



PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Für gehärtete Stähle
- » Für metrische ISO Gewinde

MATERIAL

- » VHM, TiCN-beschichtet



SW	d3	d5	l	l1	P	d	Nr.	EUR
2,7	3,5	2,6	56	12	0,5	M 3	WZG 12151/ 3	< >
3,4	4,5	3,4	63	14	0,7	M 4	WZG 12151/ 4	< >
4,9	6	4,3	70	17	0,8	M 5	WZG 12151/ 5	< >
4,9	6	5,1	80	20	1	M 6	WZG 12151/ 6	< >
6,2	8	6,9	90	20	1,25	M 8	WZG 12151/ 8	< >
8	10	8,6	100	24	1,5	M10	WZG 12151/10	< >
9	12	10,4	110	28	1,75	M12	WZG 12151/12	< >



RICHTWERTE GEWINDEBOHREN

WZG 12151 WZG 12251	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.
 	1.2379	60 HRC	1
	1.2842	60 HRC	1

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

- » Kernlochdurchmesser 0,1 mm größer bohren (WZB 10253)
- » Schneidöl verwenden
- » Starr oder mit Synchrofutter spannen

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator