

PRODUKTBESCHREIBUNG

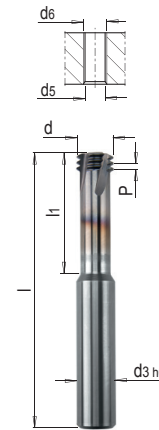
» Für Inch Gewinde

MATERIAL

» VHM, TiCN-beschichtet



Z	d3	l	l1	d	d5	d6	Gänge/Zoll	Nr.	EUR
4	8	64	19,5	6,2	6.8 8.8	G 1/16" G 1/8"	28	WZG 17531/28G	< >
4	10	73	25	9,95	11.8 15.25	G 1/4" G 3/8"	19	WZG 17531/19G	< >
4	12	84	37	11,95	19 21 24.5 28.25	G 1/2" G 5/8" G 3/4" G 7/8"	14	WZG 17531/14G	< >
5	16	105	44	15,95	30.75 35.5 39.5 45.25 51 57	G 1" G 1 1/8" G 1 1/4" G 1 1/2" G 1 3/4" G 2"	11	WZG 17531/11G	< >



i Informationen zum Gewindefräsen ab Seite PL

RICHTWERTE GEWINDEFÄSEN

WZG 17131 WZG 17531	Werkstoff	Festigkeit	Vc ¹ m/min.	Vorschub mm/Zahn fz bei Fräserdurchmesser d (Gegenlaufräsen)											
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	
				f ² (mm/z)											
	1.1730	640 N/mm ²	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 ²	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 ²	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040	0,040	
	1.2162	660 N/mm ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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/mm²] 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