

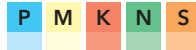


PRODUKTBESCHREIBUNG

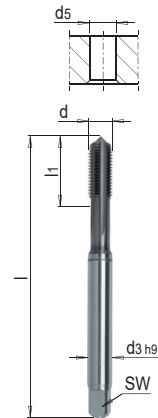
- » Für gehärtete Stähle
- » Für metrische ISO Feingewinde

MATERIAL

- » HSS-E-PM, TiCN-beschichtet



SW	d3	d5	l	l1	d	P	Nr.	EUR
6,2	8	7,1	90	17	M 8	1	WZG 32241/ 8x1	< >
8	10	9,1	90	17	M10	1	WZG 32241/10x1	< >
9	12	11,1	100	20	M12	1	WZG 32241/12x1	< >
9	12	10,6	100	20	M12	1,5	WZG 32241/12x1,5	< >




RICHTWERTE GEWINDEBOHREN

WZG 32141 WZG 32241	Werkstoff	Festigkeit	Vc' m/min.
	1.2083	52 HRC	2
	1.2162	52 HRC	2
	1.2343	52 HRC	2
	1.2714HH	1350 N/mm ²	6
	1.2767	52 HRC	2

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

- » Kernlochdurchmesser 0,1 mm größer bohren (WZB 10253)
- » Schneidöl verwenden
- » Starr oder mit Synchrofutter spannen

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator