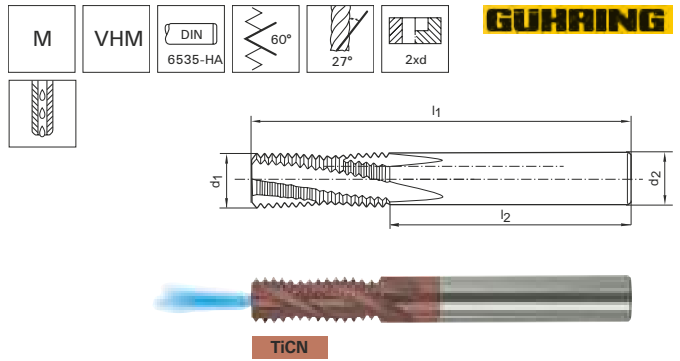


### Gewindefräser, TM SP, für Innengewinde

**Ausführung:** Durch das Fräsprinzip ergeben sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund. Ohne Senkfase.

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach DIN 13 für Durchgangs- und Grundlochbohrungen.

**Hinweis:** VHM-Gewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	80	64	51	60	48	38	100	90	50	200	150	-	-	-	-	-	1881

Gewinde	Steigung mm	Schneidlänge mm	Gesamtlänge l <sub>1</sub> mm	Schaft-∅ d <sub>2</sub> mm	Nutzanzahl	GUHRING		Bestell-Nr.
						1881	TiCN	
M6	1	13,5	54	6	3	218,00 €	...	0006
M8	1,25	18,1	54	6	3	241,00 €	...	0008
M10	1,5	21,7	64	8	4	266,00 €	...	0010
M12	1,75	25,4	74	10	4	326,50 €	...	0012
M14	2	31	74	10	4	370,00 €	...	0014
M16	2	35	80	12	4	417,00 €	...	0016

(W175)

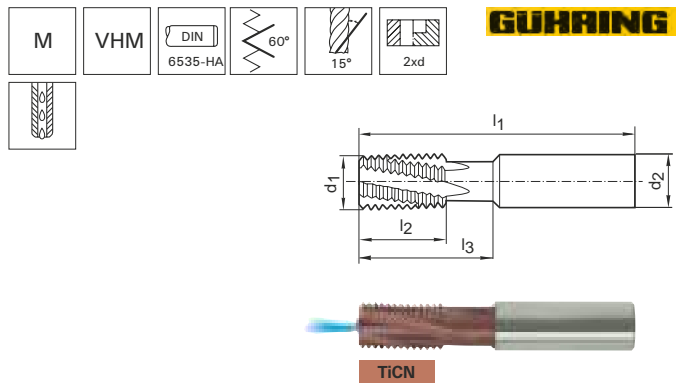
### Gewindefräser, GFM, für Innengewinde

**Ausführung:** Durch das Fräsprinzip ergeben sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

Unter Berücksichtigung der Gewindesteigung können auch größere ∅-Bereiche bearbeitet werden. Mit Halseinstich, für verschiedene Gewindegrößen mit gleicher Steigung verwendbar.

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach DIN 13 für Durchgangs- und Grundlochbohrungen.

**Hinweis:** VHM-Gewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	80	64	51	60	48	38	100	90	50	200	150	-	-	70	50	-	1884

∅ d <sub>1</sub> mm	Steigung mm	Schneidlänge l <sub>2</sub> mm	d ? für Gew.-∅ mm	Nutzlänge l <sub>3</sub> mm	Gesamtlänge l <sub>1</sub> mm	Schaft-∅ d <sub>2</sub> mm	Nutzanzahl	GUHRING		Bestell-Nr.
								1884	TiCN	
10	1	16	14	25	70	10	4	330,00 €	...	0010
12	1	20	18	31	80	12	4	417,00 €	...	0012
12	1,5	20	18	31	80	12	4	397,50 €	...	0013
16	1,5	25	24	40	90	16	5	484,50 €	...	0016
16	2	25	24	40	90	16	5	527,50 €	...	0017
20	1,5	33	30	50	105	20	5	712,00 €	...	0020
20	2	33	30	50	105	20	5	779,00 €	...	0021
20	3	33	30	50	105	20	5	695,00 €	...	0023

(W175)