



### PRODUKTBESCHREIBUNG

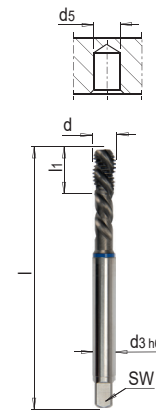
» Für metrische ISO Gewinde

### MATERIAL

» HSS-E-PM, TiAlN-beschichtet



Z	SW	d3	d5	l	l1	P	d	Nr.	EUR
3	2,7	3,5	2,5	56	6	0,5	<b>M 3</b>	WZG 341317/ 3	< >
3	3,4	4,5	3,3	63	7,5	0,7	<b>M 4</b>	WZG 341317/ 4	< >
3	4,9	6	4,2	70	8,5	0,8	<b>M 5</b>	WZG 341317/ 5	< >
3	4,9	6	5	80	11	1	<b>M 6</b>	WZG 341317/ 6	< >
3	6,2	8	6,8	90	14	1,25	<b>M 8</b>	WZG 341317/ 8	< >
3	8	10	8,5	100	16	1,5	<b>M10</b>	WZG 341317/10	< >
3	7	9	10,2	110	18,5	1,75	<b>M12</b>	WZG 341317/12	< >
4	9	12	14	110	20	2	<b>M16</b>	WZG 341317/16	< >



### RICHTWERTE GEWINDEBOHREN

WZG 341317 WZG 361317	WZG 341337	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.
		1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	20
		1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	12
		1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	18
		1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	18
		1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	15
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	18		

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator