



GÜHRING

**Klemmhalter mit verkürzter Kopflänge für das
prozesssichere Abstechen auf Langdrehmaschinen**

neu

**Erweiterung WSP mit VA Spanformer
um Stechbreite 2,00 mm**



System 222

Werkzeugsystem zum Ein- und Abstechen

System 222

2 Schneiden 22 mm Länge

2 Schneiden & 22 mm Länge

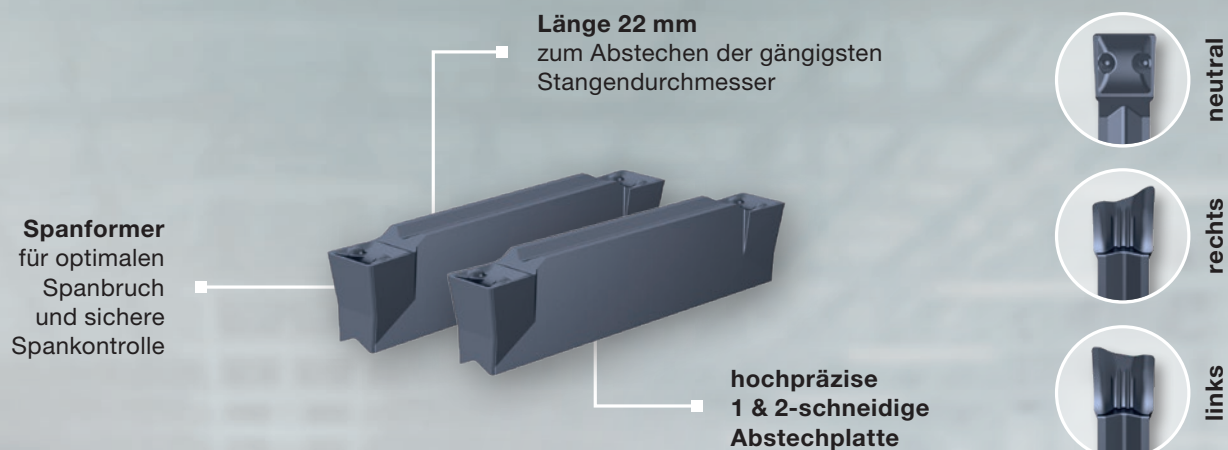
Zum Ein- und Abstechen gängiger Stangendurchmesser

Prozesssicherheit ist ein entscheidender Faktor beim Abstechen, da es sich häufig um den letzten Bearbeitungsschritt an einem Bauteil handelt. Bringt das Zerspanungswerkzeug hier keine Performance, kann das fertige Bauteil beschädigt werden. Deshalb ist es wichtig, ein Stechwerkzeug einzusetzen, dessen Geometrie, Schneidstoff und Beschichtung speziell für diese Anwendung entwickelt wurden.

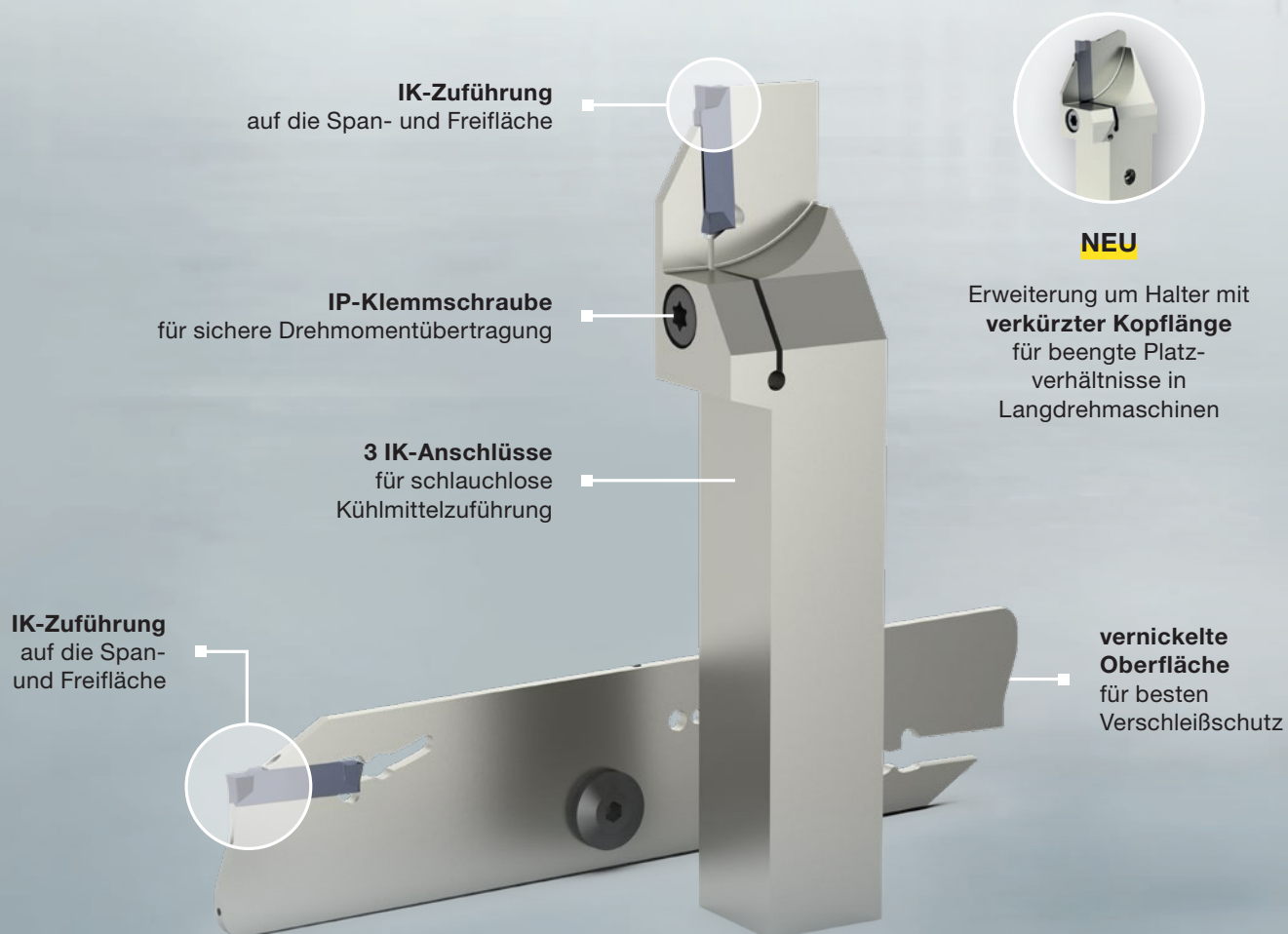
Hier setzt das System 222 von Gühring an: Die Schneidplatten eignen sich ideal für allgemeine Anwendungen in Stahlwerkstoffen – dank einer optimalen Kombination aus effektivem Spanformer, abgestimmtem Hartmetall und verschleißfester Beschichtung. Der Spanformer sorgt für eine gezielte Späneinschnürung, sodass die Späne zuverlässig abfließen, ohne sich zu verklemmen. Zusätzlich stehen speziell entwickelte Varianten für die Bearbeitung rostfreier Stähle (VA) und NE-Metalle zur Verfügung. Das umfangreiche Sortiment an Klemmhaltern und Abstechschwertern ist sowohl mit als auch ohne innere Kühlmittelzufuhr erhältlich.

- konstante und höhere Standzeit als der Wettbewerber
- prozesssicher dank sehr guter Späneinschnürung
- exzellente Oberflächengüte

Schneidplatten



Klemmhalter & Abstechschwert





System 222 Erweiterung für Langdrehmaschinen

Hohe Flexibilität beim Ein- und Abstechen

Das System 222 zum Ein- und Abstechen wird erweitert

Optimierte Kopflänge für beengte Platzverhältnisse in Langdrehmaschinen.

Noch mehr Flexibilität beim Ein- und Abstechen: Dafür sorgen die neuen Klemmhalter mit optimierter Kopflänge, die sich optimal für beengte Platzverhältnisse in Langdrehmaschinen eignen.

Sie zeichnen sich durch ihre neu entwickelte Klemmschraube mit beidseitigem Torx-Plus in derselben Größe aus. Dadurch lassen sich die Wendeschneidplatten sowohl von oben als auch von unten spannen.

x **Standmenge** um 80 % erhöht

-  **X** hohe Standzeit
-  **X** maximale Stabilität
-  **X** prozesssichere Spanabfuhr



optimierte IK-Zuführung
auf die Frei- & Spanfläche

beidseitige Torx-Plus-Schraube
ermöglicht das Spannen von oben und unten

vernickelte Oberfläche
für besten Verschleißschutz

hochfester Schneidstoff
für eine gute Standzeit

verschiedene Ausführungen
für Plattenbreite 2 mm

Anwendungsbeispiel

Bauteil: Antriebswelle, 42CrMo4

Werkzeug: Wendeschneidplatte: 26601 22.020; Halter: 26106

Kundenziel: Oberflächengüte von $R_z = 3-6 \mu\text{m}$,
sehr gute Späneinschnürung, konstante Standzeit

Schwierigkeit: Standzeit schwankend, ca. 500 Abstiche, schlechte
Oberfläche $R_z = 8-15 \mu\text{m}$; Späneinschnürung zu gering

Schnittdaten: **Gühring**

v_c 170 m/min

f 0,10 mm/U

Wettbewerb

v_c 170 m/min

f 0,08 mm/U

Standmenge: 900 Abstiche

500 Abstiche

Technische Hinweise

Artikelbezeichnungen

Artikelbezeichnungen Wendeschneidplatte

Bestellnummer Beispiel: **GZ222.0300.020.PM.01.N/R/L.08**

	System	Plattenbreite	Eckenradius	Spanformer	Einsatzbereich	Ausführung	Winkel (bei R/L)
GZ	222	0300	020	PM	01	N/R/L	08

Artikelbezeichnungen Halter

Bestellnummer Beispiel: **GH222.2020.109.00.03.R.IK.52**

	System	Schaftgröße	Gesamtlänge	WSP-Position	Größe	Ausführung	Innenkühlung	D max
GH	222	2020	109	00	03	R/L	IK	52

Artikelbezeichnungen Absteichschwert

Bestellnummer Beispiel: **GS222.0032.147.03.02.N.IK**

	System	Höhe	Gesamtlänge	Größe	Anzahl Plattensitze	neutrale Ausführung	Innenkühlung
GS	222	0032	147	03	02	N	IK

Perfekt kombiniert: Zuordnung Wendeschneidplatte und Halter

Nicht jede Schneidplatte passt auch in jeden Halter. Die zueinander passenden Produkte finden Sie, indem Sie sich an den Tabellenwerten auf den jeweiligen Produktseiten orientieren: Wenn die Stechbreiten bei beiden Produkten übereinstimmen, kann die Schneidplatte im entsprechenden Werkzeughalter verwendet werden.

Beispiel Halter

h mm	b mm	L mm	l2 mm	h1 mm	f1 mm	Dmax. mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
10,00	10,00	125,00	30,00	10,00	9,00	26,00	2,0	22,110	GH222.1010.125.00.02.R.00.26
12,00	12,00	125,00	34,00	12,00	10,50	34,00	3,0	22,020	GH222.1212.125.00.03.R.00.34
12,70	12,70	126,15	34,00	12,70	11,20	34,00	3,0	22,030	GH222.0500.500.00.03.R.00.34
15,87	15,87	127,00	39,50	15,87	14,37	45,00	3,0	22,040	GH222.0625.500.00.03.R.00.45
16,00	16,00	125,00	39,50	16,00	14,50	45,00	3,0	22,050	GH222.1616.125.00.03.R.00.45
19,05	19,05	127,00	45,00	19,05	19,05	52,00	3,0	22,060	GH222.0750.500.00.03.R.00.52

Beispiel Wendeschneidplatte

Stechbreite (b) mm	L mm	R mm	tmax. mm	Code-Nr.	Bezeichnung
2,0	22,00	0,20	21,00	22,020	GZ222.0200.020.PP.02.N
3,0	22,00	0,20	21,00	22,030	GZ222.0300.020.PP.02.N



P	M	K	N	S	H	Werkzeug-Darstellung	Typ	Schneid- richtung	Schneid- stoff	Ober- fläche	Artikel- Nr.	Seite
WSP zum Abstechen												
●	○	○	○	○	○		GZ222		VHM	F	26601	10
●	○	○	○	○	○		GZ222		VHM	F	26602	10
●	○	○	○	○	○		GZ222		VHM	F	26603	10
●	○	○	○	○	○		GZ122		VHM	F	26604	11
●	●	●	○	●	●		GZ222		VHM	a	26605	11
			●				GZ222		VHM	○	26607	12
			●				GZ222		VHM	○	26608	12
			●				GZ222		VHM	○	26609	12



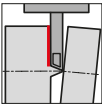
Werkzeug-Darstellung	Typ	Ausführung	Artikel-Nr.	Seite
Vierkantschafthalter gerade, Außenbearbeitung, ohne IK				
	GH222		26100	13
	GH222		26101	13
	GH222		26104	14
	GH222		26105	14
Vierkantschafthalter gerade, Außenbearbeitung, mit IK				
	GH222		26102	15
	GH222		26103	15
	GH222		26106	16
	GH222		26107	16
Abstechschwert, ohne IK				
	GS222		26200	17
Abstechschwert, mit IK				
	GS222		26201	18
Verstärktes Abstechschwert, ohne IK				
	GS222		26202	19
	GS222		26203	19
Verstärktes Abstechschwert, mit IK				
	GS222		26206	20
	GS222		26207	20



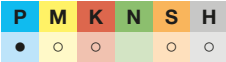
Werkzeug-Darstellung	Artikel-Nr.	Seite
Zubehör		
	25906	21
	25907	21
	25930	21
	25909	21
	25910	21
	25905	22
	25913	22
	25904	22
	25922	23
	25931	23
	25921	23



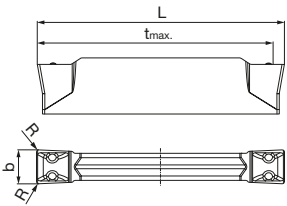
WSP zum Abstechen



mit Spanformer • Geometrie .PP gesintert • für Klemmhalter Typ
GH222/GS222



F Schnittwerte siehe Seite 24

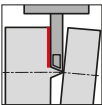


Artikel-Nr. **26601**

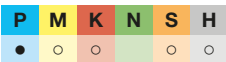


Stechbreite (b) mm	L mm	R mm	tmax. mm	Code-Nr.	Bezeichnung
2,0	22,00	0,20	21,00	22,020	GZ222.0200.020.PP.02.N
3,0	22,00	0,20	21,00	22,030	GZ222.0300.020.PP.02.N

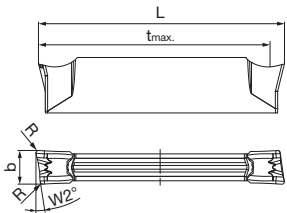
WSP zum Abstechen



mit Spanformer • Geometrie .PM gesintert • für Klemmhalter Typ
GH222/GS222



F Schnittwerte siehe Seite 24



Rechte Ausführung wie gezeichnet. Linke Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr. **26602**



Stechbreite (b) mm	L mm	R mm	W2 °	tmax. mm	Code-Nr.	Bezeichnung
3,0	22,35	0,20	8	21,00	22,030	GZ222.0300.020.PM.01.R.08

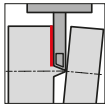
Bei linker Ausführung ändert sich die Bezeichnung auf .L

Artikel-Nr. **26603**





WSP zum Abstechen



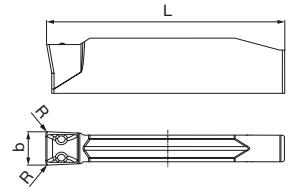
mit Spanformer • Geometrie .PP gesintert • für Klemmhalter Typ GH222/GS222



P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○

VHM	GZ122
-----	-------

F Schnittwerte siehe Seite 24

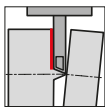


Artikel-Nr. **26604**



Stechbreite (b) mm	L mm	R mm	Code-Nr.	Bezeichnung
3,0	21,54	0,20	22,030	GZ122.0300.020.PP.02.N

WSP zum Abstechen



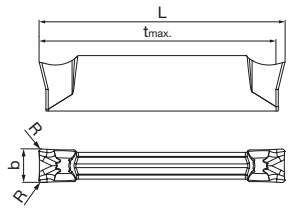
mit Spanformer • Geometrie .MP gesintert • für Klemmhalter Typ GH222/GS222



P	M	K	N	S	H
○	●	●	○	●	●

VHM	GZ222
-----	-------

a Schnittwerte siehe Seite 24



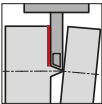
Artikel-Nr. **26605**



Stechbreite (b) mm	L mm	R mm	tmax. mm	Code-Nr.	Bezeichnung
2,0	22,00	0,20	21,00	22,020	GZ222.0200.020.MP.02.N
3,0	22,00	0,20	21,00	22,030	GZ222.0300.020.MP.02.N



WSP zum Abstechen



mit Spanformer • Geometrie .NN gesintert • für Klemmhalter Typ GH222/GS222

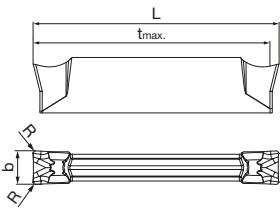


VHM

GZ222



Schnittwerte siehe Seite 25



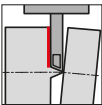
Artikel-Nr.

26607

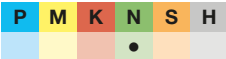


Stechbreite (b) mm	L mm	R mm	tmax. mm	Code-Nr.	Bezeichnung
3,0	22,00	0,20	21,00	22,030	GZ222.0300.020.NN.02.N

WSP zum Abstechen



mit Spanformer • Geometrie .NN gesintert • für Klemmhalter Typ GH222/GS222

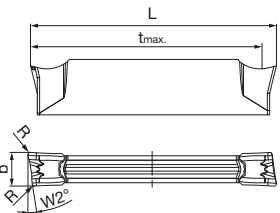


VHM

GZ222



Schnittwerte siehe Seite 24



Rechte Ausführung wie gezeichnet. Linke Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr.

26608



Stechbreite (b) mm	L mm	R mm	W2 °	tmax. mm	Code-Nr.	Bezeichnung
3,000	22,35	0,20	8	21,00	22,030	GZ222.0300.020.NN.02.R

Bei linker Ausführung ändert sich die Bezeichnung auf .L

Artikel-Nr.

26609

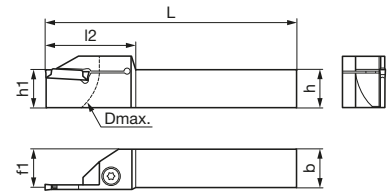



Vierkantschafthalter gerade, Außenbearbeitung, ohne IK

für WSP Typ 222 • tmax. 21 mm: maximale Stechtiefe, bis die 2.
Schneide in Eingriff kommt
ohne innere Kühlmittelzufuhr



GH222



Dmax. = 52	
max. Ø	tmax.
52	26
65	24
82	22
100	21
160	20

Rechte Ausführung wie gezeichnet. Linke Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr. **26100**



h mm	b mm	L mm	l2 mm	h1 mm	f1 mm	Dmax. mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
10,00	10,00	125,00	30,00	10,00	9,00	26,00	2,0	22,110	GH222.1010.125.00.02.R.00.26
12,00	12,00	125,00	34,00	12,00	10,50	34,00	3,0	22,020	GH222.1212.125.00.03.R.00.34
12,70	12,70	126,15	34,00	12,70	11,20	34,00	3,0	22,030	GH222.0500.500.00.03.R.00.34
15,87	15,87	127,00	39,50	15,87	14,37	45,00	3,0	22,040	GH222.0625.500.00.03.R.00.45
16,00	16,00	125,00	39,50	16,00	14,50	45,00	3,0	22,050	GH222.1616.125.00.03.R.00.45
19,05	19,05	127,00	45,00	19,05	19,05	52,00	3,0	22,060	GH222.0750.500.00.03.R.00.52
20,00	20,00	125,00	45,00	20,00	20,00	52,00	3,0	22,070	GH222.2020.125.00.03.R.00.52
25,00	25,00	150,00	45,00	25,00	25,00	52,00	3,0	22,080	GH222.2525.150.00.03.R.00.52
25,40	25,40	152,40	45,00	25,40	25,40	52,00	3,0	22,090	GH222.1000.600.00.03.R.00.52
12,00	12,00	125,00	30,00	12,00	11,00	26,00	2,0	22,120	GH222.1212.125.00.02.R.00.26
12,00	12,00	125,00	34,00	12,00	11,00	34,00	2,0	22,121	GH222.1212.125.00.02.R.00.34
12,70	12,70	127,00	30,00	12,70	11,70	26,00	2,0	22,130	GH222.0500.500.00.02.R.00.26
12,70	12,70	127,00	34,00	12,70	11,70	34,00	2,0	22,131	GH222.0500.500.00.02.R.00.34
15,87	15,87	127,00	39,50	15,87	14,87	45,00	2,0	22,140	GH222.0625.500.00.02.R.00.45
16,00	16,00	125,00	39,50	16,00	15,00	45,00	2,0	22,150	GH222.1616.125.00.02.R.00.45
19,05	19,05	127,00	39,00	19,05	19,05	45,00	2,0	22,160	GH222.0750.500.00.02.R.00.45
20,00	20,00	125,00	39,00	20,00	20,00	45,00	2,0	22,170	GH222.2020.125.00.02.R.00.45

Bei linker Ausführung ändert sich die Bezeichnung auf .L

Artikel-Nr. **26101**


Ersatzteile

Artikel-Nr.	Spannschraube	Anzugsmoment Nm	Bezeichnung
25906			
Code 4,000	M4x15.5x15IP	3.5	GH222.1212....; GH222.0500....; GH222.0625....; GH222.1616....
Artikel-Nr.	Spannschraube	Anzugsmoment Nm	Bezeichnung
25907			
Code 5,000	M5x18x25IP	6	GH222.0750....; GH222.2020....; GH222.2525....; GH222.1000....
Artikel-Nr.	Torx-Plus-Schlüssel		
25904			
Code 15,001	T15IP		
Artikel-Nr.	Torx-Plus-Schlüssel		
25922			
Code 15,000	T25IP		



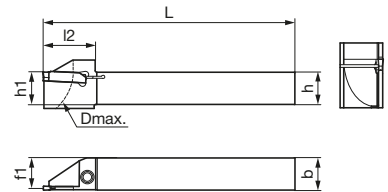
Klemmhalter für Wendeschneidplatten

Vierkantschafthalter gerade, Außenbearbeitung, ohne IK

für Langdrehmaschinen • für WSP Typ 222 • t_{max}. 21 mm:
maximale Stechtiefe, bis die 2. Schneide in Eingriff kommt
ohne innere Kühlmittelzufuhr • Schafttoleranz ±0,05 mm



GH222



Dmax. = 34	
max. Ø	t _{max}
34	17
42	11
52	9

Rechte Ausführung wie gezeichnet. Linke Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr. **26104**



h mm	b mm	L mm	l2 mm	h1 mm	f1 mm	Dmax. mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
9,52	9,52	101,60	20,00	9,52	8,52	18,00	2,0	22,100	GH222.0375.400.00.02.R.00.18
10,00	10,00	100,00	20,00	10,00	9,00	18,00	2,0	22,110	GH222.1010.100.00.02.R.00.18
12,00	12,00	125,00	20,00	12,00	11,00	22,00	2,0	22,120	GH222.1212.125.00.02.R.00.22
12,70	12,70	127,00	20,00	12,70	11,70	22,00	2,0	22,130	GH222.0500.500.00.02.R.00.22
15,87	15,87	127,00	26,00	15,87	14,87	34,00	2,0	22,140	GH222.0625.500.00.02.R.00.34
16,00	16,00	125,00	26,00	16,00	15,00	34,00	2,0	22,150	GH222.1616.125.00.02.R.00.34

Bei linker Ausführung ändert sich die Bezeichnung auf .L

Artikel-Nr. **26105**



Ersatzteile

Artikel-Nr. 25930	Spannschraube	Anzugsmoment Nm	Bezeichnung
Code 15,000	M5x17 IP15	4.4	GH222.0375....; GH222.1010....
Code 15,001	M5x19 IP15	4.4	GH222.1212....; GH222.0500....
Code 15,002	M5x22,5 IP15	4.4	GH222.0625....; GH222.1616....

Artikel-Nr. 25931	Torx-Plus-Schlüssel
Code 15,001	T15IP



Vierkantschafthalter gerade, Außenbearbeitung, mit IK

für WSP Typ 222 • tmax. 21 mm: maximale Stechtiefe, bis die 2. Schneide in Eingriff kommt

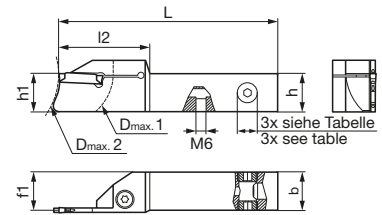
mit innerer Kühlmittelzufuhr von oben und unten • TL (tubeless): Schlauchlose Kühlmittelübergabe ab Schaftgröße 19,05x19,05 über den Schaftboden



GH222

12/12	M8x1	
12,7/12,7	M8x1	
15,87/15,87	G1/8	
16/16	G1/8	
19,05/19,05	G1/8	
20/20	G1/8	
25/25	G1/8	
25,4/25,4	G1/8	

Dmax. 1 = 52	
max. Ø	tmax.
52	26
65	24
82	22
100	21
120	20



Rechte Ausführung wie gezeichnet. Linke Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr. **26102**



h mm	b mm	L mm	l2 mm	h1 mm	f1 mm	Dmax. 1 mm	Dmax. 2 mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
10,00	10,00	125,00	30,00	10,00	9,00	26,00	65,00	2,0	22,110	GH222.1010.125.00.02.R.IK.26
12,00	12,00	125,00	30,00	12,00	11,00	26,00	65,00	2,0	22,120	GH222.1212.125.00.02.R.IK.26
12,00	12,00	125,00	34,00	12,00	10,50	34,00	65,00	3,0	22,020	GH222.1212.125.00.03.R.IK.34
12,00	12,00	125,00	34,00	12,00	11,00	34,00	65,00	2,0	22,121	GH222.1212.125.00.02.R.IK.34
12,70	12,70	127,00	30,00	12,70	11,70	26,00	65,00	2,0	22,130	GH222.0500.500.00.02.R.IK.26
12,70	12,70	127,00	34,00	12,70	11,20	34,00	65,00	3,0	22,030	GH222.0500.500.00.03.R.IK.34
12,70	12,70	127,00	34,00	12,70	11,70	34,00	65,00	2,0	22,131	GH222.0500.500.00.02.R.IK.34
15,87	15,87	127,00	39,50	15,87	14,87	45,00	82,00	2,0	22,140	GH222.0625.500.00.02.R.IK.45
15,87	15,87	127,00	39,50	15,87	14,37	45,00	82,00	3,0	22,040	GH222.0625.500.00.03.R.IK.45
16,00	16,00	125,00	39,50	16,00	15,00	45,00	82,00	2,0	22,150	GH222.1616.125.00.02.R.IK.45
16,00	16,00	125,00	39,50	16,00	14,50	45,00	82,00	3,0	22,050	GH222.1616.125.00.03.R.IK.45
19,05	19,05	127,00	39,00	19,05	19,05	45,00	82,00	2,0	22,160	GH222.0750.404.00.02.R.IK.45
19,05	19,05	108,50	45,00	19,05	19,05	52,00	82,00	3,0	22,060	GH222.0750.427.00.03.R.IK.52
20,00	20,00	102,50	39,00	20,00	20,00	45,00	82,00	2,0	22,170	GH222.2020.103.00.02.R.IK.45
20,00	20,00	108,50	45,00	20,00	20,00	52,00	82,00	3,0	22,070	GH222.2020.109.00.03.R.IK.52
25,00	25,00	120,50	45,00	25,00	25,00	52,00	120,00	3,0	22,080	GH222.2525.120.00.03.R.IK.52
25,40	25,40	120,50	45,00	25,40	25,40	52,00	120,00	3,0	22,090	GH222.1000.474.00.03.R.IK.52

Bei linker Ausführung ändert sich die Bezeichnung auf .L

Artikel-Nr. **26103**



Ersatzteile

Artikel-Nr.	Spannschraube	Anzugsmoment Nm	Bezeichnung
25906			
Code 4,000	M4x15.5x15IP	3.5	GH222.1212....; GH222.0500....; GH222.0625....; GH222.1616....
Artikel-Nr.	Spannschraube	Anzugsmoment Nm	Bezeichnung
25907			
Code 5,000	M5x18x25IP	6	GH222.0750....; GH222.2020....; GH222.2525....; GH222.1000....
Artikel-Nr.	Torx-Plus-Schlüssel		
25904			
Code 15,001	T15IP		
Artikel-Nr.	Torx-Plus-Schlüssel		
25922			
Code 15,000	T25IP		



