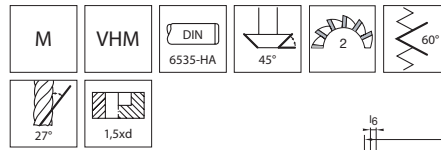
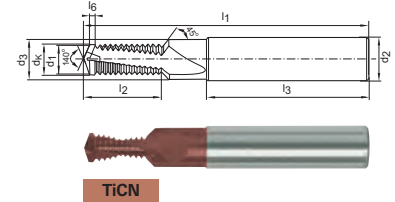


Bohrergewindefräser, DTMC SP, für Innengewinde

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-Gewindefräser für weitere Gewindearten (NC, 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.	austeni- tisch	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	-	-	-	-	-	1893

Gewinde	Steigung mm	Schneiden- länge l ₂ mm	Gesamt- länge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ mm	l ₃ mm	l ₆ mm	d ₃ mm	d _k mm	Nuten- zahl	GUHRING		Bestell-Nr.
										1893	TiCN	
M3	0,5	5,4	48	6	36	0,5	3,4	2,5	2	328,50	€	...0003
M4	0,7	6,9	48	6	36	0,7	4,5	3,3	2	269,00	€	...0004
M5	0,8	8,7	54	6	36	0,8	5,5	4,2	2	263,50	€	...0005
M6	1	10,9	62	8	36	1	6,6	5	2	253,00	€	...0006
M8	1,25	13,7	74	10	40	1,25	9	6,8	2	315,00	€	...0008
M10	1,5	18	80	12	45	1,5	11	8,5	2	376,00	€	...0010
M12	1,75	20,8	90	14	45	1,5	13,5	10,2	2	530,50	€	...0012
M14	2	23,6	102	16	48	1,5	15,5	12	2	708,00	€	...0014
M16	2	26	102	18	48	1,5	17,5	14	2	768,00	€	...0016

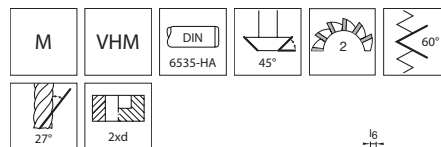
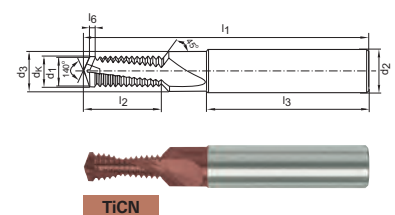
(W173)

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.

**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.	austeni- tisch	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	-	-	-	-	-	1895

Gewinde	Steigung mm	Schneiden- länge l ₂ mm	Gesamt- länge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ mm	l ₃ mm	l ₆ mm	d ₃ mm	d _k mm	Nuten- zahl	GUHRING		Bestell-Nr.
										1895	TiCN	
M3	0,5	6,9	48	6	36	0,5	3,4	2,5	2	318,00	€	...0003
M4	0,7	9	48	6	36	0,7	4,5	3,3	2	282,50	€	...0004
M5	0,8	11,1	54	6	36	0,8	5,5	4,2	2	276,50	€	...0005
M6	1	13,9	62	8	36	1	6,6	5	2	266,00	€	...0006
M8	1,25	18,7	74	10	40	1,25	9	6,8	2	328,50	€	...0008
M10	1,5	22,5	80	12	45	1,5	11	8,5	2	389,50	€	...0010
M12	1,75	26,1	90	14	45	1,5	13,5	10,2	2	544,50	€	...0012
M14	2	31,6	102	16	48	1,5	15,5	12	2	720,00	€	...0014
M16	2	36	102	18	48	1,5	17,5	14	2	782,50	€	...0016

(W173)