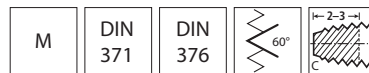


## Maschinengewindeformer

**Ausführung:** Mit Schmiernuten.  
M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.  
M12–M16 DIN 376 mit Überlaufschaft.  
**Toleranzfeld "X" kennzeichnet einen speziellen Toleranzbereich für Gewindeformer, da das verformte Material zum Zurückfedern neigt.**

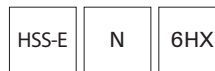
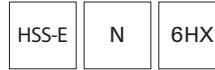
**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



1589

CUPRIC

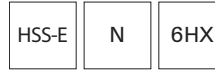
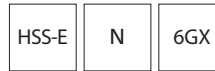
HSS-E-Gewindeformer mit CUPRIC PVD-Hartstoffbeschichtung. Eine Polygongeometrie und ein optimiertes Kantenverrundungsverfahren tragen zu einer hohen Wirtschaftlichkeit bei.



1783

TiN

Toleranzfeld 6GX mit **Übermaß 0,02–0,04 mm**. Für den Einsatz bei Werkstücken, die beim Schneiden zum Zurückfedern neigen, galvanisiert werden oder beim Härten leicht schrumpfen.



1588

SUPRA

HSS-E PM-Gewindeformer mit SUPRA-Hartstoffbeschichtung. Eine Polygongeometrie und ein optimiertes Kantenverrundungsverfahren tragen zu einer hohen Wirtschaftlichkeit bei.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit/ martens.	austenitisch	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 <sub>c</sub> [m/min]	20	18	–	7	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1588
	20	18	–	–	–	–	–	–	–	–	–	15	–	–	–	–	1589
	10	8	6	12	10	8	–	23	6	45	35	–	–	–	–	–	1780
	10	8	6	12	10	8	–	23	6	45	35	–	–	–	–	–	1783
	15	15	12	6	8	–	–	–	6	17	–	–	–	–	–	–	1784

Gewinde	Steigung mm	Gesamt- länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	format	format	format	GUHRING	format	Bestell-Nr.
						1589	1780	1783	1784	1588	
						CUPRIC	TiN	TiN	TiCN	SUPRA	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,8	–	26,10	39,20	63,20	–	...0001
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,8	27,40	–	–	–	37,20	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,7	–	26,10	40,50	55,20	–	...0003
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,7	27,40	–	–	–	37,20	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,65	–	27,50	42,20	57,00	–	...0005
M5	0,8	70	6	4,9	4,65	29,00	–	–	–	39,40	...0050
M6	1	80	6	4,9	5,55	–	27,50	42,00	66,10	–	...0007
M6	1	80	6	4,9	5,55	29,00	–	–	–	39,40	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	7,4	–	32,40	51,10	74,10	–	...0009
M8	1,25	90	8	6,2	7,4	34,00	–	–	–	51,20	...0080
M10	1,5	100	10	8	9,25	–	41,60	65,30	101,00	–	...0011
M10	1,5	100	10	8	9,25	43,80	–	–	–	61,70	...0100
M12	1,75	110	9	7	11,2	–	50,00	77,70	124,00	–	...0013
M12	1,75	110	9	7	11,2	52,70	–	–	–	83,40	...0120
M16	2	110	12	9	15	–	82,10	–	200,50	–	...0015
M16	2	110	12	9	15,1	86,70	–	–	–	131,50	...0160
M20	2,5	140	16	12	18,9	122,50	–	–	–	170,50	...0200
						(W170)	(W170)	(W170)	(W165)	(W170)	