



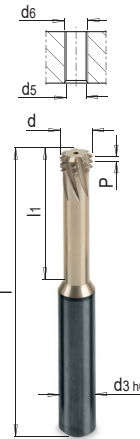
PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Für metrische ISO-Gewinde
- » Bearbeitungstiefe bis 3xd

MATERIAL

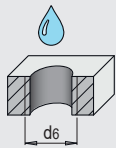
- » VHM, TiAlZrN-beschichtet

Z	d3	d5	l	l1	P	d	d6	Nr.	EUR
4	3	1,6	39	6	0,4	1,55	M 2	WZG 17141/ 2	< >
4	3	2,05	39	7,5	0,45	1,95	M 2,5	WZG 17141/ 2,5	< >
5	3	2,5	39	9,5	0,5	2,4	M 3	WZG 17141/ 3	< >
5	6	2,5	58	11	0,6	2,8	M 3,5	WZG 17141/ 3,5	< >
5	6	3,3	58	12,5	0,7	3,2	M 4	WZG 17141/ 4	< >
6	6	4,2	58	16	0,8	4	M 5	WZG 17141/ 5	< >
6	6	5	58	24	1	4,8	M 6	WZG 17141/ 6	< >
7	8	6,8	73	21	1,25	5,95	M 8	WZG 17141/ 8	< >
7	8	8,5	73	33	1,5	7,8	M 10	WZG 17141/10	< >
7	10	10,2	84	38	1,75	9	M 12	WZG 17141/12	< >
8	12	14	100	48	2	11,8	M 16	WZG 17141/16	< >



RICHTWERTE GEWINDEFÄSEN

WZG 17141	Werkstoff	Festigkeit	Vc m/min.	d										
				M 2	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16		
				fz (mm/z)										
	1.1730	640 N/mm ²	90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2083	780 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2083	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045		
	1.2085	1080 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2162	660 N/mm ²	90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2162	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045		
	1.2311	1080 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2312	1080 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2316	1010 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2343	780 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2343	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045		
	1.2379	780 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045		
	1.2767	830 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.2767	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045		
	1.2842	775 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	Stahl	1400 N/mm ²	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045		
	1.4301	660 N/mm ²	65	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.4305	620 N/mm ²	65	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	1.4571	600 N/mm ²	65	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055		
	3.3547 / EN	270 N/mm ²	280	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070		
	3.4365 / EN	520 N/mm ²	280	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070		



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

- » Werkzeug muss im Linkslauf eingesetzt werden
- » Grundsätzlich sollte im Gleichlauf gefräst werden
- » Ab >40 HRC (1300 N/mm²) wird empfohlen, in 2 Durchgängen (2/3-1/3 im ø) zu fräsen

i Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator.