



GÜHRING

NETTO PREIS AKTION

gültig bis 30.06.2024

SC-Line Gewindefräser

SC-Line Gewindefräser für 100 % mehr Standzeit
und bis zu 50 % kürzere Bearbeitungszeiten

CNC Gühro ThreadMill v3.0

neu

CNC Gühro ThreadMill

FINDEN SIE DAS OPTIMALE CNC-PROGRAMM

FÜR IHREN GEWINDEFRÄSER

NEUE VERSION V3.0



Version v3.0 kann noch mehr:

- 1. Neue Artikel und Abmessungen**
z.B. zirkulare Bohrgewinde-, Mikrogewinde- und Universalgewindefräser
- 2. Inch als Maßeinheit wählbar**
mit 5 Nachkommastellen für genaueste Angaben
- 3. Größere Auswahl an Gewindenormen**
NEU: konische Gewinde (55°) & Panzerrohrgewinde (80°)
- 4. Erweiterung bei der Werkzeugwahl**
durch Infos zur Werkzeugbeschichtung
(jetzt auch mit neuer SIRIUS-Beschichtung)
- 5. Überarbeiteter CNC-Code**
mit zusätzlichen Werten (Gewindetiefe, Vorschub) & Steuerungstypen

TOP-PERFORMER IM GEWINDEFRÄSEN

Mit unseren Gewindefräsern lassen sich prozesssicher Gewinde von hoher Qualität herstellen. So sorgt der SC-MTM3 SP dank seiner optimierten Geometrie für kurze Bearbeitungszeiten auch bei kleinen Durchmessern.

ERHÖHTE SCHNEIDENANZAHL

mit bis zu acht Schneiden kann der SC-MTM3 SP deutlich schneller zerspanen. Die Bearbeitungszeit verkürzt sich um bis zu 50 % – auch im Bereich der Mikrobearbeitung.



LINKSSCHNEIDENDE GEOMETRIE

Dank neuer linksschneidender Geometrie kann insbesondere im Gleichlaufverfahren bis zu 100 % mehr Standmenge erzielt werden.

ERHÖHTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT

Durch die Kombination aus neuem Hartmetall, Sirius-Beschichtung und neuer Werkzeuggeometrie können die Gewinde länger lehrhaltig gefertigt werden. Eine Radiuskorrektur ist erst deutlich später erforderlich.



Bauteil: Gehäuse

Gewindeabmessung: M6x(1) – 6H

Gewindetiefe: 14 mm

Werkzeug: SC-MTM3 SP, M6, 2,5xD, mit IK, Z = 6

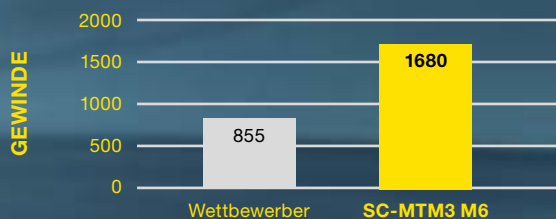
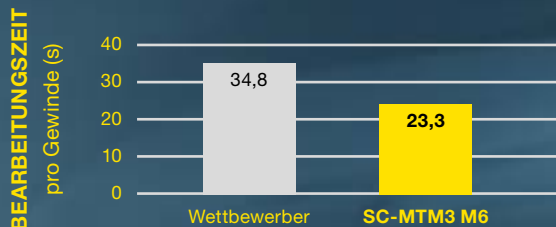
Material: VA, 1.4301

Kühlschmiermittel: Emulsion 7 %

Parameter: $v_c = 60$ m/min, $f_z = 0,03$ mm [Gleichlauf]

Bemerkung: Werkzeug ist linksgenutet, linksschneidend [Linkslauf M4]

- 1680 Gewinde mit nur einer CNC-Radiuskorrektur
- keine Ausbrüche
- bessere Oberflächenqualität



neu

JETZT BIS 3xD Art.-Nr. 4001

BIS 4xD Art.-Nr. 4477



Mikrogewindefräser für Metrische ISO-Gewinde

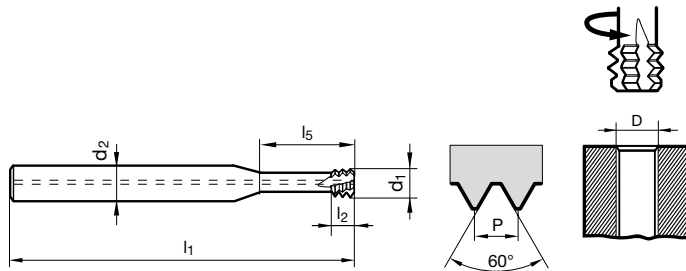
Artikel-Nr. **4001**



M1.6 - M3 mit 2 Kühlrillen • mit Innenkühlung ab M3.5 • Drehrichtung links



H = 55 HRC



Norm
Artikel-Nr.

Werknorm

4001

d1	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Bestell-Nr.	Netto/Stück
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M1,6	0,350	1,20	3,00	39,00	1,10	4,80	3	4001 1.600	63,00 €
M1,8	0,350	1,40	3,00	39,00	1,10	5,40	4	4001 1.800	63,00 €
M2	0,400	1,55	3,00	39,00	1,20	6,00	4	4001 2.000	63,00 €
M2,5	0,450	1,95	3,00	39,00	1,40	7,50	4	4001 2.500	63,00 €
M3	0,500	2,40	3,00	39,00	1,50	9,50	5	4001 3.000	63,00 €
M3,5	0,600	2,80	6,00	58,00	1,80	11,00	5	4001 3.500	68,00 €
M4	0,700	3,20	6,00	58,00	2,10	12,50	5	4001 4.000	68,00 €
M5	0,800	4,00	6,00	58,00	2,40	16,00	6	4001 5.000	68,00 €
M6	1,000	4,80	6,00	58,00	3,00	20,00	6	4001 6.000	68,00 €
M8	1,250	5,95	8,00	73,00	3,80	24,00	7	4001 8.000	68,00 €
M10	1,500	7,80	8,00	73,00	4,50	33,00	7	4001 10.000	76,00 €
M12	1,750	9,00	10,00	84,00	5,30	38,00	7	4001 12.000	98,00 €
M16	2,000	11,80	12,00	100,00	6,00	48,00	8	4001 16.000	126,00 €
M20	2,500	15,00	16,00	105,00	7,50	60,00	8	4001 20.000	163,00 €

Mikrogewindefräser für Metrische ISO-Gewinde

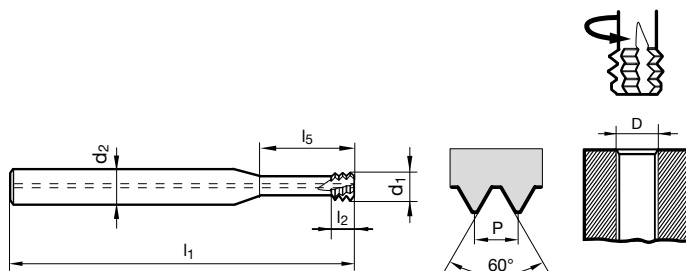
Artikel-Nr. **4477**



M2 - M3 mit 2 Kühlrillen • mit Innenkühlung ab M4 • Drehrichtung links



H = 55 HRC



Norm
Artikel-Nr.

Werknorm

4477

d1	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Bestell-Nr.	Netto/Stück
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M2	0,400	1,55	3,00	39,00	1,20	8,00	4	4477 2.000	63,00 €
M2,5	0,450	1,95	3,00	39,00	1,40	10,00	4	4477 2.500	63,00 €
M3	0,500	2,40	3,00	39,00	1,50	12,50	4	4477 3.000	63,00 €
M4	0,700	3,20	6,00	58,00	2,10	16,50	4	4477 4.000	68,00 €
M5	0,800	4,00	6,00	58,00	2,40	20,50	4	4477 5.000	68,00 €
M6	1,000	4,80	8,00	73,00	3,00	24,50	6	4477 6.000	68,00 €
M8	1,250	6,20	8,00	73,00	3,80	32,50	6	4477 8.000	68,00 €
M10	1,500	8,00	10,00	84,00	4,50	40,50	6	4477 10.000	76,00 €
M12	1,750	9,60	12,00	100,00	5,30	48,50	6	4477 12.000	98,00 €
M16	2,000	12,50	14,00	115,00	6,00	64,50	6	4477 16.000	126,00 €
M20	2,500	15,80	16,00	130,00	7,50	80,50	6	4477 20.000	163,00 €

SC-Line Gewindefräser SC-MTM3



Zerspanungsgruppe	v _c (m/min)	fz (mm/z) bei Frästeil-Ø (d1)										
		1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
P1.1.1 Unlegierter Stahl, geglüht, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	100	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P1.1.2 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	100	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P1.1.3 Unlegierter Stahl, geglüht, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	100	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P1.1.4 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	100	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P1.1.5 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 850 N/mm ² , 250 HB	100	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P1.1.6 Unlegierter Stahl, geglüht, 0,75 % C, Rm 915 N/mm ² , 270 HB	100	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P1.1.7 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,75 % C, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	100	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P2.1.1 Niedriglegierter Stahl, geglüht, Rm 610 N/mm ² , 180 HB	90	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P2.1.2 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 930 N/mm ² , 275 HB	90	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P2.1.3 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	90	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P2.1.4 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1190 N/mm ² , 350 HB	90	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P3.1.1 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, geglüht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	80	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
P3.1.2 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gehärtet und angelassen, Rm 1100 N/mm ² , 325 HB	80	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
M1.1.1 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, mit Zerspanungsadditiven	65	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
M1.1.2 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, geglüht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	65	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
M1.1.3 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet, Rm 810 N/mm ² , 240 HB	65	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
M2.1.1 Nichtrostender Stahl, austenitisch, abgeschreckt, 180 HB	60	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
M2.2.1 Duplexstahl, hochfeste nichtrostende Stähle	55	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
K1.1.1 Grauguss, perlitisch/ferritisch, 180 HB	140	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
K1.1.2 Grauguss, perlitisch/martensitisch, 260 HB	140	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
K1.2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, ferritisch, 160 HB	115	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
K1.2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, perlitisch, 250 HB	115	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
K1.3.1 Temperguss, ferritisch, 130 HB	115	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
K1.3.2 Temperguss, perlitisch, 230 HB	115	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
K2.1.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit (GJV)	100	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
K2.2.1 Austenitisch-ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	100	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,065
N1.1.1 Aluminium-Knetlegierungen, nicht aushärtbar, 60 HB	280	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N1.1.2 Aluminium-Knetlegierungen, ausgehärtet, 100 HB	280	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N2.1.1 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, ≤ 12 % Si, 75 HB	250	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N2.1.2 Aluminium-Gusslegierungen, ausgehärtet, ≤ 12 % Si, 90 HB	250	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N2.1.3 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, > 12 % Si, 130 HB	250	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N3.1.1 Kupfer und Kupferlegierungen: Automatenlegierung, Pb > 1 %	140	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N3.1.2 Kupfer und Kupferlegierungen: CuZn, CuSnZn	140	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N3.1.3 Kupfer und Kupferlegierungen: CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	110	0,010	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060
N4.1.1 Nichtmetallische Werkstoffe: Duroplaste, Faserverstärkte Kunststoffe	300	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N4.1.2 Nichtmetallische Werkstoffe: Hartgummi, Holz usw.	300	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
N4.1.3 Nichtmetallische Werkstoffe: Graphit	300	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070
S1.1.1 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, geglüht, 200 HB	55	0,005	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
S1.1.2 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, ausgehärtet, 280 HB	55	0,005	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
S1.1.3 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, geglüht, 250 HB	55	0,005	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
S1.1.4 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet, 350 HB	55	0,005	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
S1.1.5 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegossen, 320 HB	55	0,005	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
S2.1.1 Titanlegierungen, Reintitan, Rm 400 N/mm ²	40	0,005	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
S2.1.2 Titanlegierungen, Alpha- und Beta-Legierungen, ausgehärtet, Rm 1050 N/mm ²	40	0,005	0,010	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
H1.1.1 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 55 HRC	50	0,005	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
H1.1.2 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 60 HRC												
H1.1.3 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, > 60 HRC												
H2.1.1 Hartguss, gegossen, 400 HB												
H2.1.2 Hartguss, gehärtet und angelassen, < 55 HRC												



SC-Line Gewindefräser

197 538/23033-XI-09 | Printed in Germany | 2023

GÜHRING

Gühring KG | Herderstraße 50–54 | 72458 Albstadt | Deutschland
Telefon: +49 74 31 17-0 | info@guehring.de | www.guehring.com

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.

Aktions-Nettopreise gültig bis 30.06.2024. Alle Preise in EURO zzgl. ges. MwSt. Preise nur in Deutschland gültig.