	6,0	0215-90	54,00	0215-90-b	64,00	

*** Nettopreise**

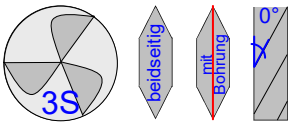
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Artikel-Nr.
0217/0219/0216

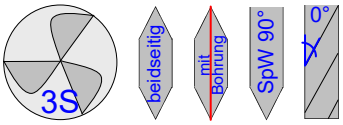
VHM-Fräser für Entgratmaschinen

Werkstoffempfehlung	
Kunststoff	☺
Aluminium	☺
NE-Metalle	☺
GGG	☺
Stahl	☺
rostfreier Stahl	☺
TITAN	☺
gehärtete Stähle	😐

Für sämtliche Materialien geeignet.



Ø h6 mm	ER	GL mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
6,0	0,5	30,0	0217-0605	52,25*	
6,0	1,0	30,0	0217-0610	52,25*	
8,0	1,5	30,0	0217-0815	74,00*	
8,0	2,0	30,0	0217-0820	74,00*	



	Ø h6 mm	GL mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
für Dünnbleche	6,0	30,0	0219-0600	54,50*	
für Dünnbleche mit Kugellager Ø4,0	6,0	30,0	0219-0604	79,20*	

	Ø mm	GL mm	Bestell-Nr.	Preis EUR	Ihre Artikel-Nr.
Fester Führungszapfen	2,6	39,0	0216-2	7,50*	
Kugellager	3,0	39,0	0216-3	20,90*	
Kugellager	4,0	39,0	0216-4	24,10*	
Kugellager für Dünnbleche	4,0	39,0	0216-9	24,00*	

*** Nettopreise**

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Inhalt

Sonderverkauf VHM-Fräser

Diese Werkzeuge haben einen minimalen Verschleiß und werden von uns optisch auf Schäden überprüft!

Lieferung nur so lange der Vorrat reicht!

Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
Sonderverkauf VHM-Fräser, VHM-Schlichtfräser	99	10-1-1 f.
Sonderverkauf VHM-Schruppfräser	99	10-1-3 f.
Ihre Sonderwerkzeuge		
Notizen		

Rabattstaffeln

Bestell-Nr.	Seite	Staffelpreise/Stck NETTO in EUR					
		1 Stck	5 Stck	10 Stck	20 Stck	30 Stck	50 Stck
99-66-b	10-1-1	10,00	9,00	8,00	7,50	7,00	6,50
99-90-b	10-1-1	11,00	10,00	9,00	8,00	7,00	6,00
99-92-b	10-1-1	8,00	7,00	6,50	6,00	5,50	5,00
99-100	10-1-1	8,00	7,00	6,50	6,00	5,50	5,00
99-101-b	10-1-3	20,00	19,00	18,00	17,00	16,00	15,00
99-120	10-1-2	14,00	13,00	12,00	11,00	10,50	10,00
99-120-b	10-1-2	17,00	16,00	15,00	14,00	13,50	13,00
99-125	10-1-4	18,00	17,00	16,00	15,00	14,00	13,00
99-135-b	10-1-3	20,00	19,00	18,00	17,00	16,00	15,00
99-142	10-1-2	10,00	9,00	8,00	7,00	6,00	5,00
99-147-b	10-1-3	16,00	15,00	14,00	13,00	12,00	11,00
99-150-b	10-1-3	15,00	14,00	13,00	12,00	11,00	10,00
99-155-b	10-1-2	10,00	9,00	8,00	7,00	6,00	5,00
99-198	10-1-2	10,00	9,00	8,00	7,00	6,00	5,00

Legende

Ø	Durchmesser	HA	ohne Weldon	Typ H	für harte Materialien
$Ø_{Bohrung}$	Durchmesser Bohrung	R	Radius	Typ W	für weiche Materialien
$Ø_{Senker}$	Durchmesser Senker	$Ø_{Schaft}$	Schaftdurchmesser	Typ N	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte
ER	Eckenradius	S	Schneidenanzahl		
F	Fase	SL	Schneidenlänge	Typ HR	Feine Kordelverzahnung
FSØ	Freischliffdurchmesser	Sp	Spiralsteigung	Typ WR	Grobe Kordelverzahnung
FSL	Freischlifflänge	P	Steigung Gewinde	Typ SWM	für Materialien mit normaler Festigkeit und Härte / mit Innenverzahnung!
GL	Gesamtlänge	SpitzenW	Spitzenwinkel		
IK	Innenkühlung	$Ø_{Stirn}$	Stirndurchmesser		
Kb	Kantenbruch	Tol	Toleranz		
kon	konisch	UmschlW	Umschließungswinkel		
L	Länge	V	Vierkant		
HB	mit Weldon	W	Winkel		
St	Senktiefe				

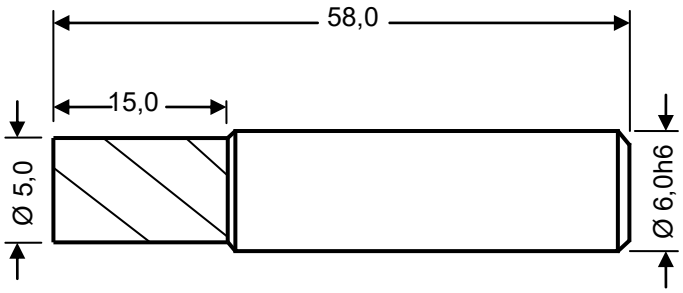
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

Artikel-Nr.
99

SONDERVERKAUF VHM-FRÄSER

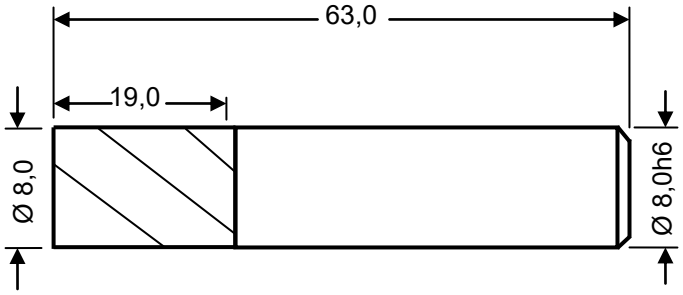
Diese Werkzeuge haben einen minimalen Verschleiß und werden von uns optisch auf Schäden überprüft!

Lieferung nur so lange der Vorrat reicht!



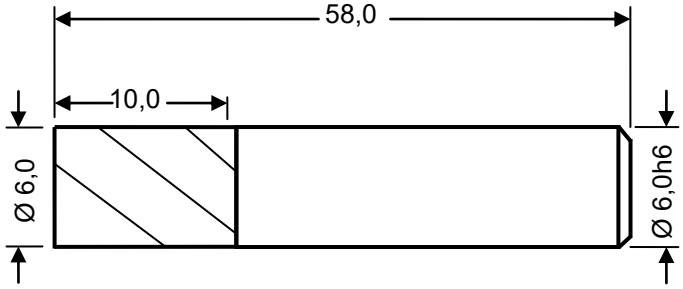
VHM-Fräser
4 Schneiden
45° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-92-b**
Netto-Preis 8,00 EUR



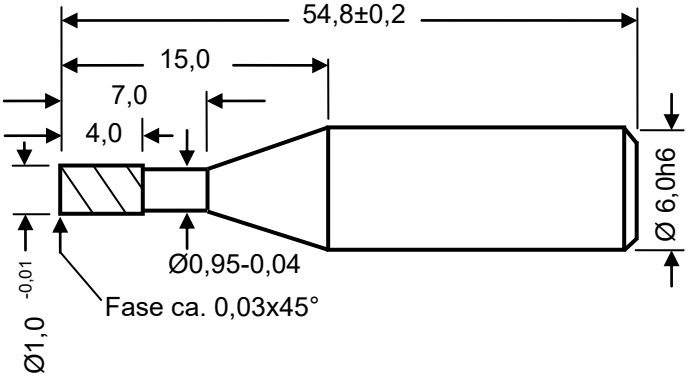
VHM-Fräser
3 Schneiden
45° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-90-b**
Netto-Preis 11,00 EUR



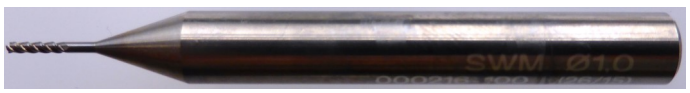
VHM-Fräser
6 Schneiden
45° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-66-b**
Netto-Preis 10,00 EUR



VHM-Fräser
Typ W
3 Schneiden
45° Spirale
Zentrumschnitt

Bestell-Nr. **99-100**
Netto-Preis 8,00 EUR



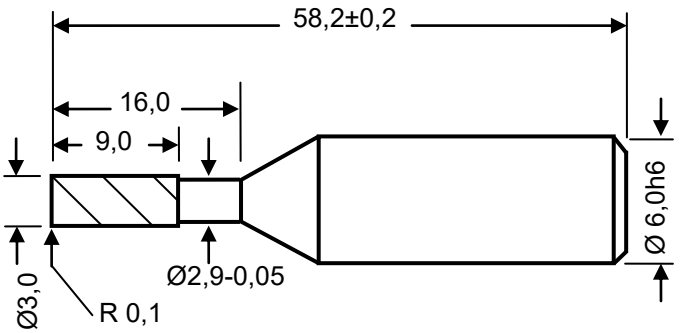
© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

SCHMID WERKZEUGE MÜNCHEN

Artikel-Nr.
99

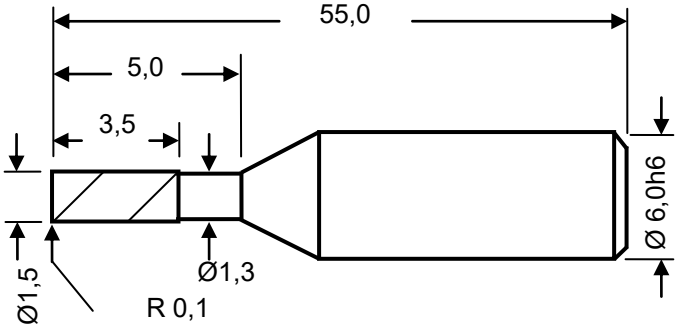
SONDERVERKAUF VHM-FRÄSER

Diese Werkzeuge haben einen minimalen Verschleiß und werden von uns optisch auf Schäden überprüft!
Lieferung nur so lange der Vorrat reicht!



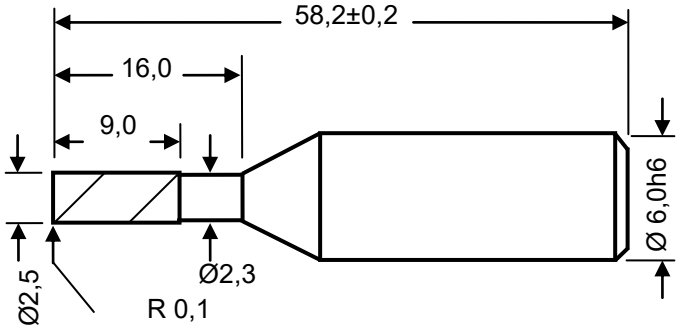
VHM-Fräser
Typ W
3 Schneiden
45° Spirale
Zentrumschnitt

