



PRODUKTBESCHREIBUNG

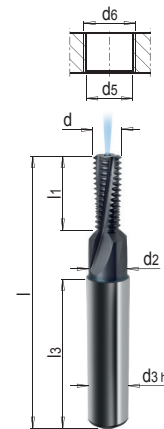
» Für metrische ISO Gewinde mit Innenkühlung

MATERIAL

» VHM, TiCN-beschichtet



| Z | d2 | d3 | d5 | l | l1 | l3 | d | P | d6 | Nr. | EUR |
|---|------|----|------|-----|------|----|------|------|-----|--------------|-----|
| 3 | 3,4 | 6 | 2,5 | 48 | 6,8 | 36 | 2,3 | 0,5 | M 3 | WZG 17123/ 3 | < > |
| 3 | 4,5 | 6 | 3,3 | 48 | 8,8 | 36 | 3 | 0,7 | M 4 | WZG 17123/ 4 | < > |
| 3 | 5,5 | 6 | 4,2 | 54 | 10,8 | 36 | 4 | 0,8 | M 5 | WZG 17123/ 5 | < > |
| 3 | 6,6 | 8 | 5 | 62 | 13,5 | 36 | 4,8 | 1 | M 6 | WZG 17123/ 6 | < > |
| 3 | 9 | 10 | 6,8 | 74 | 18,1 | 40 | 6,4 | 1,25 | M 8 | WZG 17123/ 8 | < > |
| 4 | 11 | 12 | 8,5 | 80 | 21,8 | 45 | 7,95 | 1,5 | M10 | WZG 17123/10 | < > |
| 4 | 13,5 | 14 | 10,2 | 90 | 25,4 | 45 | 9,95 | 1,75 | M12 | WZG 17123/12 | < > |
| 4 | 15,5 | 16 | 12 | 102 | 31 | 48 | 11,2 | 2 | M14 | WZG 17123/14 | < > |
| 4 | 17,5 | 18 | 14 | 102 | 35 | 48 | 12,8 | 2 | M16 | WZG 17123/16 | < > |
| 4 | 21,5 | 20 | 17,5 | 125 | 41,3 | 50 | 14,5 | 2,5 | M20 | WZG 17123/20 | < > |



i Informationen zum Gewindefräsen ab Seite PL

RICHTWERTE GEWINDEFÄSEN

| WZG 17123 WZG 17223 | Werkstoff | Festigkeit | Vc ¹⁾ m/min. | d | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----------|------------------------|----------------------------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|--|
| | | | | d6 | | | | | | | | | | | |
| | | | | M 3 | M 4 | M 5 | M 6 | M 8 | M 10 | M 12 | M 14 | M 16 | M 20 | | |
| | | | | f (mm/z) | | | | | | | | | | | |
| | 1.1730 | 640 N/mm ² | 80 | 0.020 | 0.025 | 0.030 | 0.035 | 0.040 | 0.050 | 0.060 | 0.070 | 0.080 | 0.090 | | |
| | 1.2083 | 780 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2083 | 52 HRC | 40 | 0.010 | 0.015 | 0.020 | 0.020 | 0.020 | 0.025 | 0.030 | 0.035 | 0.040 | 0.045 | | |
| | 1.2085 | 1080 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2162 | 660 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2162 | 52 HRC | 40 | 0.010 | 0.015 | 0.020 | 0.020 | 0.020 | 0.025 | 0.030 | 0.035 | 0.040 | 0.045 | | |
| | 1.2311 | 1080 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2312 | 1080 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2316 | 1010 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2343 | 780 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2343 | 52 HRC | 40 | 0.010 | 0.015 | 0.020 | 0.020 | 0.020 | 0.025 | 0.030 | 0.035 | 0.040 | 0.045 | | |
| | 1.2379 | 780 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2714HH | 1350 N/mm ² | 40 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2767 | 830 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | 1.2767 | 52 HRC | 40 | 0.010 | 0.015 | 0.020 | 0.020 | 0.020 | 0.025 | 0.030 | 0.035 | 0.040 | 0.045 | | |
| | 1.2842 | 775 N/mm ² | 70 | 0.012 | 0.016 | 0.020 | 0.024 | 0.032 | 0.034 | 0.038 | 0.050 | 0.070 | 0.080 | | |
| | Stahl | 1400 N/mm ² | 40 | 0.010 | 0.015 | 0.020 | 0.020 | 0.020 | 0.025 | 0.030 | 0.035 | 0.040 | 0.045 | | |

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

» 52 HRC: Gewinde muss in 3 gleich großen Zustellungen bearbeitet werden.

» Durchgangsgewinde von außen kühlen.

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator