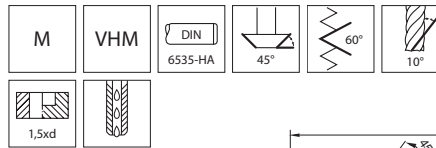
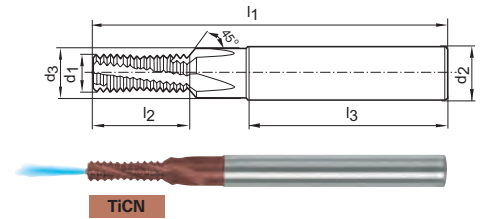


Gewindefräser, TMC SP, mit Innenkühlung, für Innengewinde

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.

**GUHRING**

TICN

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-Ø d ₂ mm	Schaftlänge l ₃ mm	Nutenzahl	GUHRING		Bestell-Nr.
							1888	TICN	
M3	0,5	5,2	48	6	36	3	198,50	◇	...0003
M4	0,7	7,3	48	6	36	3	189,00	◇	...0004
M5	0,8	9,2	54	6	36	3	189,00	◇	...0005
M6	1	10,5	62	8	36	3	208,00	◇	...0006
M8	1,25	13,7	74	10	40	3	254,00	◇	...0008
M10	1,5	17,2	80	12	45	4	299,50	◇	...0010
M12	1,75	20,1	90	14	45	4	434,50	◇	...0012
M14	2	25	102	16	48	4	504,50	◇	...0014
M16	2	27	102	18	48	4	641,50	◇	...0016

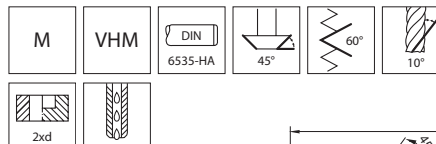
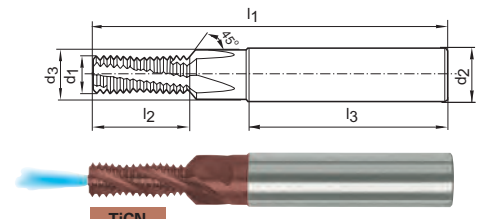
(W175)

Gewindefräser, TMC SP, mit Innenkühlung, 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.

**GUHRING**

TICN

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-Ø d ₂ mm	Schaftlänge l ₃ mm	Nutenzahl	GUHRING		Bestell-Nr.
							1891	TICN	
M3	0,5	6,7	48	6	36	3	212,00	◇	...0003
M4	0,7	8,7	48	6	36	3	202,00	◇	...0004
M5	0,8	10,8	54	6	36	3	202,00	◇	...0005
M6	1	13,5	62	8	36	3	221,50	◇	...0006
M8	1,25	18,1	74	10	40	3	267,00	◇	...0008
M10	1,5	21,7	80	12	45	4	313,00	◇	...0010
M12	1,75	25,4	90	14	45	4	447,50	◇	...0012
M14	2	31	102	16	48	4	517,00	◇	...0014
M16	2	35	102	18	48	4	655,00	◇	...0016

(W175)