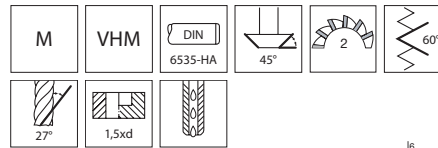
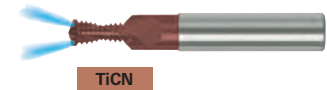
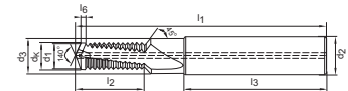


Bohrgewindefräser, DTMC SP, mit Innenkühlung, für Innengewinde

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-Bohrgewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.

**GUHRING**

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	–	–	–	–	–	1897

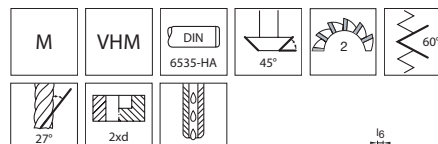
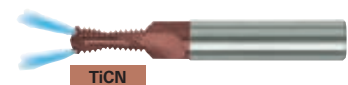
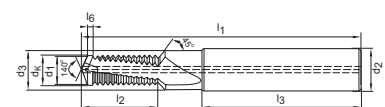
										GUHRING		Bestell-Nr.
										1897	TICN	
Gewinde	Steigung mm	Schneiden- länge l ₂ mm	Gesamt- länge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ mm	l ₃ mm	l ₆ mm	d ₃ mm	d _k mm	Nuten- zahl	€		
M4	0,7	6,9	48	6	36	0,7	4,5	3,3	2	368,50	◇	...0004
M5	0,8	8,7	54	6	36	0,8	5,5	4,2	2	362,50	◇	...0005
M6	1	10,9	62	8	36	1	6,6	5	2	352,00	◇	...0006
M8	1,25	13,7	74	10	40	1,25	9	6,8	2	414,50	◇	...0008
M10	1,5	18	80	12	45	1,5	11	8,5	2	475,50	◇	...0010
M12	1,75	20,8	90	14	45	1,5	13,5	10,2	2	629,50	◇	...0012
M14	2	23,6	102	16	48	1,5	15,5	12	2	808,00	◇	...0014
M16	2	26	102	18	48	1,5	17,5	14	2	867,00	◇	...0016
(W173)												

Bohrgewindefräser, DTMC SP, mit Innenkühlung, 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-Bohrgewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.

**GUHRING**

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	–	–	–	–	–	1899

										GUHRING		Bestell-Nr.
										1899	TICN	
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	€		
M4	0,7	9	48	6	36	0,7	4,5	3,3	2	382,00	◇	...0004
M5	0,8	11,1	54	6	36	0,8	5,5	4,2	2	376,00	◇	...0005
M6	1	13,9	62	8	36	1	6,6	5	2	365,50	◇	...0006
M8	1,25	18,7	74	10	40	1,25	9	6,8	2	427,50	◇	...0008
M10	1,5	22,5	80	12	45	1,5	11	8,5	2	488,50	◇	...0010
M12	1,75	26,1	90	14	45	1,5	13,5	10,2	2	642,50	◇	...0012
M14	2	31,6	102	16	48	1,5	15,5	12	2	820,00	◇	...0014
M16	2	36	102	18	48	1,5	17,5	14	2	881,50	◇	...0016
(W173)												