

Produktdatenblatt



Materialnummer	9040020060000
Gewindegröße	M6
Gewindebereich	M2 - M16
Oberfläche	TiSiN
Innenkühlung	Kühlrillen
Typ	MTMH3-Z

Merkmale

Oberfläche	TiSiN
Innenkühlung	Kühlrillen
Typ	MTMH3-Z
Gewindegröße	M6
Gewindebereich	M2 - M16
Norm	Werksnorm
Norm 2	
Aufnahmetyp	~DIN 6535-HB
Form	
Schneidrichtung	links
Toleranzklasse	
Bohrungsart	Durchgangs,-Sackloch
Nut	
Farbring	
Gewindeart	M
Gesamtlänge	64,000 mm
Länge Gewinde	3,000 mm
Nutlänge	7,000 mm
Nutzlänge	15,000 mm



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Schaftlänge	45,100 mm
Durchmesser Gewindekern	5,000 mm
Durchmesser Schaft	8,000 mm
Gewinde Steigung	1,000 mm
Schaftdurchmesser Toleranzfeld	h6
Zusatzinfo	Innengewinde
EBEZ	ZL-GFR- 04GGZL-H
Werkzeugart	Zirkularer Bohrgewindefräser

Hinweise

- i** CAD Daten und weitere Infos sind nach der Registrierung im Shop verfügbar.
- ⚠** Alle Angaben sind Richtwerte. Die tatsächlich erreichbaren Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe hängen von den jeweiligen Bearbeitungsbedingungen ab. Wir empfehlen entsprechende Zerspanversuche.



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Schnittdaten

Durchgangs,- Sackloch

Hauptgruppe	Untergruppe	Festigkeit/Härte	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Drehzahl	Vorschubgeschwindigkeit
Stahlwerkstoffe	Allgemeine Baustähle	400 N/mm ²	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Stahlwerkstoffe	Allgemeine Baustähle	600 N/mm ²	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Stahlwerkstoffe	Allgemeine Baustähle	850 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Allgemeine Baustähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Automatenstähle	600 N/mm ²	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Stahlwerkstoffe	Automatenstähle	850 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Automatenstähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Federstähle	350 HB	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Gehärtete Stähle	52 HRC	40 m/min	0,025 mm/U	2.122 U/min	53 mm/min
Stahlwerkstoffe	Gehärtete Stähle	65 HRC	30 m/min	0,022 mm/U	1.592 U/min	35 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Einsatzstähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Einsatzstähle	1.100 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Einsatzstähle	1.200 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Einsatzstähle	1.400 N/mm ²	45 m/min	0,030 mm/U	2.387 U/min	72 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Vergütungsstähle	1.100 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Vergütungsstähle	1.200 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Legierte Vergütungsstähle	1.400 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min
Stahlwerkstoffe	Nitrierstähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Nitrierstähle	1.100 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Nitrierstähle	1.200 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Nitrierstähle	1.400 N/mm ²	45 m/min	0,030 mm/U	2.387 U/min	72 mm/min
Stahlwerkstoffe	Rostfreie Stähle austenitisch	1.100 N/mm ²	50 m/min	0,025 mm/U	2.653 U/min	66 mm/min
Stahlwerkstoffe	Rostfreie Stähle geschwefelt	900 N/mm ²	55 m/min	0,025 mm/U	2.918 U/min	73 mm/min
Stahlwerkstoffe	Rostfreie Stähle martensitisch	1.200 N/mm ²	50 m/min	0,025 mm/U	2.653 U/min	66 mm/min
Stahlwerkstoffe	Schnellarbeitstähle	850 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min



Gühring KG

Herderstraße 50-54,

72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Hauptgruppe	Untergruppe	Festigkeit/Härte	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Drehzahl	Vorschubgeschwindigkeit
Stahlwerkstoffe	Schnellarbeitstähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Schnellarbeitstähle	1.100 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Schnellarbeitstähle	1.200 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Schnellarbeitstähle	1.400 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min
Stahlwerkstoffe	Unlegierte Einsatzstähle	600 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Unlegierte Einsatzstähle	850 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Unlegierte Vergütungsstähle	600 N/mm ²	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Stahlwerkstoffe	Unlegierte Vergütungsstähle	850 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Unlegierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,030 mm/U	3.714 U/min	111 mm/min
Stahlwerkstoffe	Werkzeugstähle	600 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Werkzeugstähle	850 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Werkzeugstähle	1.000 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Werkzeugstähle	1.100 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Werkzeugstähle	1.200 N/mm ²	70 m/min	0,025 mm/U	3.714 U/min	93 mm/min
Stahlwerkstoffe	Werkzeugstähle	1.400 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min
Gußwerkstoffe	Gusseisen	350 HB	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Gußwerkstoffe	Gusswerkstoffe ADI	1.400 N/mm ²	65 m/min	0,028 mm/U	3.448 U/min	97 mm/min
Gußwerkstoffe	Gusswerkstoffe GGV	300 HB	65 m/min	0,028 mm/U	3.448 U/min	97 mm/min
Gußwerkstoffe	Hartguss	350 HB	65 m/min	0,028 mm/U	3.448 U/min	97 mm/min
Gußwerkstoffe	Kugelgraphit- und Temperguss	240 HB	75 m/min	0,030 mm/U	3.979 U/min	119 mm/min
Gußwerkstoffe	Kugelgraphit- und Temperguss	350 HB	75 m/min	0,030 mm/U	3.979 U/min	119 mm/min
Kupfer, Bronze, Messing	Bronzen kurzspanend	850 N/mm ²	120 m/min	0,028 mm/U	6.366 U/min	178 mm/min
Kupfer, Bronze, Messing	Bronzen langspanend	1.000 N/mm ²	120 m/min	0,028 mm/U	6.366 U/min	178 mm/min
Kupfer, Bronze, Messing	Kupfer niedriglegiert	500 N/mm ²	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Kupfer, Bronze, Messing	Messing kurzspanend	600 N/mm ²	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Kupfer, Bronze, Messing	Messing langspanend	600 N/mm ²	80 m/min	0,030 mm/U	4.244 U/min	127 mm/min
Aluminium-Legierungen	Al-Si Gusslegierungen	5 %	120 m/min	0,028 mm/U	6.366 U/min	178 mm/min
Aluminium-Legierungen	Al-Si Gusslegierungen	10 %	120 m/min	0,028 mm/U	6.366 U/min	178 mm/min
Aluminium-Legierungen	Al-Si Gusslegierungen	20 %	120 m/min	0,028 mm/U	6.366 U/min	178 mm/min



Gühring KG

Herderstraße 50-54,

72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Hauptgruppe	Untergruppe	Festigkeit/Härte	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Drehzahl	Vorschubgeschwindigkeit
Titan, Titanlegierungen	Titan und Titan-Legierungen	900 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min
Titan, Titanlegierungen	Titan und Titan-Legierungen	1.400 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min
Werkstoffe für bes. Anwendungen	Sonderlegierungen	850 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min
Werkstoffe für bes. Anwendungen	Sonderlegierungen	1.400 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min
Werkstoffe für bes. Anwendungen	Sonderlegierungen	1.600 N/mm ²	45 m/min	0,025 mm/U	2.387 U/min	60 mm/min



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297