

PRODUKTBESCHREIBUNG

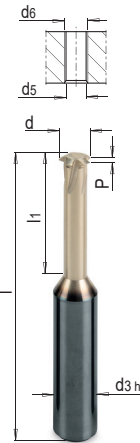
» Für metrische ISO-Gewinde

MATERIAL

» VHM, TiAlZrN-beschichtet



| Z | d3 | d5 | l | l1 | d | P _{MAX} | d6 | Nr. | EUR |
|---|----|------|-----|----|-----|------------------|-----------|----------------------|-----|
| 4 | 3 | 2,5 | 39 | 9 | 2 | 0,5 | M2,5-M3 | WZG 17135/ 2.5 - 3 | <> |
| 4 | 6 | 3,7 | 58 | 14 | 2,8 | 0,75 | M3,5-M4,5 | WZG 17135/ 3.5 - 4.5 | <> |
| 4 | 6 | 6 | 58 | 19 | 4 | 1 | M5-M7 | WZG 17135/ 5 - 7 | <> |
| 5 | 8 | 8,5 | 64 | 24 | 6,4 | 1,5 | M8-M10 | WZG 17135/ 8 - 10 | <> |
| 5 | 12 | 12 | 84 | 36 | 9 | 2 | M12-M14 | WZG 17135/12 - 14 | <> |
| 5 | 14 | 17,5 | 100 | 50 | 13 | 2,5 | M16-M20 | WZG 17135/16 - 20 | <> |



RICHTWERTE GEWINDEFÄREN

| WZG 17135 | Werkstoff | Festigkeit | Vc ¹⁾ m/min. | d | | | | | |
|-----------|---------------------|------------------------|----------------------------|------------------------------|----------|---------|---------|---------|---------|
| | | | | M2.5-M3 | M3.5-4.5 | M 5-M 7 | M 8-M10 | M12-M14 | M16-M20 |
| | | | | 2 | 2.8 | 4 | 6.4 | 9 | 13 |
| | | | | f²⁾ (mm/z) | | | | | |
| | 1.1730 | 640 N/mm ² | 90 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2083 | 780 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2083 | 52 HRC | 50 | 0,015 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,065 |
| | 1.2085 | 1080 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2162 | 660 N/mm ² | 80 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2162 | 52 HRC | 50 | 0,015 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,065 |
| | 1.2311 | 1080 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2312 | 1080 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2316 | 1010 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2343 | 780 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2343 | 52 HRC | 50 | 0,015 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,065 |
| | 1.2379 | 780 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2714 HH | 1350 N/mm ² | 50 | 0,015 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,065 |
| | 1.2767 | 830 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | 1.2767 | 52 HRC | 50 | 0,015 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,065 |
| | 1.2842 | 775 N/mm ² | 70 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,055 | 0,065 |
| | Stahl | 1400 N/mm ² | 50 | 0,015 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,05 | 0,065 |
| | 1.4301 | 660 N/mm ² | 60 | 0,02 | 0,025 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,055 |
| | 1.4305 | 620 N/mm ² | 60 | 0,02 | 0,025 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,055 |
| | 1.4571 | 600 N/mm ² | 60 | 0,02 | 0,025 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,055 |
| | 3.3547 / EN AW-5083 | 270 N/mm ² | 250 | 0,035 | 0,045 | 0,045 | 0,065 | 0,08 | 0,105 |
| | 3.4365 / EN AW-7075 | 520 N/mm ² | 250 | 0,035 | 0,045 | 0,045 | 0,065 | 0,08 | 0,105 |
| | | z | | 4 | 4 | 4 | 6 | 6 | 6 |

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

- » Grundsätzlich sollte im Gegenlauf gefräst werden
- » Ab >40 HRC (1300 N/mm²) wird empfohlen, in 2 Durchgängen (2/3-1/3 im ø) zu fräsen
- » Externe Kühlung verwenden

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