

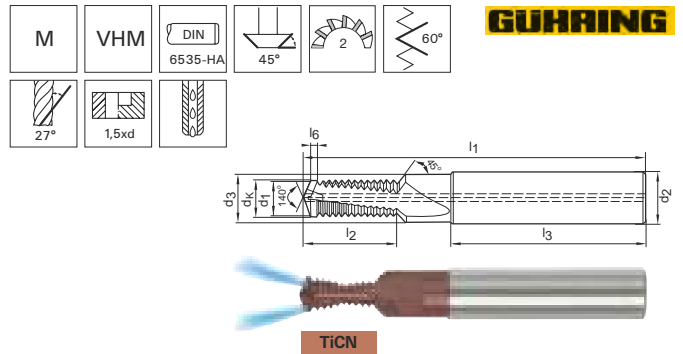
1.5

Bohrergewindefräser, DTMC 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.

Anwendung: Zum Bohren, Senken und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach DIN 13 für Durchgangs- und Grundlochbohrungen.

Hinweis: VHM-Bohrergewindefräser 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]	-	-	-	-	-	-	120	96	-	200	200	-	-	-	-	-	1897

Gewinde	Steigung mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-∅ d ₂ mm	l ₃ mm	l ₆ mm	d ₃ mm	d _k mm	Nutenzahl	GUHRING		Bestell-Nr.
										1897	TICN	
M4	0,7	6,9	48	6	36	0,7	4,5	3,3	2	412,00	∅	...0004
M5	0,8	8,7	54	6	36	0,8	5,5	4,2	2	406,50	∅	...0005
M6	1	10,9	62	8	36	1	6,6	5	2	410,50	∅	...0006
M8	1,25	13,7	74	10	40	1,25	9	6,8	2	477,50	∅	...0008
M10	1,5	18	80	12	45	1,5	11	8,5	2	544,00	∅	...0010
M12	1,75	20,8	90	14	45	1,5	13,5	10,2	2	712,00	∅	...0012
M14	2	23,6	102	16	48	1,5	15,5	12	2	904,50	∅	...0014
M16	2	26	102	18	48	1,5	17,5	14	2	1021,00	∅	...0016

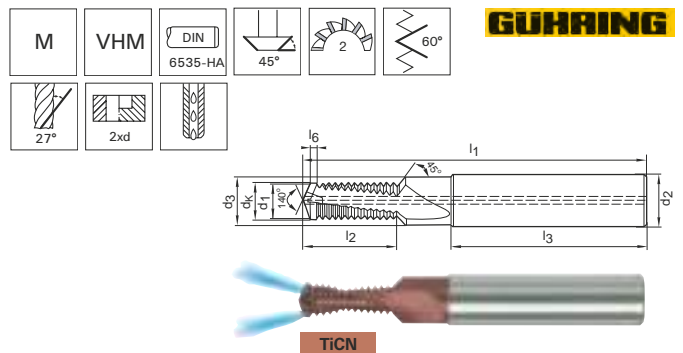
(W175)

Bohrergewindefräser, DTMC 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.

Anwendung: Zum Bohren, Senken und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach DIN 13 für Durchgangs- und Grundlochbohrungen.

Hinweis: VHM-Bohrergewindefräser 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]	-	-	-	-	-	-	120	96	-	200	200	-	-	-	-	-	1899

Gewinde	Steigung mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-∅ d ₂ mm	l ₃ mm	l ₆ mm	d ₃ mm	d _k mm	Nutenzahl	GUHRING		Bestell-Nr.
										1899	TICN	
M4	0,7	9	48	6	36	0,7	4,5	3,3	2	412,00	∅	...0004
M5	0,8	11,1	54	6	36	0,8	5,5	4,2	2	406,50	∅	...0005
M6	1	13,9	62	8	36	1	6,6	5	2	410,50	∅	...0006
M8	1,25	18,7	74	10	40	1,25	9	6,8	2	477,50	∅	...0008
M10	1,5	22,5	80	12	45	1,5	11	8,5	2	544,00	∅	...0010
M12	1,75	26,1	90	14	45	1,5	13,5	10,2	2	712,00	∅	...0012
M14	2	31,6	102	16	48	1,5	15,5	12	2	904,50	∅	...0014
M16	2	36	102	18	48	1,5	17,5	14	2	1021,00	∅	...0016

(W175)