Bestell-Nr. **99-142**
Netto-Preis 10,00 EUR



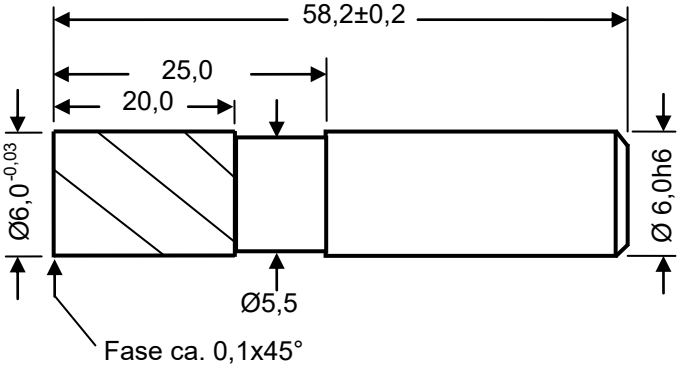
VHM-Fräser
3 Schneiden
40° Linkspirale
rechtsschneidend
Zentrumschnitt

Bestell-Nr. **99-155-b**
Netto-Preis 10,00 EUR



VHM-Fräser
3 Schneiden
40° Linksspirale
rechtsschneidend
Zentrumschnitt

Bestell-Nr. **99-198**
Netto-Preis 10,00 EUR



VHM-Schlichtfräser
4 Schneiden
40° Spirale
Zentrumschnitt
unbeschichtet oder
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-120**
Netto-Preis 14,00 EUR

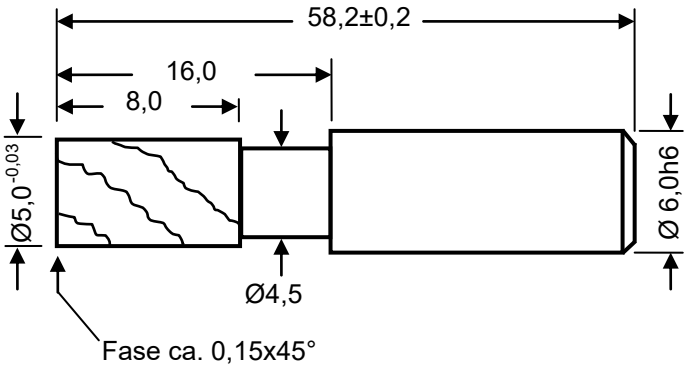
Bestell-Nr. **99-120-b**
Netto-Preis 17,00 EUR

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

Artikel-Nr.
99

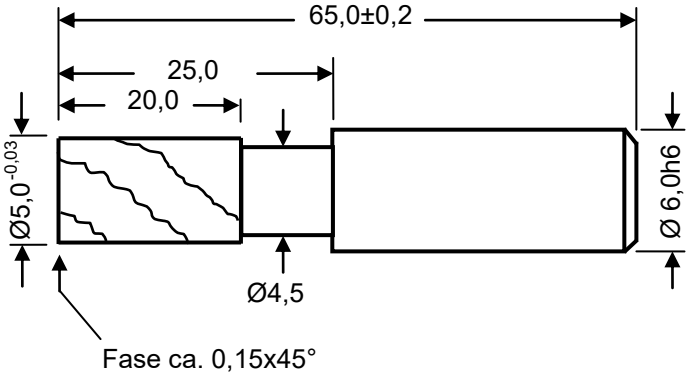
SONDERVERKAUF VHM-FRÄSER

Diese Werkzeuge haben einen minimalen Verschleiß und werden von uns optisch auf Schäden überprüft!
Lieferung nur so lange der Vorrat reicht!



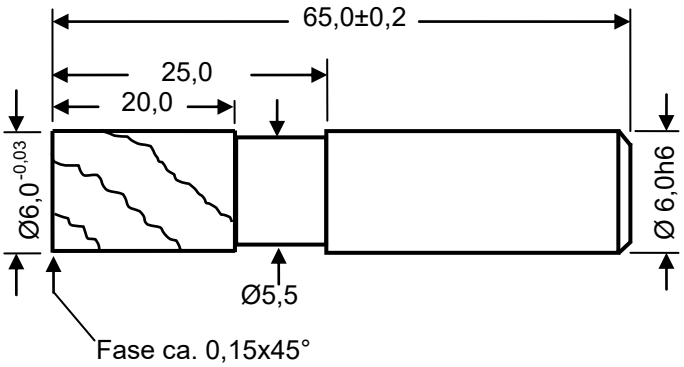
VHM-Schruppfräser
Typ SWM
(Innenverzahnung)
3 Schneiden
ca. 40° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-147-b**
Netto-Preis 20,00 EUR



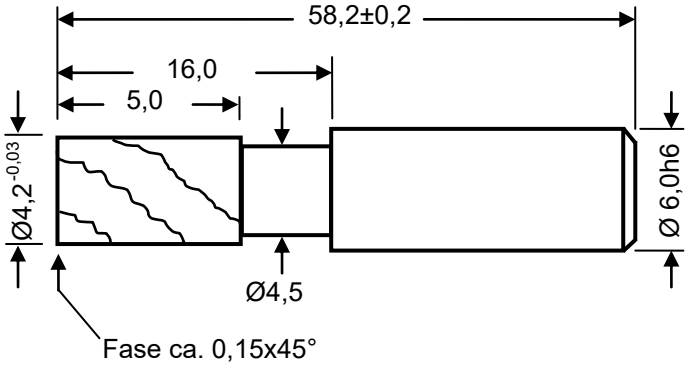
VHM-Schruppfräser
Typ SWM
(Innenverzahnung)
3 Schneiden
ca. 40° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-135-b**
Netto-Preis 20,00 EUR



VHM-Schruppfräser
Typ SWM
(Innenverzahnung)
3 Schneiden
ca. 40° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-101-b**
Netto-Preis 20,00 EUR



VHM-Schruppfräser
Typ SWM
(Innenverzahnung)
3 Schneiden
ca. 40° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

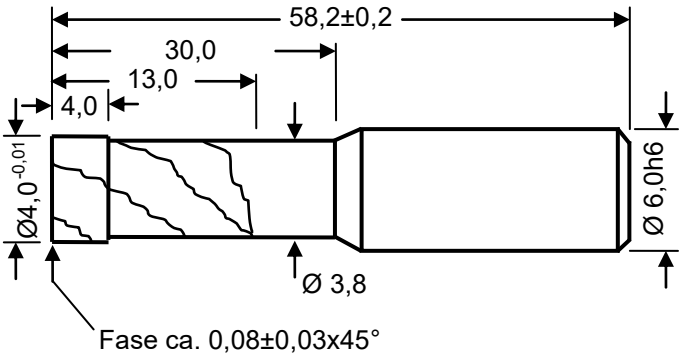
Bestell-Nr. **99-150-b**
Netto-Preis 15,00 EUR

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

Artikel-Nr.
99

Sonderverkauf VHM-Fräser

Diese Werkzeuge haben einen minimalen Verschleiß und werden von uns optisch auf Schäden überprüft!
Lieferung nur so lange der Vorrat reicht!



VHM-Schruppfräser
Typ SWM
(Innenverzahnung)
3 Schneiden
ca. 40° Spirale
Zentrumschnitt
TIALN-Beschichtung

Bestell-Nr. **99-125-b**
Netto-Preis 18,00 EUR

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.

IHRE SONDERWERKZEUGE

Bestell-Nr.	Mindestbestell-menge	Preis EUR/Stck	Angebot-Nr.	Ihre Artikel-Nr.

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

IHRE SONDERWERKZEUGE

Bestell-Nr.	Mindestbestell-menge	Preis EUR/Stck	Angebot-Nr.	Ihre Artikel-Nr.

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.

Ihre Notizen

© by SchmidWerkzeugeMünchen 10/2021.
Änderungen vorbehalten.