



PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Für gehärtete Stähle
- » Für metrische ISO Gewinde

MATERIAL

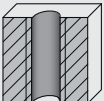
- » HSS-E-PM, TiCN-beschichtet



| SW | d3 | d5 | l | l1 | P | d | Nr. | EUR |
|-----|-----|------|-----|----|------|------------|--------------|-----|
| 2,7 | 3,5 | 2,6 | 56 | 10 | 0,5 | M 3 | WZG 32141/ 3 | < > |
| 3,4 | 4,5 | 3,4 | 63 | 12 | 0,7 | M 4 | WZG 32141/ 4 | < > |
| 4,9 | 6 | 4,3 | 70 | 14 | 0,8 | M 5 | WZG 32141/ 5 | < > |
| 4,9 | 6 | 5,1 | 80 | 16 | 1 | M 6 | WZG 32141/ 6 | < > |
| 6,2 | 8 | 6,9 | 90 | 17 | 1,25 | M 8 | WZG 32141/ 8 | < > |
| 8 | 10 | 8,6 | 100 | 20 | 1,5 | M10 | WZG 32141/10 | < > |
| 9 | 12 | 10,4 | 110 | 24 | 1,75 | M12 | WZG 32141/12 | < > |




RICHTWERTE GEWINDEBOHREN

| WZG 32141 WZG 32241 | Werkstoff | Festigkeit | Vc ¹ m/min. |
|--|-----------|------------------------|---------------------------|
|  oil  | 1.2083 | 52 HRC | 2 |
| | 1.2162 | 52 HRC | 2 |
| | 1.2343 | 52 HRC | 2 |
| | 1.2714HH | 1350 N/mm ² | 6 |
| | 1.2767 | 52 HRC | 2 |

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

- » Kernlochdurchmesser 0,1 mm größer bohren (WZB 10253)
- » Schneidöl verwenden
- » Starr oder mit Synchrofutter spannen

 Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator