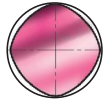


Gewindeformer ohne Schmiernuten

$\leq 1 \times D$  Durchgangs- und Sacklochgewinde
 $> 1 \times D$  Sacklochgewinde

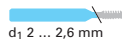


Werkstoff-Beispiele

Ausgewählte, formbare Werkstoffe siehe Tabelle „Schnittwertempfehlungen“.

Schaftausführungen

~DIN 371



~DIN 376 / ~DIN 374 / DIN 2189



○ Blanke Gewindeformer sollten grundsätzlich nicht eingesetzt werden. Gühring führt sie ausschließlich als Basis-Werkzeuge für eine kostengünstige Beschichtung nach Kundenwunsch im Standardprogramm.

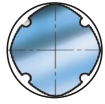
ⓐ Werkzeuge mit axialem Kühlkanal sind bei Innenkühlung grundsätzlich nur für Sacklochbearbeitung geeignet. Bei Durchgangsgewinden muss mit Außenkühlung bearbeitet werden.

Schneidstoff	HSS-E			PM HSS-E			VHM
	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C
Typ/Form	○	○	○	○	○	○	○
Oberfläche	○	Ⓢ	Ⓟ	○	Ⓢ	Ⓟ	Ⓢ
Kühlmittelzufuhr	☒	☒	☒	☒	☒	☒	ⓐ

Richtwerte siehe Tabelle „Schnittwertempfehlungen“			vorzugsweise einzusetzende Werkzeuge						
Gewindeart	Toleranzfeld	Baumaße nach	Art.-Nr. Ø-Bereich Preisseite						
M	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371	782 M2 - M10 S. 300	921 M2 - M10 S. 300	1339 M2 - M10 S. 300	751 M2 - M10 S. 300	1255 M2 - M10 S. 300	1347 M2 - M10 S. 300	2518 M5 - M10 S. 301
			6GX	781 M2 - M10 S. 307	920 M2 - M10 S. 307	1340 M2 - M10 S. 307	752 M2 - M10 S. 307	903 M2 - M10 S. 307	1565 M2 - M10 S. 307
	6HX	DIN 2174 ~ DIN 376	868 M12 - M20 S. 311	925 M12 - M20 S. 311	1341 M12 - M20 S. 311	757 M12 - M20 S. 311	1256 M12 - M20 S. 311	1566 M12 - M20 S. 311	
			6GX	841 M12 - M20 S. 317	924 M12 - M20 S. 317	1342 M12 - M20 S. 317	758 M12 - M20 S. 317	952 M12 - M20 S. 317	1567 M12 - M20 S. 317
MF	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371	1278 M8 x 1 - M10 x 1 S. 321	1279 M8 x 1 - M10 x 1 S. 321	1343 M8 x 1 - M10 x 1 S. 321	1281 M8 x 1 - M10 x 1 S. 321	1257 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 321	1568 M8 x 1 - M10 x 1 S. 321	
			6GX	780 M8 x 1 - M10 x 1 S. 326	1280 M8 x 1 - M10 x 1 S. 326	1344 M8 x 1 - M10 x 1 S. 326	1282 M8 x 1 - M10 x 1 S. 326	1740 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 326	1569 M8 x 1 - M10 x 1 S. 326
	6HX	DIN 2174 ~ DIN 374	866 M8 x 1 - M24 x 1,5 S. 330	929 M8 x 1 - M24 x 1,5 S. 330	1345 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 330	759 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 330	1258 M12 x 1 - M24 x 2 S. 330	1579 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 330	
			6GX	850 M8 x 1 - M24 x 1,5 S. 336	928 M8 x 1 - M24 x 1,5 S. 336	1346 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 336	760 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 336	1745 M12 x 1,25 - M24 x 1,5 S. 336	1580 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 336
UNC	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371	2273 Nr.10-24 - 3/8" - 16 S. 340						
		DIN 2184-1 ~ DIN 376	2274 7/16"-14 - 7/8" - 9 S. 342						
UNF	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371	1283 Nr.10-32 - 3/8" - 24 S. 344						
		DIN 2184-1 ~ DIN 374	2275 Nr.10-32 - 1" - 12 S. 346						
G Rohrgewinde	-	DIN 2184-1 DIN 2189	966 G1/16" - G1 1/4" S. 348						

Gewindeformer Kompass

Gewindeformer mit Schmiernuten



Werkstoff-Beispiele

Ausgewählte, formbare Werkstoffe siehe Tabelle „Schnittwertempfehlungen“

Schaftausführungen

~DIN 371

d₁ 2 ... 2,6 mm



d₁ 3 ... 10 mm

~DIN 376 / ~DIN 374 / DIN 2189



○ Blanke Gewindeformer sollten grundsätzlich nicht eingesetzt werden. Gühring führt sie ausschließlich als Basis-Werkzeuge für eine kostengünstige Beschichtung nach Kundenwunsch im Standardprogramm.

* < Ø M5 = ohne Kühlkanäle



Durchgangs- und Sacklochgewinde

Schneidstoff			HSS-E					
Typ/Form	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	
Oberfläche	○	Ⓢ	Ⓟ	Ⓢ	○	Ⓢ		
Kühlmittelzufuhr	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
Richtwerte siehe Tabelle „Schnittwertempfehlungen“			vorzugsweise einzusetzende Werkzeuge					
Gewindeart	Toleranzfeld	Baumaße nach	Art.-Nr. Ø-Bereich Preisseite					
M	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371	793 M3	919 M3	1587 M3	2012 M3	1895 M5	2442 M5
			M10 S. 302	M10 S. 302	M10 S. 302	M10 S. 302	M10 S. 304	M10 S. 304
	6GX		798 M3	918 M3	1588 M3		1896 M5	2443 M5
			M10 S. 308	M10 S. 308	M10 S. 308		M10 S. 309	M10 S. 309
6HX	DIN 2174 ~ DIN 376	867 M12	923 M12	1589 M12	2013 M12	1902 M12	2444 M12	
		M16 S. 312	M20 S. 312	M20 S. 312	M16 S. 312	M16 S. 314	M16 S. 314	
6GX		842 M12	922 M12	1590 M12		1903 M12	2445 M12	
		M16 S. 318	M20 S. 318	M20 S. 318		M16 S. 319	M16 S. 319	
MF	6HX	DIN 2174 ~ DIN 371	1274 M8 x 1	1275 M6 x 0,75	1591 M8 x 1		1924 M8 x 1	
			M10 x 1 S. 322	M10x1,25 S. 322	M10 x 1 S. 322		M10 x 1 S. 324	
	6GX		1276 M8 x 1	1277 M8 x 1	1592 M8 x 1		1925 M8 x 1	
			M10 x 1 S. 327	M10 x 1 S. 327	M10 x 1 S. 327		M10 x 1 S. 328	
6HX	DIN 2174 ~ DIN 374	871 M8 x 1	927 M6 x 0,75	1593 M12 x 1	2008 M6 x 0,75	1908 M8 x 1		
		M16 x 1,5 S. 331	M24 x 1,5 S. 331	M24 x 1,5 S. 331	M20 x 1,5 S. 331	M16 x 1,5 S. 333		
6GX		840 M8 x 1	926 M8 x 1	1594 M12 x 1		1909 M8 x 1		
		M16 x 1,5 S. 337	M24 x 1,5 S. 337	M24 x 1,5 S. 337		M16 x 1,5 S. 338		
UNC	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371		1582 Nr.10-24				
				3/8" - 16 S. 341				
2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 376			1583 7/16" - 14				
				3/4" - 10 S. 343				
UNF	2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 371		1584 Nr.10-32				
				3/8" - 24 S. 345				
2BX	DIN 2184-1 ~ DIN 374			1585 7/16" - 20				
				3/4" - 16 S. 347				
G Rohrgewinde	-	DIN 2184-1 DIN 2189		1586 G1/8"				
				G1/2" S. 349				

○ blank ● dampfbehandelt ● nitriert ⓐ TiAlN Ⓢ TiCN Ⓢ TiN Ⓟ AlCrN Ⓜ MolyGlide

HSS-E		PM HSS-E							VHM	
N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/C	N/E	N/C	N/E
Art.-Nr. Ø-Bereich Preisseite										
2446 M5 - M10 S. 304	2515 M5 - M10 S. 304	322 M3 - M10 S. 303	1266 M3 - M10 S. 302	1599 M3 - M10 S. 302	323 M5 - M10 S. 306	1270 M5 - M10 S. 305	1717 M5 - M10 S. 305	1725* M3 - M10 S. 305	1972* M3 - M10 S. 306	1927* M3 - M10 S. 306
2447 M5 - M10 S. 309			1595 M3 - M10 S. 308	1705 M3 - M10 S. 308		1713 M5 - M10 S. 310	1718 M5 - M10 S. 310	1726 M3 - M10 S. 310		
2448 M12 - M16 S. 314		339 M12 - M16 S. 313	1267 M12 - M20 S. 313	1707 M12 - M20 S. 312	342 M12 - M16 S. 316	1271 M12 - M20 S. 315	1719 M12 - M20 S. 315	1727 M12 - M20 S. 315	1931 M12 - M20 S. 316	
2449 M12 - M16 S. 319			1596 M12 - M20 S. 318	1708 M12 - M20 S. 318		1714 M12 - M20 S. 320	1720 M12 - M20 S. 320	1728 M12 - M20 S. 320		
		1284 M6 x 0,75 - M10 x 1,25 S. 323	1268 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 322	1709 M8 x 1 - M10 x 1 S. 322	1926 M8 x 1 - M10 x 1 S. 324	1272 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 325	1721 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 325	1729 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 325		
			1597 M8 x 1 - M10 x 1 S. 327	1710 M8 x 1 - M10 x 1 S. 327		1715 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 329	1722 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 329	1730 M8 x 1 - M10 x 1,25 S. 329		
		333 M8 x 1 - M20 x 1,50 S. 332	1269 M12 x 1 - M24 x 2 S. 331	1711 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 331	338 M8 x 1 - M16 x 1,5 S. 333	1273 M12 x 1 - M24 x 2 S. 334	1723 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 334	1731 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 334	1581 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 335	
			1598 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 337	1712 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 337		1716 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 339	1724 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 339	1732 M12 x 1 - M24 x 1,5 S. 339		

Gewindeformer
Kompass