



PRODUKTBESCHREIBUNG

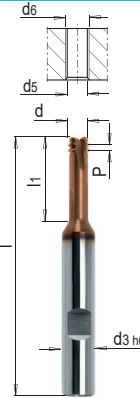
- » Für metrische ISO Gewinde in weichen und gehärteten Stählen
- » Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsschritt

MATERIAL

- » VHM, TiSiN-beschichtet

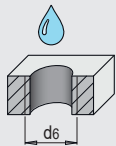


Z	d3	l	l1	d	d5	P	d6	Nr.	EUR
4	3	39	5	1,4	1,6	0,4	M 2	WZG 171518/ 2	< >
4	6	58	7,5	2,4	2,5	0,5	M 3	WZG 171518/ 3	< >
4	6	58	10	3,1	3,3	0,7	M 4	WZG 171518/ 4	< >
4	6	58	12,5	3,8	4,2	0,8	M 5	WZG 171518/ 5	< >
4	8	64	15	4,6	5	1	M 6	WZG 171518/ 6	< >
4	8	64	20	6,2	6,8	1,25	M 8	WZG 171518/ 8	< >
4	8	64	20	4,6	7,2	0,75	MF 8x0,75	WZG 171518/ 8x0,75	< >
4	10	73	25	7,5	8,5	1,5	M10	WZG 171518/10	< >
4	10	73	30	9	10,2	1,75	M12	WZG 171518/12	< >
4	12	90	40	11,5	14	2	M16	WZG 171518/16	< >



RICHTWERTE GEWINDEFÄSEN

WZG 171518	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹⁾ m/min.	d								
				M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
				f ²⁾ (mm/z)								
	1.2083	780 N/mm ²	70	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048
	1.2083	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044
	1.2343	780 N/mm ²	80	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048
	1.2343	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044
	1.2379	60 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042
	1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044
	1.3343	64 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042
	1.3344 PM	64 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042
	M W10 PM	65 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042
	1.2767	830 N/mm ²	80	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048
	1.2767	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044
	1.2842	60 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

2) f: Vorschub pro Schneide (mm/z)

- » Werkzeug muss im Linkslauf eingesetzt werden
- » ab 55 HRC mit Luftkühlung einsetzen

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator