

Gewindeformer „Profile“

- Für die spanlose Herstellung von Innengewinden
- Mit verstärktem Schaft

M Typ N HSSE DIN 2174 ISO 2 6HX



12 4960 Typ 793.
Blank, mit Schmiernuten.



12 4965 Typ 919.
Mit Schmiernuten.

TiN



12 4970 Typ 921.
Ohne Schmiernuten.

TiN



12 4978 Typ 2442.
Mit Schmiernuten und axialen Kühlkanälen.

TiN



Bestell-Nr.	Schnittgeschw.	Stahl < 800 N	Stahl < 1000 N	Stahl < 1200 N	Stahl < 52 HRC	Stahl < 56 HRC	Stahl < 62 HRC	Hartbearbeiten > 62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Guss-eisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
12 4960 ...	Vc=m/min											8	6
12 4965 ...	Vc=m/min	12	12	6					8			12	10
12 4970 ...	Vc=m/min	10	10						6			10	8
12 4978 ...	Vc=m/min	15	15	8					10			15	12

Technische Informationen S. 1/147

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Gewinde	# 793 Blank mit Schmiern.	# 919 TiN mit Schmiern.	# 921 TiN ohne Schmiern.	# 2442 TiN mit IK	Steigung mm						124960 bis 124970		124978
		Bestell-Nr. 12 4960	Bestell-Nr. 12 4965	Bestell-Nr. 12 4970	Bestell-Nr. 12 4978		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
...0020	M2	-	-	36,80	-	0,40	2,8	2,1	1,85	41	8,0	-		
...0025	M2,5	-	-	36,10	-	0,45	2,8	2,1	2,30	50	9,0	-		
...0030	M3	31,10	34,30	36,10	-	0,50	3,5	2,7	2,80	56	10,0	-		
...0040	M4	31,10	35,50	31,10	-	0,70	4,5	3,4	3,70	63	12,0	-		
...0050	M5	32,60	36,80	33,00	101,50	0,80	6,0	4,9	4,65	70	14,0	8,5		
...0060	M6	32,60	43,60	39,20	84,10	1,00	6,0	4,9	5,55	80	16,0	11,0		
...0080	M8	37,80	49,80	44,30	98,40	1,25	8,0	6,2	7,40	90	18,0	14,0		
...0100	M10	50,40	63,60	57,30	122,00	1,50	10,0	8,0	9,30	100	20,0	16,0		

(1051) (1051) (1051) (1051)

Gewindeformer „Profile“

- Für die spanlose Herstellung von Innengewinden
- Mit Überlaufschaft

M Typ N HSSE DIN 2174 ISO 2 6HX



12 4980 Typ 867.
Blank, mit Schmiernuten.



12 4985 Typ 923.
Mit Schmiernuten und axialen Kühlkanälen.

TiN



Bestell-Nr.	Schnittgeschw.	Stahl < 800 N	Stahl < 1000 N	Stahl < 1200 N	Stahl < 52 HRC	Stahl < 56 HRC	Stahl < 62 HRC	Hartbearbeiten > 62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Guss-eisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
12 4980 ...	Vc=m/min											8	6
12 4985 ...	Vc=m/min	12	12	6					8			12	10

Technische Informationen S. 1/147

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

Bez.-Nr.	Gewinde	# 867 Blank	# 923 TiN	Steigung mm					
		Bestell-Nr. 12 4980	Bestell-Nr. 12 4985		mm	mm	mm	mm	mm
...0120	M12	67,80	74,70	1,75	9	7	11,2	110	18,5
...0140	M14	-	114,50	2,00	11	9	13,1	110	20,0
...0160	M16	-	119,50	2,00	12	9	15,1	110	20,0

(1051) (1051)