



PRODUKTBESCHREIBUNG

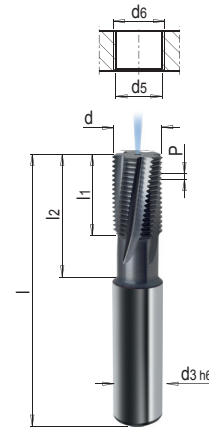
» Für metrische ISO Gewinde mit Innenkühlung

MATERIAL

» VHM, TiCN-beschichtet



d6	d5	Z	d3	l	l1	l2	d	P	Nr.	EUR
≥14	d6-P	4	10	70	16	25	9,95	1	WZG 17223/10x1	< >
≥14	d6-P	4	10	70	16	25	9,95	1,5	WZG 17223/10x1,5	< >
≥18	d6-P	4	12	80	20	31	11,95	1	WZG 17223/12x1	< >
≥18	d6-P	4	12	80	20	31	11,95	1,5	WZG 17223/12x1,5	< >
≥24	d6-P	5	16	90	25	40	15,95	1,5	WZG 17223/16x1,5	< >
≥24	d6-P	5	16	90	25	40	15,95	2	WZG 17223/16x2	< >
≥30	d6-P	5	20	105	33	50	19,95	1	WZG 17223/20x1	< >
≥30	d6-P	5	20	105	33	50	19,95	1,5	WZG 17223/20x1,5	< >
≥30	d6-P	5	20	105	33	50	19,95	2	WZG 17223/20x2	< >
≥30	d6-P	5	20	105	33	50	19,95	3	WZG 17223/20x3	< >
≥30	d6-P	5	20	105	33	50	19,95	3,5	WZG 17223/20x3,5	< >



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 ²⁾ (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