



### PRODUKTBESCHREIBUNG

» Gewindeformer mit Schmiernuten für metrische ISO Gewinde

### MATERIAL

» HSS-E (5% Co), TiN-beschichtet



SW	d3	d5	l	l1	P	d	Nr.	EUR
2,7	3,5	2,8	56	10	0,5	M 3	WZG 32120/ 3	< >
3,4	4,5	3,7	63	12	0,7	M 4	WZG 32120/ 4	< >
4,9	6	4,65	70	14	0,8	M 5	WZG 32120/ 5	< >
4,9	6	5,55	80	16	1	M 6	WZG 32120/ 6	< >
6,2	8	7,4	90	17	1,25	M 8	WZG 32120/ 8	< >
8	10	9,3	100	20	1,5	M10	WZG 32120/10	< >
7	9	11,2	110	24	1,75	M12	WZG 32120/12	< >



### RICHTWERTE GEWINDEFORMEN

WZG 32120 WZG 32520		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>	20
		1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	20
		1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	20
		1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	20
		1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	10
		1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	20
		1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	8
		1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	10

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator



### WELCHER KÜHLSCHMIERSTOFF BEIM GEWINDEFORMEN IST DER RICHTIGE?

Beim Gewindeformen ist die Hauptaufgabe des Kühlschmierstoffs die Schmierung. Je mehr Schmierstoff mit möglichst hohem Fettanteil verwendet wird, um so höher ist die Standzeit des Gewindeformers.

Bei wassermischbarem Kühlschmierstoff darf der Fettanteil nicht unter 6% liegen. Ideal ist ein Anteil >12%, um eine optimale Standzeit zu erreichen.