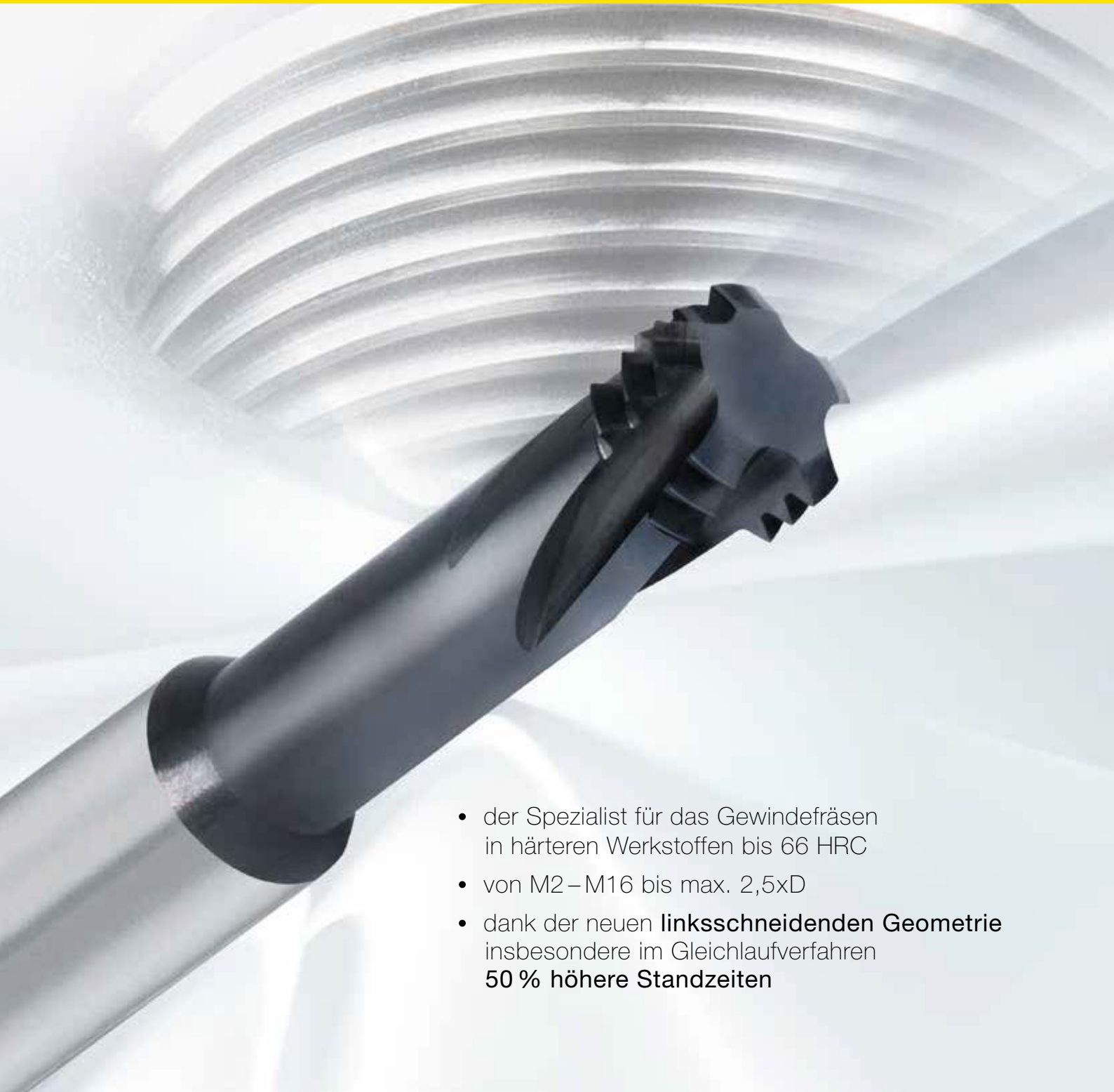


GÜHRING



- der Spezialist für das Gewindefräsen in härteren Werkstoffen bis 66 HRC
- von M2 – M16 bis max. 2,5xD
- dank der neuen **linksschneidenden Geometrie** insbesondere im Gleichlaufverfahren **50 % höhere Standzeiten**

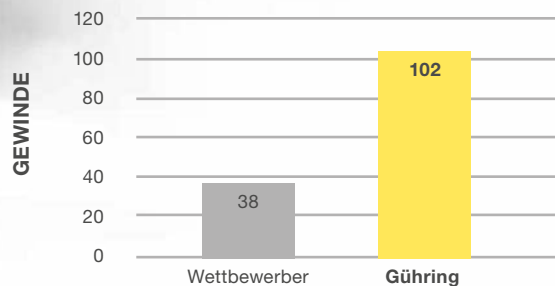
VHM-Gewindefräser für die Hartbearbeitung

GÜHRING – WELTWEIT IHR PARTNER

MTMH-3 SP

GEWINDEFÄHRER für die Hartbearbeitung (50–66 HRC)

Bauteil:	Führungsleiste
Gewindeabmessung:	M6x(1), Tiefe 14 mm, Sackloch
Werkzeug:	Artikel 4496_M6 MTMH-3 SP 2,5xD
Werkstoff:	1.2379 / HRC 63 +2
Kernloch:	Ø 5,1 mm
Kühlung:	trocken
Parameter:	$v_c = 45 \text{ m/min}$, $f_z = 0,035 \text{ mm}$ (Gleichlauf)
Schnittaufteilung:	2-fach Radial (2/3 – 1/3)
CNC-Radiuskorrektur:	2 Korrekturen
Standzeit:	102 Gewinde



NEU

Die Programmiersoftware
für Gewindefräser und Bohrgewindefräser

CNC Gührö ThreadMill

Schnittwertempfehlung

MTMH-3 SP 2,5xD [Bitte beachten, Linkslauf M4]

ISO	Werkstoffgruppe	Zugfestigkeit	Materialbeispiel	Werkstoff-Nr.	Schnittgeschw. v_c (m/min)	Gewindeabmessung / Vorschub pro Zahn [f_z]												
						M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	
						f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	
P P3	Legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle	800-1200 N/mm ²	42CrMo4	1.7225	70	0,015	0,020	0,020	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,070	0,070	
			36CrNiMo4	1.6511														
			X36CrMo17	1.2316														
			HS 6-5-2	1.3343														
S S1 S2	Titan und Titanlegierungen	<1200N/mm ²	Titan	3.7025	55	0,015	0,020	0,020	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,070	0,070	
			TiAl5Sn2	3.7115														
			TiAl6V4	3.7165														
	Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen	<1400N/mm ²	Hasteloy C4	2.461	45	0,015	0,020	0,020	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	0,060	0,070	0,070	
Inconel 718			2.4668															
Nimonic			2.4634															
H H1 H2	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle	50-55 HRC	Hardox	45	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,065		
		55-66 HRC	PM30															



Mikro-Gewindefräser

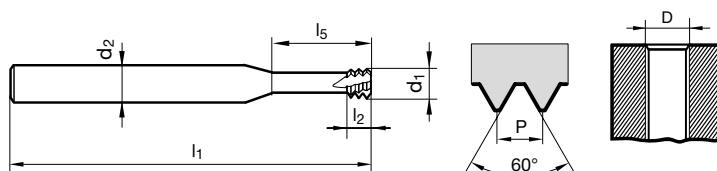
Schneidstoff **VHM**Oberfläche **A**Typ **MTMH3 SP**

Innenkühlung

Schaffform **HA**

P	○
M	○
K	○
N	○
S	●
H	●

für die Hartbearbeitung bis 66 HRC • Linkslauf M4



Werksnorm

Artikel-Nr.

4496

Rabattgruppe

108

D	P	d1	d2	l1	l2	l5	Z	Code-Nr.	Verfügbarkeit
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M2	0,400	1,550	3,000	39,000	1,200	5,000	4	2,000	●
M2,5	0,450	1,950	3,000	39,000	1,400	6,500	4	2,500	●
M3	0,500	2,350	6,000	58,000	1,500	7,500	4	3,000	●
M3,5	0,600	2,800	6,000	58,000	1,800	9,000	4	3,500	●
M4	0,700	3,100	6,000	58,000	2,100	10,000	4	4,000	●
M5	0,800	3,800	6,000	58,000	2,400	12,500	4	5,000	●
M6	1,000	4,800	6,000	58,000	3,000	15,000	4	6,000	●
M8	1,250	5,950	6,000	58,000	3,800	20,000	5	8,000	●
M10	1,500	7,800	8,000	64,000	4,500	25,000	5	10,000	●
M12	1,750	9,000	10,000	73,000	5,300	30,000	6	12,000	●
M16	2,000	11,800	12,000	84,000	6,000	35,000	6	16,000	●



Bohren

Gewindebohren/
-fräsen/-formen

Fräsen

Senken

Reiben

PKD

Dienstleistungen

Werkzeugaufnahmen

Sonderlösungen

Einstechsysteme

GÜHRING

Postfach 100247 • 72423 Albstadt
Herderstraße 50-54 • 72458 Albstadt

T (0 74 31) 17-0
F (0 74 31) 17-21279

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.