

Grundloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Ausführung: M2–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



1630 dampf. Mit einer für den Universaleinsatz spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug im HSS-E-Bereich eine sehr leistungsstarke Grundvariante dar.



1631 TiN Mit einer für den Universaleinsatz ausgelegten Geometrie. Eine hochwertige Lösung für anspruchsvolle Anwendungen.



1632 SUPRA Spezialisierte PM-Universal-Maschinengewindebohrer für breites Einsatzspektrum im Hochleistungsbereich. HSS-E PM-Maschinengewindebohrer mit innovativer SUPRA PVD-Hartstoffbeschichtung und Geometrie für den Universaleinsatz. Dieses Werkzeug wurde speziell für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums konstruiert. HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	12	10	8	–	–	–	–	7	–	17	17	–	–	–	–	–	1684
	13	8	–	4	4	–	–	12	–	23	–	13	–	–	–	–	1630
	20	16	13	–	–	–	–	25	–	25	25	–	–	–	–	–	1700
	15	10	–	6	6	–	–	12	–	23	–	13	–	–	–	–	1631
	20	15	–	7	7	–	–	15	–	30	–	18	–	–	–	–	1632
	15	10	8	–	–	–	–	25	–	25	25	–	–	–	–	–	1674

						format	format	format	format	format	GUHRING	Bestell-Nr.
						1684	1630	1700	1631	1632	1674	
						dampf.	dampf.	TiN	TiN	SUPRA	TiN	
						€	€	€	€	€	€	
Gewinde	Steigung	Gesamt-länge	Schaft-Ø	Schaft-■	Kern-loch-Ø							
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	23,10	24,60	–	28,70	33,50	–	...0020
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	24,50	–	–	–	–	–	...0022
M2,3*	0,4	45	2,8	2,1	1,9	25,30	–	–	–	–	–	...0023
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	21,20	–	–	–	–	–	...0025
M2,6*	0,45	50	2,8	2,1	2,1	23,60	–	–	–	–	–	...0026
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	18,65	21,30	20,80	24,90	29,00	47,00	...0030
M3,5	0,6	56	4	3	2,9	19,45	–	–	–	–	–	...0035
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	18,65	21,30	22,40	24,90	29,00	45,20	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	19,15	21,90	23,00	25,70	30,00	46,20	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	19,15	21,90	23,60	25,70	30,00	57,90	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	22,70	25,90	26,90	30,30	35,30	63,20	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	27,10	30,70	33,80	35,80	41,90	82,20	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	34,90	40,20	50,70	46,80	54,70	98,60	...0120
M14	2	110	11	9	12	46,90	51,00	–	59,30	69,60	164,50	...0140
M16	2	110	12	9	14	49,70	57,00	69,60	66,30	77,70	141,00	...0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	74,50	81,50	–	94,70	111,00	219,00	...0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	74,50	84,50	103,50	98,20	116,00	226,00	...0200
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	107,50	110,50	–	129,00	167,00	–	...0220
M24	3	160	18	14,5	21	98,40	107,50	–	125,00	162,00	–	...0240
M27	3	160	20	16	24	135,00	–	–	–	–	–	...0270
M30	3,5	180	22	18	26,5	162,00	–	–	–	–	–	...0300

* In DIN 13 nicht mehr enthalten.

(W164)

(W168)

(W166)

(W168)

(W168)

(W165)