



**GÜHRING**

# ***Modulare Gewindeformer***

Modulares System für maximale  
Flexibilität und Wirtschaftlichkeit

# MODULARE GEWINDEFORMER

**Modulares System für maximale  
Flexibilität und Wirtschaftlichkeit**



- wirtschaftliche Bearbeitung großer Gewindeabmessungen
- hohe Flexibilität durch kombinierbare Köpfe und Schaftlängen
  - auch für nicht optimale Rahmenbedingungen geeignet

## DAS PASSENDE SYSTEM FÜR IHR GEWINDE

d1 x P	Bestellnummer Kopf inkl. Schraube	Größe Schraube	Bestellnummer Schaft	Bestellnummer Drehmomentschlüssel	Bestellnummer Torx-Plus Bit	Größe Torx-Plus-Bit Einsatz	Anzugsmoment Nm
M12 x 1,75	4871 12,000	M4	4873 12,000	4988 14,000	4879 15,000	IP15	5,5
M12 x 1,50	4871 12,007	M4	4873 12,007	4988 14,000	4879 15,000	IP15	5,5
M14 x 2	4871 14,000	M4	4873 14,000	4988 14,000	4879 15,000	IP15	5,5
M14 x 1,5	4871 14,007	M4	4873 14,007	4988 14,000	4879 15,000	IP15	5,5
M16 x 2	4871 16,000	M5	4873 16,000	4988 14,000 / 4989 50,000	4879 20,000	IP20	10,5
M16 x 1,5	4871 16,007	M5	4873 16,007	4988 14,000 / 4989 50,000	4879 20,000	IP20	10,5
M18 x 2,5	4871 18,000	M5	4873 18,000	4988 14,000 / 4989 50,000	4879 20,000	IP20	10,5
M18 x 1,5	4871 18,007	M5	4873 18,007	4988 14,000 / 4989 50,000	4879 20,000	IP20	10,5
M20 x 2,5	4871 20,000	M5	4873 20,000	4988 14,000 / 4989 50,000	4879 20,000	IP20	10,5
M20 x 1,5	4871 20,007	M5	4873 20,007	4988 14,000 / 4989 50,000	4879 20,000	IP20	10,5
M22 x 2,5	4871 22,000	M8	4873 22,000	4989 50,000	4879 40,000	IP40	40
M22 x 1,5	4871 22,007	M8	4873 22,007	4989 50,000	4879 40,000	IP40	40
M24 x 3	4871 24,000	M8	4873 24,000	4989 50,000	4879 40,000	IP40	40
M24 x 1,5	4871 24,007	M8	4873 24,007	4989 50,000	4879 40,000	IP40	40



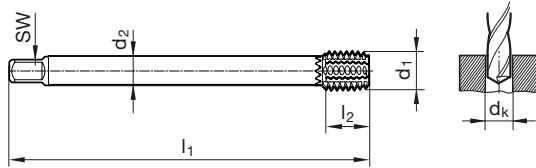
**Wechselköpfe**

Artikel-Nr. **4871**



P	M	K	N	S	H
●	○	●	●	○	

inkl. Schraube • gleiche Schnittstellengrößen sind miteinander kombinierbar

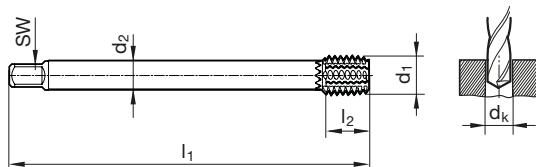


Norm **~DIN 374/~DIN 376**  
 Artikel-Nr. **4871**

d1	P	dk	l2	Größe Schnittstelle	Z	Norm	Bestell-Nr.
M12 x 1,75	1,750	11,20	12,00	1	7	~DIN 376	4871 12.000
M12 x 1,5	1,500	11,30	12,00	1	7	~DIN 374	4871 12.007
M14 x 2	2,000	13,10	14,00	2	7	~DIN 376	4871 14.000
M14 x 1,5	1,500	13,30	14,00	2	7	~DIN 374	4871 14.007
M16 x 2	2,000	15,10	14,00	3	8	~DIN 376	4871 16.000
M16 x 1,5	1,500	15,30	14,00	3	8	~DIN 374	4871 16.007
M18 x 2,5	2,500	16,90	18,00	4	8	~DIN 376	4871 18.000
M18 x 1,5	1,500	17,30	18,00	4	8	~DIN 374	4871 18.007
M20 x 2,5	2,500	18,90	18,00	5	8	~DIN 376	4871 20.000
M20 x 1,5	1,500	19,30	18,00	5	8	~DIN 374	4871 20.007
M22 x 2,5	2,500	20,90	18,00	6	8	~DIN 376	4871 22.000
M22 x 1,5	1,500	21,30	18,00	6	8	~DIN 374	4871 22.007
M24 x 3	3,000	22,70	21,00	6	8	~DIN 376	4871 24.000
M24 x 1,5	1,500	23,30	21,00	6	8	~DIN 374	4871 24.007

**Wechselschäfte**

Artikel-Nr. **4873**



Norm **~DIN 374/~DIN 376**  
 Artikel-Nr. **4873**

d2	SW	l1	Größe Schnittstelle	Norm	Bestell-Nr.
9,00	7,00	110,00	1	~DIN 376	4873 12.000
9,00	7,00	100,00	1	~DIN 374	4873 12.007
11,00	9,00	110,00	2	~DIN 376	4873 14.000
11,00	9,00	100,00	2	~DIN 374	4873 14.007
12,00	9,00	110,00	3	~DIN 376	4873 16.000
12,00	9,00	100,00	3	~DIN 374	4873 16.007
14,00	11,00	125,00	4	~DIN 376	4873 18.000
14,00	11,00	110,00	4	~DIN 374	4873 18.007
16,00	12,00	140,00	5	~DIN 376	4873 20.000
16,00	12,00	125,00	5	~DIN 374	4873 20.007
18,00	14,50	140,00	6	~DIN 376	4873 22.000
18,00	14,50	125,00	6	~DIN 374	4873 22.007
18,00	14,50	160,00	6	~DIN 376	4873 24.000
18,00	14,50	140,00	6	~DIN 374	4873 24.007



## Drehmomentschlüssel

Artikel-Nr. **4988**

### Produktinformationen:

- inkl. Einstellwerkzeug und Bithalter

### Passendes Zubehör separat erhältlich:

- Sechskanteinsatz Art.-Nr. 4916
- Torx-Plus Einsatz Art.-Nr. 4879



Artikel-Nr. **4988**

	Antrieb	Drehmoment Nm	Bestell-Nr.
mit Quergriff	1/4"	5-14	4988 14.000

## Drehmomentschlüssel

Artikel-Nr. **4989**

### Produktinformationen:

- mit Umschaltknarre

### Passendes Zubehör separat erhältlich:

- Sechskanteinsatz Art.-Nr. 4916
- Torx-Plus Einsatz Art.-Nr. 4879

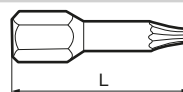


Artikel-Nr. **4989**

L mm	Antrieb	Drehmoment Nm	Bestell-Nr.
390,00	3/8"	10-50	4989 50.000

## Torx-Plus-Bit Einsätze

Artikel-Nr. **4879**



Artikel-Nr. **4879**

L mm	Größe	Bestell-Nr.
25,00	IP15	4879 15.000
25,00	IP20	4879 20.000
25,00	IP40	4879 40.000





## Modulare Gewindeformer



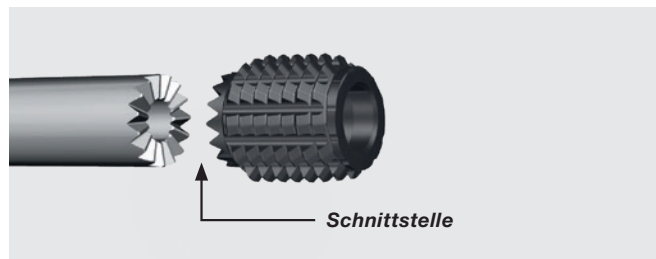
Zerspanungsgruppe	Durchgangs-, Sackloch
	VHM
	v <sub>c</sub> (m/min)
P1.1.1 Unlegierter Stahl, geglüht, 0,15 % C, Rm 420 N/mm <sup>2</sup> , 125 HB	48
P1.1.2 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,15 % C, Rm 420 N/mm <sup>2</sup> , 125 HB	48
P1.1.3 Unlegierter Stahl, geglüht, 0,45 % C, Rm 640 N/mm <sup>2</sup> , 190 HB	48
P1.1.4 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 640 N/mm <sup>2</sup> , 190 HB	48
P1.1.5 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,45 % C, Rm 850 N/mm <sup>2</sup> , 250 HB	48
P1.1.6 Unlegierter Stahl, geglüht, 0,75 % C, Rm 915 N/mm <sup>2</sup> , 270 HB	48
P1.1.7 Unlegierter Stahl, vergütet, 0,75 % C, Rm 1020 N/mm <sup>2</sup> , 300 HB	48
P2.1.1 Niedriglegierter Stahl, geglüht, Rm 610 N/mm <sup>2</sup> , 180 HB	38
P2.1.2 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 930 N/mm <sup>2</sup> , 275 HB	38
P2.1.3 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1020 N/mm <sup>2</sup> , 300 HB	38
P2.1.4 Niedriglegierter Stahl, vergütet, Rm 1190 N/mm <sup>2</sup> , 350 HB	38
P3.1.1 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, geglüht, Rm 680 N/mm <sup>2</sup> , 200 HB	29
P3.1.2 Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl, gehärtet und angelassen, Rm 1100 N/mm <sup>2</sup> , 325 HB	29
M1.1.1 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, mit Zerspanungsadditiven	19
M1.1.2 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, geglüht, Rm 680 N/mm <sup>2</sup> , 200 HB	19
M1.1.3 Nichtrostender Stahl, ferritisch/martensitisch, vergütet, Rm 810 N/mm <sup>2</sup> , 240 HB	14
M2.1.1 Nichtrostender Stahl, austenitisch, abgeschreckt, 180 HB	12
M2.2.1 Duplexstahl, hochfeste nichtrostende Stähle	12
K1.1.1 Grauguss, perlitisch/ferritisch, 180 HB	
K1.1.2 Grauguss, perlitisch/martensitisch, 260 HB	
K1.2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, ferritisch, 160 HB	48
K1.2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, perlitisch, 250 HB	48
K1.3.1 Temporguss, ferritisch, 130 HB	48
K1.3.2 Temporguss, perlitisch, 230 HB	48
K2.1.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit (GJV)	38
K2.2.1 Austenitisch-ferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	38
N1.1.1 Aluminium-Knetlegierungen, nicht aushärtbar, 60 HB	58
N1.1.2 Aluminium-Knetlegierungen, ausgehärtet, 100 HB	58
N2.1.1 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, ≤ 12 % Si, 75 HB	58
N2.1.2 Aluminium-Gusslegierungen, ausgehärtet, ≤ 12 % Si, 90 HB	58
N2.1.3 Aluminium-Gusslegierungen, nicht aushärtbar, > 12 % Si, 130 HB	48
N3.1.1 Kupfer und Kupferlegierungen: Automatenlegierung, Pb > 1 %	
N3.1.2 Kupfer und Kupferlegierungen: CuZn, CuSnZn	
N3.1.3 Kupfer und Kupferlegierungen: CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	
N4.1.1 Nichtmetallische Werkstoffe: Duroplaste, Faserverstärkte Kunststoffe	
N4.1.2 Nichtmetallische Werkstoffe: Hartgummi, Holz usw.	
N4.1.3 Nichtmetallische Werkstoffe: Graphit	
S1.1.1 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, geglüht, 200 HB	6
S1.1.2 Warmfeste Legierungen, Fe-Basis, ausgehärtet, 280 HB	6
S1.1.3 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, geglüht, 250 HB	6
S1.1.4 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet, 350 HB	6
S1.1.5 Warmfeste Legierungen, Ni- oder Co-Basis, gegossen, 320 HB	6
S2.1.1 Titanlegierungen, Reintitan, Rm 400 N/mm <sup>2</sup>	6
S2.1.2 Titanlegierungen, Alpha- und Beta-Legierungen, ausgehärtet, Rm 1050 N/mm <sup>2</sup>	6
H1.1.1 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 55 HRC	
H1.1.2 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, < 60 HRC	
H1.1.3 Gehärteter Stahl, gehärtet und angelassen, > 60 HRC	
H2.1.1 Hartguss, gegossen, 400 HB	
H2.1.2 Hartguss, gehärtet und angelassen, < 55 HRC	

# MONTAGE-ANLEITUNG

## In 4 Schritten zum einsatzfähigen Werkzeug

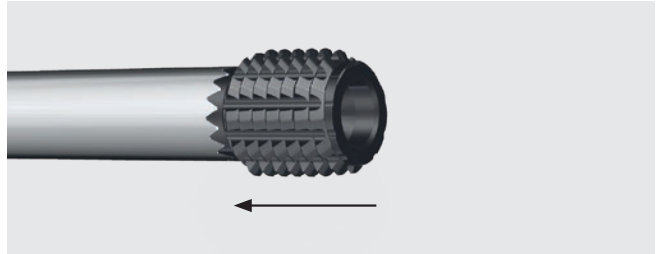
### Schritt 1

Säubern Sie die Trennstelle zwischen dem VHM-Kopf und dem Schaft.



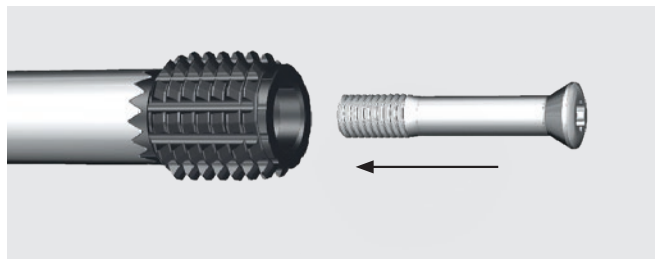
### Schritt 2

Positionieren Sie den VHM-Kopf auf dem Schaft.



### Schritt 3

Stecken Sie die mitgelieferte Schraube in den VHM-Kopf.  
**Achtung:** Eine neue Schraube muss für jede neue Montage verwendet werden.



### Schritt 4

Ziehen Sie die Schraube mit einem Drehmomentschlüssel mit einem IP...-Bit auf das empfohlene Anzugsdrehmoment  $M_z$  an.

Gewinde	Schraube	$M_z$	Bits
M12-M14	M4	5,5 Nm	IP15
M16-M20	M5	10,5 Nm	IP20
M22-M24	M8	40 Nm	IP40



# Modulare Gewindeformer

---

186 076/23026-VIII-05 | Printed in Germany | 2023

# GÜHRING

Gühring KG | Herderstraße 50–54 | 72458 Albstadt | Deutschland  
Telefon: +49 74 31 17-0 | [info@guehring.de](mailto:info@guehring.de) | [www.guehring.com](http://www.guehring.com)

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.  
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.