



PRODUKTBESCHREIBUNG

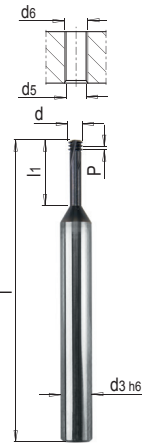
» Für metrische ISO Gewinde in gehärtete Stähle

MATERIAL

» VHM, TiAlN-beschichtet



Z	d3	d5	l	l1	d	P	d6	Nr.	EUR
4	6	2,6	58	9,5	2,35	0,5	M 3	WZG 17151/ 3	< >
4	6	3,4	58	12,5	3,1	0,7	M 4	WZG 17151/ 4	< >
4	6	4,3	58	16	3,8	0,8	M 5	WZG 17151/ 5	< >
4	6	5,1	58	20	4,8	1	M 6	WZG 17151/ 6	< >
4	6	6,9	58	24	5,95	1,25	M 8	WZG 17151/ 8	< >
4	8	8,6	61	23	7,8	1,5	M10	WZG 17151/10	< >
5	10	10,3	73	26	9	1,75	M12	WZG 17151/12	< >



i Informationen zum Gewindefräsen ab Seite PL

RICHTWERTE GEWINDEFÄSEN

WZG 17151	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	Vorschub mm/Zahn fz bei Fräserdurchmesser d (Gegenlaufräsen)									
				3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
				f ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2162	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2343	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2379	60 HRC	45	0.020	0.025	0.025	0.025	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040
	1.2714HH	43 HRC	55	0.030	0.030	0.035	0.040	0.040	0.045	0.050	0.055	0.060	0.060
	1.2767	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2842	60 HRC	45	0.020	0.025	0.025	0.025	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040
	Stahl	1400 N/mm ²	60	0.030	0.030	0.035	0.040	0.040	0.045	0.050	0.055	0.060	0.060

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

- » Grundsätzlich sollte im Gegenlauf gefräst werden
- » Ab >40 HRC [1300N/mm²] wird empfohlen, in 2 Durchgängen (2/3 - 1/3 im Ø) zu fahren
- » Mit externer Kühlung fahren

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator