

### PRODUKTBESCHREIBUNG

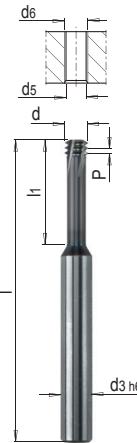
» Für metrische ISO Gewinde

### MATERIAL

» VHM, TiCN-beschichtet



Z	d3	d5	l	l1	d	P	d6	Nr.	EUR
4	3	1,6	39	6	1,55	0,4	<b>M 2</b>	WZG 17131/ 2	< >
4	6	2,5	58	9,5	2,4	0,5	<b>M 3</b>	WZG 17131/ 3	< >
4	6	3,3	58	12,5	3,2	0,7	<b>M 4</b>	WZG 17131/ 4	< >
4	6	4,2	58	16	4	0,8	<b>M 5</b>	WZG 17131/ 5	< >
4	6	5	58	20	4,8	1	<b>M 6</b>	WZG 17131/ 6	< >
4	6	6,8	58	24	5,95	1,25	<b>M 8</b>	WZG 17131/ 8	< >
4	8	8,5	73	33	7,8	1,5	<b>M10</b>	WZG 17131/10	< >
4	10	10,2	84	38	9	1,75	<b>M12</b>	WZG 17131/12	< >
5	12	14	84	35	11,8	2	<b>M16</b>	WZG 17131/16	< >



**i** Informationen zum Gewindefräsen ab Seite PL

### RICHTWERTE GEWINDEFÄSEN

WZG 17131 WZG 17531	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1)</sup> m/min.	Vorschub mm/Zahn fz bei Fräserdurchmesser d (Gegenlaufräsen)										
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
				f (mm/z)										
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	60	0,019	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,055
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050
	Stahl	1400 N/mm <sup>2</sup>	60	0,019	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,055

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

» Grundsätzlich sollte im Gegenlauf gefräst werden

» Ab >40 HRC [1300N/mm<sup>2</sup>] 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