



### PRODUKTBESCHREIBUNG

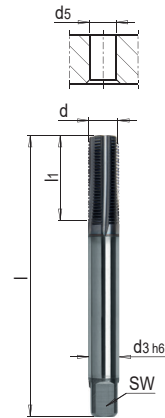
- » Für gehärtete Stähle
- » Für metrische ISO Feingewinde

### MATERIAL

- » VHM, TiCN-beschichtet



SW	d3	d5	l	l1	d	P	Nr.	EUR
4,9	6	5,6	80	15	M6	0,5	WZG 12251/ 6x0,5	< >
6,2	8	7,1	90	18	M8	1	WZG 12251/ 8x1	< >
8	10	9,1	90	22	M10	1	WZG 12251/10x1	< >
9	12	11,1	100	25	M12	1	WZG 12251/12x1	< >
9	12	10,6	100	28	M12	1,5	WZG 12251/12x1,5	< >



### RICHTWERTE GEWINDEBOHREN

WZG 12151 WZG 12251	Werkstoff	Festigkeit	Vc <sup>1</sup> m/min.
	1.2379	60 HRC	1
	1.2842	60 HRC	1

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

- » Kernlochdurchmesser 0,1mm größer bohren (WZB 10253)
- » Schneidöl verwenden
- » Starr oder mit Synchrofutter spannen
- i** Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator