

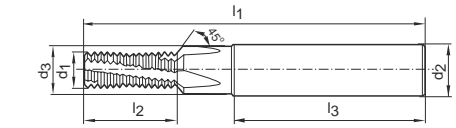
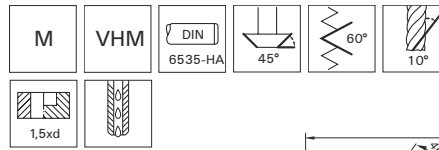
1.5

Gewindefräser, TMC SP, für Innengewinde

Ausführung: Mit innerer Kühlmittelzufuhr (ab Gewindegröße M4). 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.

Anwendung: Zum Gewindefräsen und Senken mit nur einem Werkzeug. 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 ² | < 1000 N/mm ² | < 1400 N/mm ² | ferrit./martens. | austenitisch | Duplex | GG/GTS | GGG | Titan > 850 N/mm ² | Alu < 8% Si | Alu > 8% Si | Kupfer/Kupfer-Leg. | Graphit/GFK/CFK/Duropl. | < 55 HRC | < 60 HRC | > 60 HRC | |
| V _c [m/min] | 85 | 80 | 75 | 60 | - | - | 100 | 90 | - | 200 | 150 | - | - | 70 | 50 | - | 1888 |

| Gewinde | Steigung mm | Schneidenlänge l ₂ mm | Gesamtlänge l ₁ mm | Schaft-∅ d ₂ mm | Schaftlänge l ₃ mm | Nutenzahl | GUHRING | | Bestell-Nr. |
|---------|-------------|----------------------------------|-------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------|---------|------|-------------|
| | | | | | | | 1888 | TiCN | |
| M3 | 0,5 | 5,2 | 48 | 6 | 36 | 3 | 223,00 | ∅ | ...0003 |
| M4 | 0,7 | 7,3 | 48 | 6 | 36 | 3 | 212,50 | ∅ | ...0004 |
| M5 | 0,8 | 9,2 | 54 | 6 | 36 | 3 | 212,50 | ∅ | ...0005 |
| M6 | 1 | 10,5 | 62 | 8 | 36 | 3 | 234,50 | ∅ | ...0006 |
| M8 | 1,25 | 13,7 | 74 | 10 | 40 | 3 | 279,50 | ∅ | ...0008 |
| M10 | 1,5 | 17,2 | 80 | 12 | 45 | 4 | 328,50 | ∅ | ...0010 |
| M12 | 1,75 | 20,1 | 90 | 14 | 45 | 4 | 469,00 | ∅ | ...0012 |
| M14 | 2 | 25 | 102 | 16 | 48 | 4 | 544,00 | ∅ | ...0014 |
| M16 | 2 | 27 | 102 | 18 | 48 | 4 | 687,00 | ∅ | ...0016 |

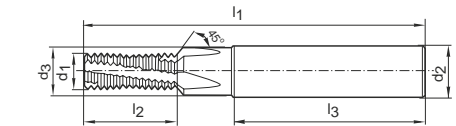
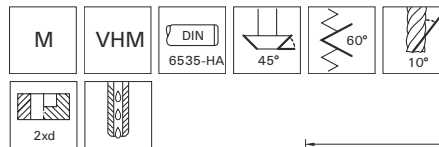
(W175)

Gewindefräser, TMC SP, für Innengewinde

Ausführung: Mit innerer Kühlmittelzufuhr (ab Gewindegröße M4). 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.

Anwendung: Zum Gewindefräsen und Senken mit nur einem Werkzeug. 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. Weitere Informationen finden Sie im technischen Anhang.



| Einsatz | STAHL | | | INOX | | | GUSS | | SOND.-LEG. | | NE-METALLE | | | GEHÄRTETER STAHL | | | Bestell-Nr. |
|------------------------|-------------------------|--------------------------|--------------------------|------------------|--------------|--------|--------|-----|-------------------------------|-------------|-------------|--------------------|-------------------------|------------------|----------|----------|-------------|
| | < 700 N/mm ² | < 1000 N/mm ² | < 1400 N/mm ² | ferrit./martens. | austenitisch | Duplex | GG/GTS | GGG | Titan > 850 N/mm ² | Alu < 8% Si | Alu > 8% Si | Kupfer/Kupfer-Leg. | Graphit/GFK/CFK/Duropl. | < 55 HRC | < 60 HRC | > 60 HRC | |
| V _c [m/min] | 85 | 80 | 75 | 60 | - | - | 100 | 90 | - | 200 | 150 | - | - | 70 | 50 | - | 1891 |

| Gewinde | Steigung mm | Schneidenlänge l ₂ mm | Gesamtlänge l ₁ mm | Schaft-∅ d ₂ mm | Schaftlänge l ₃ mm | Nutenzahl | GUHRING | | Bestell-Nr. |
|---------|-------------|----------------------------------|-------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------|---------|------|-------------|
| | | | | | | | 1891 | TiCN | |
| M3 | 0,5 | 6,7 | 48 | 6 | 36 | 3 | 223,00 | ∅ | ...0003 |
| M4 | 0,7 | 8,7 | 48 | 6 | 36 | 3 | 212,50 | ∅ | ...0004 |
| M5 | 0,8 | 10,8 | 54 | 6 | 36 | 3 | 212,50 | ∅ | ...0005 |
| M6 | 1 | 13,5 | 62 | 8 | 36 | 3 | 234,50 | ∅ | ...0006 |
| M8 | 1,25 | 18,1 | 74 | 10 | 40 | 3 | 279,50 | ∅ | ...0008 |
| M10 | 1,5 | 21,7 | 80 | 12 | 45 | 4 | 328,50 | ∅ | ...0010 |
| M12 | 1,75 | 25,4 | 90 | 14 | 45 | 4 | 469,00 | ∅ | ...0012 |
| M14 | 2 | 31 | 102 | 16 | 48 | 4 | 544,00 | ∅ | ...0014 |
| M16 | 2 | 35 | 102 | 18 | 48 | 4 | 687,00 | ∅ | ...0016 |

(W175)