



### PRODUKTBESCHREIBUNG

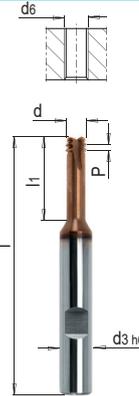
- » Für Inch Gewinde in weichen und gehärteten Stählen
- » Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsschritt

### MATERIAL

- » VHM, TiSiN-beschichtet

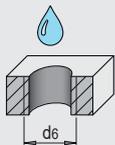


Z	d3	l	l1	d	d6	P	Nr.	EUR
4	8	64	24	6,1	G 1/16" G 1/8"	28	WZG 175518/28G	< >
4	12	90	40	10,3	G 1/4" G 3/8"	19	WZG 175518/19G	< >



### RICHTWERTE GEWINDEFÄSEN

WZG 175518	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.	d	
				6.1	10.3
				f (mm/z)	
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	70	0.030	0.044
	1.2083	52 HRC	40	0.025	0.040
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.030	0.044
	1.2343	52 HRC	40	0.025	0.040
	1.2379	60 HRC	30	0.022	0.036
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	50	0.025	0.040
	1.3343	64 HRC	30	0.022	0.036
	1.3344 PM	64 HRC	30	0.022	0.036
	M W10 PM	65 HRC	30	0.022	0.036
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0.030	0.044
	1.2767	52 HRC	40	0.025	0.040
	1.2842	60 HRC	30	0.022	0.036



1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

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

- » Werkzeug muss im Linkslauf eingesetzt werden
- » ab 55 HRC mit Luftkühlung einsetzen

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