Klemmhalter für Wendeschneidplatten

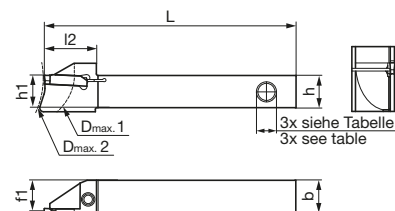
Vierkantschafthalter gerade, Außenbearbeitung, mit IK

für Langdrehmaschinen • für WSP Typ 222 • t_{max}. 21 mm: maximale Stechtiefe, bis die 2. Schneide in Eingriff kommt

mit innerer Kühlmittelzufuhr von oben und unten • Schafttoleranz ±0,05 mm



GH222



9,52/9,52	M8x1
10/10	M8x1
12/12	M8x1
12,7/12,7	M8x1
15,87/15,87	G1/8
16/16	G1/8

Dmax. 1 = 34	
max. Ø	t _{max}
34	17
42	11
52	9

Rechte Ausführung wie gezeichnet. Linke Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr. **26106**



h mm	b mm	L mm	l2 mm	h1 mm	f1 mm	Dmax. 1 mm	Dmax. 2 mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
9,52	9,52	101,60	21,00	9,52	8,52	18,00	65,00	2,0	22,100	GH222.0375.400.00.02.R.IK.18
10,00	10,00	100,00	21,00	10,00	9,00	18,00	65,00	2,0	22,110	GH222.1010.100.00.02.R.IK.18
12,00	12,00	125,00	21,00	12,00	11,00	22,00	65,00	2,0	22,120	GH222.1212.125.00.02.R.IK.22
12,70	12,70	127,00	21,00	12,70	11,70	22,00	65,00	2,0	22,130	GH222.0500.500.00.02.R.IK.22
15,87	15,87	127,00	27,00	15,87	14,87	34,00	82,00	2,0	22,140	GH222.0625.500.00.02.R.IK.34
16,00	16,00	125,00	27,00	16,00	15,00	34,00	82,00	2,0	22,150	GH222.1616.125.00.02.R.IK.34

Bei linker Ausführung ändert sich die Bezeichnung auf .L

Artikel-Nr. **26107**



Ersatzteile

Artikel-Nr.	Spannschraube	Anzugsmoment Nm	Bezeichnung
25930			
Code 15,000	M5x17 IP15	4,4	GH222.0375....; GH222.1010....
Code 15,001	M5x19 IP15	4,4	GH222.1212....; GH222.0500....
Code 15,002	M5x22,5 IP15	4,4	GH222.0625....; GH222.1616....

Artikel-Nr.	Torx-Plus-Schlüssel
25931	
Code 15,001	T15IP

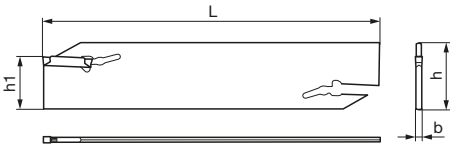


Abstechschwert, ohne IK

für WSP Typ 222
ohne innere Kühlmittelzufuhr



GS222



Artikel-Nr. **26200**



tmax. mm	b mm	h mm	h1 mm	L mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
35,00	2,25	26,00	21,40	120,00	3,0	22,002	GS222.0026.120.03.02.N
45,00	2,25	32,00	25,00	150,00	3,0	22,003	GS222.0032.150.03.02.N
35,00	1,55	26,00	21,40	120,00	2,0	22,102	GS222.0026.120.02.02.N
45,00	1,55	32,00	25,00	150,00	2,0	22,103	GS222.0032.150.02.02.N

Ersatzteile

Artikel-Nr. 25921	Montageschlüssel
Code 15,000	



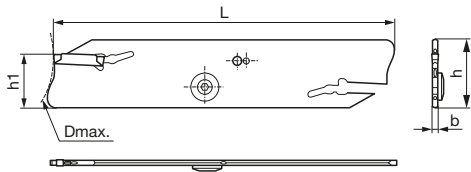
Abstechschwert, mit IK

für WSP Typ 222

mit innerer Kühlmittelzufuhr von oben und unten



GS222



Artikel-Nr.

26201



tmax. mm	b mm	h mm	h1 mm	L mm	Dmax. mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
35,00	2,25	26,00	21,40	118,00	70,00	3,0	22,002	GS222.0026.118.03.02.N.IK
45,00	2,25	32,00	25,00	147,50	90,00	3,0	22,003	GS222.0032.147.03.02.N.IK
35,00	1,55	26,00	21,40	118,00	70,00	2,0	22,102	GS222.0026.118.02.02.N.IK
45,00	1,55	32,00	25,00	147,50	90,00	2,0	22,103	GS222.0032.147.02.02.N.IK

Ersatzteile

Artikel-Nr. 25921 Code 15,000	Montageschlüssel
Artikel-Nr. 25909 Code 4,000	IK-Verschlussschraube

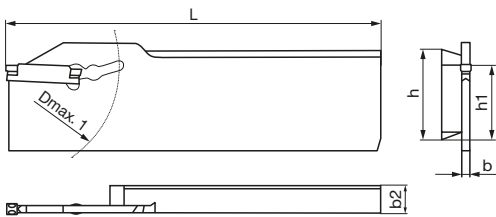


Verstärktes Abstechschwert, ohne IK

für WSP Typ 222/122
Ausführung rechts/rechts und links/links



GS222



Rechts/Rechts Ausführung wie gezeichnet. Links/Links Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr. **26202**



b mm	b2 mm	h mm	h1 mm	L mm	Dmax. 1 mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
3,00	8,00	26,00	21,40	110,00	66,00	3,0	22,002	GS222.0826.110.03.01.R.00.R
3,00	8,00	32,00	25,00	120,00	66,00	3,0	22,003	GS222.0832.120.03.01.R.00.R

Bei Ausführung links/links ändert sich die Bezeichnung auf .L.00.L

Artikel-Nr. **26203**



Ersatzteile

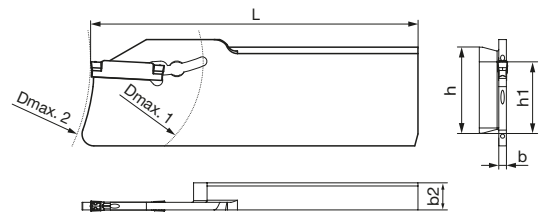
Artikel-Nr. 25921 Code 15,000	Montageschlüssel
Artikel-Nr. 25909 Code 4,000	IK-Verschlussschraube



Verstärktes Abstechschwert, mit IK

für WSP Typ 222/122

Ausführung rechts/rechts und links/links



GS222

Rechts/Rechts Ausführung wie gezeichnet. Links/Links Ausführung spiegelbildlich.

Artikel-Nr.

26206



b mm	b2 mm	h mm	h1 mm	L mm	Dmax. 1 mm	Dmax. 2 mm	Stechbreite mm	Code-Nr.	Bezeichnung
3,00	8,00	26,00	21,40	99,54	66,00	120,00	3,0	22,002	GS222.0826.097.03.01.R.IK.R
3,00	8,00	32,00	25,00	123,02	66,00	120,00	3,0	22,003	GS222.0832.120.03.01.R.IK.R

Bei Ausführung links/links ändert sich die Bezeichnung auf .L.00.L

Artikel-Nr.

26207

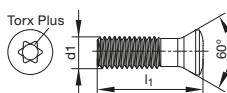


Ersatzteile

Artikel-Nr. 25921 Code 15,000	Montageschlüssel
Artikel-Nr. 25909 Code 4,000	IK-Verschlussschraube

**Klemmschrauben**

für Schafthalter System
222 GH222.1212 bis
GH222.1616



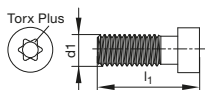
Artikel-Nr.

25906

Größe	d1	l1 mm	Code-Nr.
15IP	M4	15,500	4,000

Klemmschrauben

für Schafthalter System
222 GH222.0750 bis
GH222.1000



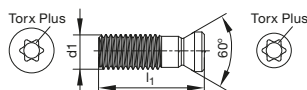
Artikel-Nr.

25907

Größe	d1	l1 mm	Code-Nr.
25IP	M5	18,000	5,000

Klemmschrauben

für Schafthalter
System 222 GH222 für
Langdrehmaschinen



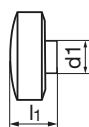
Artikel-Nr.

25930

Größe	d1	l1 mm	Code-Nr.
15IP	M5	17,000	15,000
15IP	M5	19,000	15,001
15IP	M5	22,500	15,002

IK-Verschlussschrauben

für Absteichschwert
GS222



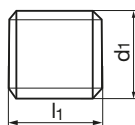
Artikel-Nr.

25909

Größe	d1	l1 mm	Code-Nr.
SW3	M4	4,700	4,000

IK-Verschlussschrauben für schlauchlose Kühlmittelübergabe (TL)

für Klemmhalter GH222
und GH305



Artikel-Nr.

25910

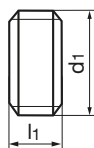
Größe	d1	l1 mm	Code-Nr.
SW3	M6	6,000	6,000



Gewindestifte



für IK-Verschluss,
Systeme 305 und 222



Artikel-Nr.

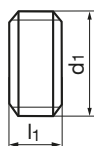
25905

Größe	d1	l1 mm	Code-Nr.
SW 4	G1/8	5,000	5,000

Gewindestifte



für IK-Verschluss,
Systeme 305 und 222



Artikel-Nr.

25913

Größe	d1	l1 mm	Code-Nr.
SW4	M8x1	5,000	8,000

Torx-Plus Schlüssel



Schlüssel mit Quergriff Code-Nr. 15,000 • Stiftschlüssel
Code-Nr. 15,001



Artikel-Nr.

25904

Größe	l1 mm	Code-Nr.
IP15	90,600	15,000
IP15	58,000	15,001

**Torx-Plus Schlüssel**

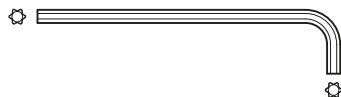
für Klemmhalter GH222



Artikel-Nr.

25922

Größe	l1 mm	Code-Nr.
25IP	58,000	15,000

Torx Plus-Schlüssel
 Stiftschlüssel für GH222
 für Langdrehmaschinen
 • Stiftschlüssel Code-
 Nr. 15,001


Artikel-Nr.

25931

Größe	l1 mm	Code-Nr.
15IP	58,000	15,000
25IP	62,000	15,001
25IP	67,000	15,002

Montageschlüsselfür Absteichschwert
GS222

Artikel-Nr.

25921

l1 mm	Code-Nr.
120,000	15,000



Abstechen



Zerspanungsgruppe	System 222				
	v_c (m/min) nach Breite		PP neutral	PM L/R	MP
	2	3	f (mm/U)		
P1.1.1 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P1.1.2 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P1.1.3 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P1.1.4 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P1.1.5 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 850 N/mm ² , 250 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P1.1.6 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,75 % C, Rm 915 N/mm ² , 270 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P1.1.7 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,75 % C, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P2.1.1 Niedriglegierter Stahl, gegläht, Rm 610 N/mm ² , 180 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P2.1.2 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 930 N/mm ² , 275 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P2.1.3 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P2.1.4 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1190 N/mm ² , 350 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P3.1.1 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
P3.1.2 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gehärtet und angelassen, Rm 1100 N/mm ² , 325 HB	100	120	0,130	0,060	0,100
M1.1.1 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, mit Zerspanungsadditiven	90	110	0,100	0,045	0,075
M1.1.2 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB	90	110	0,100	0,045	0,075
M1.1.3 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet, Rm 810 N/mm ² , 240 HB	90	110	0,100	0,045	0,075
M2.1.1 Nichtrostender Stahl, austenitisch, abgeschreckt, 180 HB	90	110	0,100	0,045	0,075
M2.2.1 Duplexstahl, hochfeste nichtrostende Stähle	90	110	0,100	0,045	0,075
K1.1.1 Grauguss, perlitisches/ferritisches, 180 HB	100	120	0,165	0,075	
K1.1.2 Grauguss, perlitisches/martensitisches, 260 HB	100	120	0,165	0,075	
K1.2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, ferritisches, 160 HB	100	120	0,165	0,075	
K1.2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, perlitisches, 250 HB	100	120	0,165	0,075	
K1.3.1 Temperguss, ferritisches, 130 HB	100	120	0,165	0,075	
K1.3.2 Temperguss, perlitisches, 230 HB	100	120	0,165	0,075	
K2.1.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit (GJV)	100	120	0,130	0,060	
K2.2.1 Austenitisches-ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	100	120	0,130	0,060	
N1.1.1 Aluminium-Knetlegierungen, nicht aushärtbar, 60 HB					
N1.1.2 Aluminium-Knetlegierungen, ausgehärtet, 100 HB					
N2.1.1 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, ≤ 12 % Si, 75 HB					
N2.1.2 Aluminium-Gusslegierungen, ausgehärtet, ≤ 12 % Si, 90 HB					
N2.1.3 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, > 12 % Si, 130 HB					
N3.1.1 Kupfer und Kupferlegierungen: Automatenlegierung, Pb > 1 %					
N3.1.2 Kupfer und Kupferlegierungen: CuZn, CuSnZn					
N3.1.3 Kupfer und Kupferlegierungen: CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer					
N4.1.1 Nichtmetallische Werkstoffe: Duroplaste, Faserverstärkte Kunststoffe					
N4.1.2 Nichtmetallische Werkstoffe: Hartgummi, Holz usw.					
N4.1.3 Nichtmetallische Werkstoffe: Graphit					
S1.1.1 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, gegläht, 200 HB					
S1.1.2 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, ausgehärtet, 280 HB					
S1.1.3 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegläht, 250 HB					
S1.1.4 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet, 350 HB					
S1.1.5 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegossen, 320 HB					
S2.1.1 Titanlegierungen, Reintitan, Rm 400 N/mm ²					
S2.1.2 Titanlegierungen, Alpha- und Beta-Legierungen, ausgehärtet, Rm 1050 N/mm ²					
H1.1.1 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 55 HRC					
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					



Abstechen



Zerspanungsgruppe	System 222		
	v _c (m/min)	NN neutral	NN L/R
		f (mm/U)	
P1.1.1 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB			
P1.1.2 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,15 % C, Rm 420 N/mm ² , 125 HB			
P1.1.3 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB			
P1.1.4 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 640 N/mm ² , 190 HB			
P1.1.5 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 850 N/mm ² , 250 HB			
P1.1.6 Unlegierter Stahl, gegläht, 0,75 % C, Rm 915 N/mm ² , 270 HB			
P1.1.7 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,75 % C, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB			
P2.1.1 Niedriglegierter Stahl, gegläht, Rm 610 N/mm ² , 180 HB			
P2.1.2 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 930 N/mm ² , 275 HB			
P2.1.3 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1020 N/mm ² , 300 HB			
P2.1.4 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1190 N/mm ² , 350 HB			
P3.1.1 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB			
P3.1.2 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gehärtet und angelassen, Rm 1100 N/mm ² , 325 HB			
M1.1.1 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, mit Zerspanungsadditiven			
M1.1.2 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, gegläht, Rm 680 N/mm ² , 200 HB			
M1.1.3 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet, Rm 810 N/mm ² , 240 HB			
M2.1.1 Nichtrostender Stahl, austenitisch, abgeschreckt, 180 HB			
M2.2.1 Duplexstahl, hochfeste nichtrostende Stähle			
K1.1.1 Grauguss, perlitisches/ferritisches, 180 HB			
K1.1.2 Grauguss, perlitisches/martensitisches, 260 HB			
K1.2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, ferritisch, 160 HB			
K1.2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, perlitisch, 250 HB			
K1.3.1 Temperguss, ferritisch, 130 HB			
K1.3.2 Temperguss, perlitisch, 230 HB			
K2.1.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit (GJV)			
K2.2.1 Austenitisches-ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)			
N1.1.1 Aluminium-Knetlegierungen, nicht aushärtbar, 60 HB	400	0,150	0,100
N1.1.2 Aluminium-Knetlegierungen, ausgehärtet, 100 HB	400	0,150	0,100
N2.1.1 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, ≤ 12 % Si, 75 HB	400	0,150	0,100
N2.1.2 Aluminium-Gusslegierungen, ausgehärtet, ≤ 12 % Si, 90 HB	400	0,150	0,100
N2.1.3 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, > 12 % Si, 130 HB	400	0,150	0,100
N3.1.1 Kupfer und Kupferlegierungen: Automatenlegierung, Pb > 1 %	400	0,150	0,100
N3.1.2 Kupfer und Kupferlegierungen: CuZn, CuSnZn	400	0,150	0,100
N3.1.3 Kupfer und Kupferlegierungen: CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	400	0,150	0,100
N4.1.1 Nichtmetallische Werkstoffe: Duroplaste, Faserverstärkte Kunststoffe	400	0,150	0,100
N4.1.2 Nichtmetallische Werkstoffe: Hartgummi, Holz usw.	400	0,150	0,100
N4.1.3 Nichtmetallische Werkstoffe: Graphit	400	0,150	0,100
S1.1.1 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, gegläht, 200 HB			
S1.1.2 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, ausgehärtet, 280 HB			
S1.1.3 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegläht, 250 HB			
S1.1.4 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet, 350 HB			
S1.1.5 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegossen, 320 HB			
S2.1.1 Titanlegierungen, Reintitan, Rm 400 N/mm ²			
S2.1.2 Titanlegierungen, Alpha- und Beta-Legierungen, ausgehärtet, Rm 1050 N/mm ²			
H1.1.1 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 55 HRC			
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			

Jetzt registrieren!



Gühring Onlineshop

Werkzeug shoppen leicht gemacht

Sie bestellen Werkzeuge mit wenigen Klicks genau dann, wann Sie sie brauchen.
Die Verfügbarkeit von Werkzeugen prüfen Sie rund um die Uhr online.
Das Erstellen von Merklisten und Warenkorbvorlagen erspart Ihnen Arbeit bei wiederkehrenden Bedarfen.
Zudem haben Sie die Möglichkeit, Ihren Mitarbeitern individuelle Benutzerrollen zuzuweisen.
Nutzen Sie außerdem unsere Abo-Funktion im Shop, um Werkzeuge automatisiert nachzubestellen.
Und mit der Abruf-Funktion können Sie Ihre Kontrakte eigenständig im Shop verwalten.

- **Preis und Bestand in Echtzeit abfragen**
- **eigene Materialnummern erleichtern Bestellung**
- **individuelle Freigabeprozesse für Ihr Unternehmen**
- **CAD-Daten bequem direkt beim Kauf downloaden**



System 222 zum Ein- & Abstechen

183 228/25037-X-23 | Printed in Germany | 2025

GÜHRING

Güehring 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.