

GÜHRING




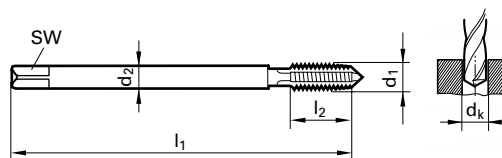
Stark für die Energietechnik

GÜHRING - WELTWEIT IHR PARTNER

STARK FÜR DIE ENERGIETECHNIK

Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde, M16 - M39

	Artikel-Nr.	778
	Norm	DIN 2184-1
	Norm	DIN 376
	Schneidstoff	HSS-E
	Oberfläche	C
	Typ	H
	Form	C
	Durchmessertoleranz	6HX
Schneidrichtung	rechts	
Rabattgruppe	103	

	<table border="1"> <tr> <th>d1</th> <th>P</th> <th>d2</th> <th>SW</th> <th>dk</th> <th>l1</th> <th>l2</th> </tr> <tr> <td></td> <td>mm</td> <td>mm</td> <td></td> <td>mm</td> <td>mm</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>M16</td> <td>2,00</td> <td>12,000</td> <td>9,00</td> <td>14,000</td> <td>110,00</td> <td>20,00</td> </tr> <tr> <td>M20</td> <td>2,50</td> <td>16,000</td> <td>12,00</td> <td>17,500</td> <td>140,00</td> <td>25,00</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>3,00</td> <td>18,000</td> <td>14,50</td> <td>21,000</td> <td>160,00</td> <td>30,00</td> </tr> <tr> <td>M27</td> <td>3,00</td> <td>20,000</td> <td>16,00</td> <td>24,000</td> <td>160,00</td> <td>30,00</td> </tr> <tr> <td>M30</td> <td>3,50</td> <td>22,000</td> <td>18,00</td> <td>26,500</td> <td>180,00</td> <td>35,00</td> </tr> <tr> <td>M33</td> <td>3,50</td> <td>25,000</td> <td>20,00</td> <td>29,500</td> <td>180,00</td> <td>35,00</td> </tr> <tr> <td>M36</td> <td>4,00</td> <td>28,000</td> <td>22,00</td> <td>32,000</td> <td>200,00</td> <td>40,00</td> </tr> <tr> <td>M39</td> <td>4,00</td> <td>32,000</td> <td>24,00</td> <td>35,000</td> <td>200,00</td> <td>40,00</td> </tr> </table>	d1	P	d2	SW	dk	l1	l2		mm	mm		mm	mm	mm	M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00	M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00	M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	30,00	M27	3,00	20,000	16,00	24,000	160,00	30,00	M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	35,00	M33	3,50	25,000	20,00	29,500	180,00	35,00	M36	4,00	28,000	22,00	32,000	200,00	40,00	M39	4,00	32,000	24,00	35,000	200,00	40,00
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2																																																																	
	mm	mm		mm	mm	mm																																																																	
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00																																																																	
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00																																																																	
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	160,00	30,00																																																																	
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	160,00	30,00																																																																	
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	180,00	35,00																																																																	
M33	3,50	25,000	20,00	29,500	180,00	35,00																																																																	
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	200,00	40,00																																																																	
M39	4,00	32,000	24,00	35,000	200,00	40,00																																																																	

Verfügbarkeit	
M16	●
M20	●
M24	●
M27	●
M30	●
M33	●
M36	●
M39	●



GROSSE GEWINDE NACH DIN-STANDARD

Für die Herstellung großer Gewinde von M16 bis M39 führen wir den Gewindebohrer Artikel-Nr. 778 nach DIN 376 im Programm. Seine Geometrie ist nicht nur speziell auf die besonderen Anforderungen bei der Herstellung großer Gewinde abgestimmt. Darüber hinaus ist er auch für die Bearbeitung typischer Materialien aus der Energietechnik geeignet. In hochfesten Stählen, Aluminium und AISI-Legierungen bis 6% Si-Gehalt und Guss kann dieser Gewindebohrer vielseitig eingesetzt werden. Und nicht zuletzt können Sie mit ihm sowohl Durchgangs- als auch Sacklochbohrungen bearbeiten. Ein echter Allrounder also für anspruchsvolle Anwendungen!

AUSGEWÄHLTE BEARBEITUNGSERGEBNISSE

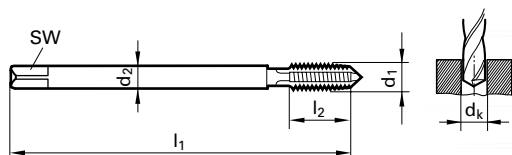
Art.-Nr.	778
Werkstück	Getriebering
Werkstoff	42CrMo4
Gewinde	44xM36
Gewindetiefe	60 mm
Gewindeart	Sacklochgewinde
Maschinenart	BAZ Ausgleichsfutter
Schmierstoff	Emulsion 8%
Schnittwerte	15 m/min
Standmenge	300 Gewinde

**M16 -
M39**



STARK FÜR DIE ENERGIETECHNIK

Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde, M16 - M39



Artikel-Nr.	779
Norm	~DIN 2184-1
Norm	~DIN 376
Schneidstoff	HSS-E
Oberfläche	C
Typ	H
Form	C
Durchmessertoleranz	6HX
Schneidrichtung	rechts
Rabattgruppe	103

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	160,00	25,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	180,00	30,00
M24	3,00	18,000	14,50	21,000	200,00	36,00
M27	3,00	20,000	16,00	24,000	225,00	36,00
M30	3,50	22,000	18,00	26,500	250,00	42,00
M33	3,50	25,000	20,00	29,500	275,00	42,00
M36	4,00	28,000	22,00	32,000	300,00	48,00
M39	4,00	32,000	24,00	35,000	325,00	48,00

Verfügbarkeit	●
	●
	●
	●
	●
	●
	●
	●



GROSSE GEWINDE MIT LANGER REICHWEITE

Speziell für lange Gewinde in tiefen Bohrungen haben wir den Gewindebohrer Artikel-Nr. 779 ins Programm aufgenommen. Für diese Aufgabe verfügt er über ein längeres Schneidteil und einen verlängerten Hals, die ihm mehr Reichweite verschaffen. Er ist ebenfalls für die Bearbeitung typischer Materialien aus der Energietechnik wie hochfeste Stähle, Aluminium und AISi-Legierungen bis 6% Si-Gehalt und Guss geeignet - und natürlich ebenso für Durchgangs- wie für Sacklochbohrungen.

AUSGEWÄHLTE BEARBEITUNGSERGEBNISSE

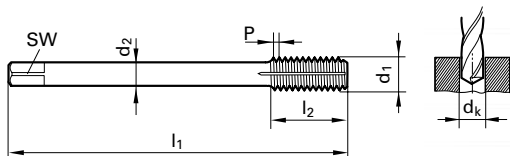
Art.-Nr.	779
Werkstück	Stimrad
Werkstoff	17 CrNiMo 6 (ca. 58 HRC)
Gewinde	12xM36
Gewindetiefe	36 mm
Gewindeart	Sacklochgewinde
Maschinenart	BAZ Schnellwechselfutter
Schmierstoff	Emulsion 8%
Schnittwerte	8 m/min
Standmenge	240 Gewinde

M16 -
M39



STARK FÜR DIE ENERGIETECHNIK

Gewindeformer für Metrische ISO-Gewinde, M16 - M39



Artikel-Nr.	923
Norm	DIN 2184-1
Norm	-DIN 376
Schneidstoff	HSS-E
Oberfläche	S
Typ	N
Form	C
Durchmessertoleranz	6HX
Schneidrichtung	rechts
Rabattgruppe	103

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M16	2,00	12,000	9,00	15,100	110,00	20,00
M20	2,50	16,000	12,00	18,900	140,00	25,00
M24	3,00	18,000	14,50	22,700	160,00	30,00
M27	3,00	20,000	16,00	25,700	160,00	30,00
M30	3,50	22,000	18,00	28,500	180,00	35,00
M33	3,50	25,000	20,00	31,500	180,00	35,00
M36	4,00	28,000	22,00	34,300	200,00	40,00
M39	4,00	32,000	24,00	37,300	200,00	40,00

Verfügbarkeit	●
	●
	●
	●
	●
	●
	●
	●



GROSSE GEWINDE PERFEKT GEFORMT

Nutzen Sie die Vorteile geformter Gewinde auch bei großen Gewinden mit unserem Gewindeformer Artikel-Nr. 923. Sie profitieren vor allem von der besonders hohen Prozesssicherheit gerade bei großen, teuren Bauteilen! Denn ein Verschneiden des Gewindes ist ebenso ausgeschlossen wie Gewindesteigungs- und Flankenwinkelfehler. Außerdem haben geformte Gewinde in den tragenden Gewindeflanken eine besonders hohe Festigkeit. Die universelle Einsetzbarkeit dieses Gewindeformers in Durchgangs- und Sacklochbohrungen sowie in einer breiten Werkstoffpalette runden die Vorteile ab.

AUSGEWÄHLTE BEARBEITUNGSERGEBNISSE

Art.-Nr.	923
Werkstück	Rundrahmen
Werkstoff	42CrMo4
Gewinde	200xM30 (x3,5)
Gewindetiefe	60 mm
Gewindeart	Sacklochgewinde
Maschinenart	BAZ
Schmierstoff	Öl
Schnittwerte	18 m/min
Standmenge	1050 Gewinde

**M16 -
M39**



STARK FÜR DIE ENERGIETECHNIK

Industriebereiche wie die Hersteller von Getrieben, Turbinen und Energieanlagen benötigen besonders große Gewinde. Speziell für diese Anwendungen haben wir die Gewindebohrer Artikel-Nr. 778 und 779 sowie den Gewindeformer Artikel-Nr. 923 für Gewindegrößen von M16 bis M39 im Programm.

Im Rahmen unserer Sonderlösungen bieten wir darüber hinaus Gewindebohrer und Gewindeformer im Rahmen eines Semi-Standardprogramms mit kurzen Lieferzeiten und günstigen Preisen an. Auf Basis der lagervorrätigen Rohlinge unserer Standardgewindebohrer und -former fertigen wir Gewindebohrer bis zu einer Länge von 400 mm für die Gewindegrößen M16 bis M39 nach Ihren spezifischen Vorgaben mit anwendungsorientierter Beschichtung für Ihre speziellen Anwendungsfall an.

PERFEKTE PARTNER: GROSSE GEWINDEBOHRER UND DAS BOHRSYSTEM HT 800 WP

Für die Herstellung großer Bohrungen steht Ihnen mit unserem Wechselplatten-Bohrsystem HT 800 WP die ideale Lösung zur Verfügung. Sechs Halter für Bohrtiefen bis 10xD und fünf Wechselplatten mit speziellen Geometrien und Beschichtungen für unterschiedliche Werkstoffe stellen die Herstellung präziser Bohrungen im Durchmesserbereich von 11,00 bis 40,00 mm sicher.



SONDER-GEWINDEFÄSER

Auch Gewindefräser sind ideale Werkzeuge für die Herstellung großer Gewinde. Im Rahmen unserer Sonderwerkzeug-Fertigung stellen wir Gewindefräser nach Ihren Wünschen bis Schneidendurchmesser 32 mm und Gewindesteigung 6 mm mit variabler Gewindelänge und anwendungsorientierter Beschichtung her.

Die Vorteile des GewindefräSENS liegen auf der Hand: Mit einem Gewindefräser lassen sich Gewinde mit verschiedenen Durchmessern (oder Toleranzen) mit gleicher Steigung herstellen. Außerdem können mit ein und demselben Werkzeug Rechts- und Linksgewinde gefertigt werden. Da beim GewindefräSEN nur sehr kurze Späne anfallen, entstehen zudem durch die Spanabfuhr keine Probleme.

Abgerundet wird dieses Vorteilspaket durch die universelle Einsetzbarkeit von Gewindefräsern in verschiedensten Werkstoffen und die hohe Prozesssicherheit.

BOHREN

GEWINDEBOHREN/
-FRÄSEN/-FORMEN

FRÄSEN

REIBEN

PKD



SONDER-
LÖSUNGEN

SENKEN

MODULARE SYSTEME

Dienstleistungen

GÜHRING

Gühring KG

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

Tel. (0 74 31) 17-0
Fax (0 74 31) 17-21279
info@guehring.de
www.guehring.de