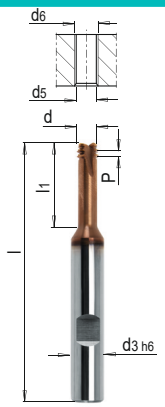
meusburger

VHM GEWINDEFRÄSER, METRISCH, FÜR HARTBEARBEITUNG — WZG 171518

M / MF | < 67 HRC | 4 | L | 60° P



PRODUKTBESCHREIBUNG

» Für metrische ISO Gewinde in weichen und gehärteten Stählen
» Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsschritt

MATERIAL

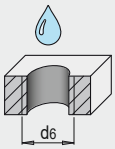
» VHM, TiAlSiN-beschichtet

P • M • K • N • S •

Z	d3	l	l1	d	d5	P	d6	Nr.	EUR
4	3	39	5	1,4	1,6	0,4	**M 2**	WZG 171518/ 2	<>
4	3	39	6,5	1,8	2,05	0,45	**M 2,5**	WZG 171518/ 2,5	<>
4	6	58	7,5	2,4	2,5	0,5	**M 3**	WZG 171518/ 3	<>
4	6	58	9	2,7	2,9	0,6	**M 3,5**	WZG 171518/ 3,5	<>
4	6	58	10	3,1	3,3	0,7	**M 4**	WZG 171518/ 4	<>
4	6	58	12,5	3,8	4,2	0,8	**M 5**	WZG 171518/ 5	<>
4	8	64	15	4,6	5	1	**M 6**	WZG 171518/ 6	<>
4	6	58	15	3,8	5,5	0,5	**MF 6x0,5**	WZG 171518/ 6x0,5	<>
4	8	64	20	6,2	6,8	1,25	**M 8**	WZG 171518/ 8	<>
4	8	64	20	4,6	7,2	0,75	**MF 8x0,75**	WZG 171518/ 8x0,75	<>
4	10	73	25	7,5	8,5	1,5	**M10**	WZG 171518/10	<>
4	10	73	30	9	10,2	1,75	**M12**	WZG 171518/12	<>
4	8	64	25	7,5	11	1	**MF12x1**	WZG 171518/12x1	<>
4	12	90	40	11,5	14	2	**M16**	WZG 171518/16	<>
4	12	90	40	11,5	14,5	1,5	**MF16x1,5**	WZG 171518/16x1,5	<>
4	16	105	50	14,5	17,5	2,5	**M20**	WZG 171518/20	<>

RICHTWERTE GEWINDEFRÄSEN

WZG 171518



Werkstoff	Festigkeit	Vc[1] m/min.	d										
			M2	M3	M4	M5	M6	MF8x0,75	M8	M10	M12	M16	M20
			f[2] (mm/z)										
1.2083	780 N/mm²	70	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048	0,056
1.2083	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	0,052
1.2343	780 N/mm²	80	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048	0,056
1.2343	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	0,052
1.2379	60 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	0,050
1.2714 HH	1350 N/mm²	50	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	0,052
1.3343	64 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	0,050
1.3344 PM	64 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	0,050
M W10 PM	65 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	0,050
1.2767	830 N/mm²	80	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048	0,056
1.2767	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	0,052
1.2842	60 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	0,050

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.) 2) f: Vorschub pro Schneide (mm/z)

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

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator.