

Product data sheet



Materialnumber	9009270060040
Velikost závitů	M6 x 0,75
Závitová část	M6 x 0,75 - M24 x 1,5
Povrch	TiN
Vnitřní chlazení	bez
Typ	N

Characteristics

Povrch	TiN
Vnitřní chlazení	bez
Typ	N
Velikost závitů	M6 x 0,75
Závitová část	M6 x 0,75 - M24 x 1,5
Norm	~DIN 374
Norm 2	DIN 2174
Typ uchycení	Válcová stopka
Form	C
Směr řezání	doprava
Toleranční třída	6HX
Druh vrtání	Průchozí, slepý otvor
Drážka	s mazacími drážkami
Barevný kroužek	W
Délka zaříznutí	2-3 Převodové stupně
Druh závitů	MF
Celková délka	80,000 mm
Délka závitů	13,000 mm
Délka drážky	24,000 mm
Užitečná délka	30,000 mm



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt
T.: +49 7431 17 0
F.: +49 7431 17 297

Délka stopky	0,000 mm
Průměr jádra závitu	5,650 mm
Průměr stopky	4,500 mm
Stoupání závitu	0,750 mm
Průměr stopky, rozsah tolerance	h9
Doplňkové informace	Inner thread
EBEZ	ZL-GFO-M 05SNSR-N
Druh nástroje	Průchozí otvor, slepý otvor

Hints

- i** CAD data and further information are available after registration in the shop.
- ⚠** All information is indicative. The actual achievable cutting speeds and feeds depend on the respective processing conditions. We recommend appropriate cutting tests.



Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt
T.: +49 7431 17 0
F.: +49 7431 17 297

Cutting data

Subgroup	Strength/Hardness	Cutting speed	Feed	Drive	Feed Rate
Automatová ocel	600 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Automatová ocel	850 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Automatová ocel	1 000 N/mm ²	12 m/min		636 ot/min	
Legované cementační oceli	1 000 N/mm ²	12 m/min		636 ot/min	
Legované cementační oceli	1 100 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	
Legované cementační oceli	1 200 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	
Legované oceli k zušlechtění	1 000 N/mm ²	14 m/min		742 ot/min	
Legované oceli k zušlechtění	1 100 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	
Legované oceli k zušlechtění	1 200 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	
Nelegované cementační oceli	600 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Nelegované cementační oceli	850 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Nelegované oceli k zušlechtění	600 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Nelegované oceli k zušlechtění	850 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Nelegované oceli k zušlechtění	1 000 N/mm ²	12 m/min		636 ot/min	
Nerezová austenitická ocel	1 100 N/mm ²	8 m/min		424 ot/min	
Nerezové oceli sříšené	900 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	
Nitrované oceli	1 000 N/mm ²	12 m/min		636 ot/min	
Nitrované oceli	1 100 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	
Nitrované oceli	1 200 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	
Nástrojové oceli	600 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Nástrojové oceli	850 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Nástrojové oceli	1 000 N/mm ²	14 m/min		742 ot/min	
Nástrojové oceli	1 100 N/mm ²	12 m/min		636 ot/min	
Nástrojové oceli	1 200 N/mm ²	11 m/min		583 ot/min	
Nástrojové oceli	1 400 N/mm ²	14 m/min		742 ot/min	
Obecné stavební oceli	400 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Obecné stavební oceli	600 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Obecné stavební oceli	850 N/mm ²	15 m/min		795 ot/min	
Obecné stavební oceli	1 000 N/mm ²	12 m/min		636 ot/min	
Pružinové oceli	350 HB	26 m/min		1 378 ot/min	
Vysokorychlostní oceli	850 N/mm ²	14 m/min		742 ot/min	
Vysokorychlostní oceli	1 000 N/mm ²	14 m/min		742 ot/min	
Vysokorychlostní oceli	1 100 N/mm ²	10 m/min		530 ot/min	



Gühring KG

Herderstraße 50-54,

72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Subgroup	Strength/Hardness	Cutting speed	Feed	Drive	Feed Rate
Vysokorychlostní oceli	1 200 N/mm ²	11 m/min		583 ot/min	
Litina s kuličkovým grafitem a temperovaná litina	240 HB	24 m/min		1 272 ot/min	
Litina s kuličkovým grafitem a temperovaná litina	350 HB	23 m/min		1 219 ot/min	
Bronzy s dlouhou třískou	1 000 N/mm ²	20 m/min		1 060 ot/min	
Mosaz s dlouhou třískou	600 N/mm ²	20 m/min		1 060 ot/min	
Nízkolegovaná měď	500 N/mm ²	20 m/min		1 060 ot/min	
Hliník a slitiny Al	400 N/mm ²	14 m/min		742 ot/min	
Odlévané slitiny hliníku s křemíkem	5 %	14 m/min		742 ot/min	
Odlévané slitiny hliníku s křemíkem	10 %	25 m/min		1 325 ot/min	
Odlévané slitiny hliníku s křemíkem	20 %	25 m/min		1 325 ot/min	
Tvářené slitiny hliníku	650 N/mm ²	14 m/min		742 ot/min	
Titan a slitiny titanu	900 N/mm ²	6 m/min		318 ot/min	



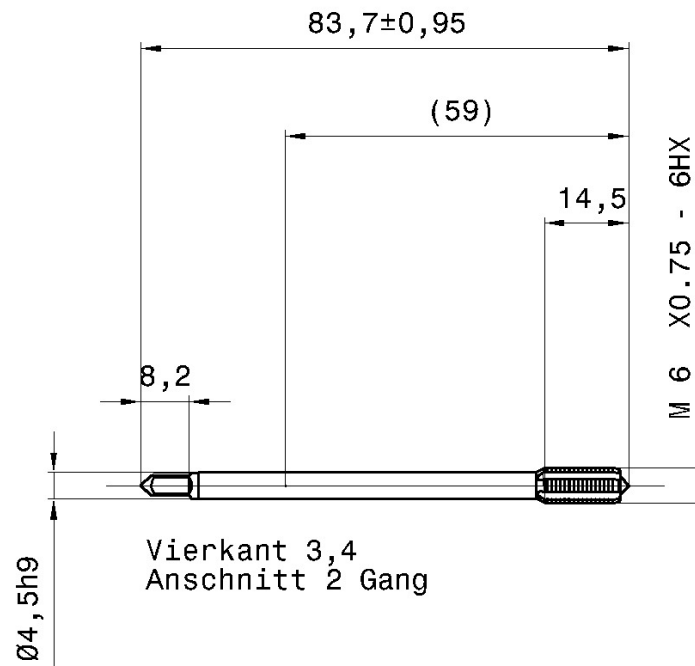
Gühring KG

Herderstraße 50-54,
72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297

Technical drawing



GÜHRING	
Artikel-Nr.	927 6,004
Beschreibung	S GEWINDEFORMER
Schneidstoff	HSS-E
Beschichtung	TIN-BESCHICHTET
Kuehlung	-
Schneiden	5

Diese Zeichnung ist Eigentum der Fa. Gühring KG und darf nicht an Dritte weitergegeben werden.
Bearbeitungs- und Zeichnungsprüfung (auf Richtigkeit und Vollständigkeit) obliegen dem Kunden.



Gühring KG

Herderstraße 50-54,

72458 Albstadt

T.: +49 7431 17 0

F.: +49 7431 17 297