

GF-Ext.-IKZ-SD16x25-Z5-HA

Gewindefräser aus Vollhartmetall für Außengewinde



| Einsatzgebiete - Material | | Schnitt- geschwindigkeit vc in m/min | fz in mm d1 ≤ 4 mm | fz in mm d1 ≤ 8 mm | fz in mm d1 > 8 mm |
|---|---------------------------|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a. | ≤ 600 N/mm ² | 40 - 100 | 0,005 - 0,04 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a. | ≤ 800 N/mm ² | 30 - 80 | 0,005 - 0,04 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a. | ≤ 1000 N/mm ² | 20 - 60 | 0,005 - 0,03 | 0,03 - 0,05 | 0,04 - 0,12 |
| P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a. | ≤ 1200 N/mm ² | 20 - 60 | 0,003 - 0,02 | 0,02 - 0,05 | 0,04 - 0,12 |
| P5.1 Hochlegierte Stähle, Kalt-u. Warmarbeitsstähle, u.a. | ≤ 1400 N/mm ² | 20 - 60 | 0,003 - 0,02 | 0,02 - 0,05 | 0,04 - 0,12 |
| K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL) | 100-250 N/mm ² | 80 - 140 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL) | 250-450 N/mm ² | 80 - 140 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS) | 350-500 N/mm ² | 60 - 120 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS) | 500-900 N/mm ² | 60 - 120 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV) | 300-400 N/mm ² | 60 - 120 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV) | 400-500 N/mm ² | 60 - 120 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| K4.1 Temperguss (GTMW, GTMB) | 250-500 N/mm ² | 60 - 120 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| K4.2 Temperguss (GTMW, GTMB) | 500-800 N/mm ² | 60 - 120 | - | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| N1.1 Aluminium-Knetlegierungen | ≤ 200 N/mm ² | 100 - 250 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N1.2 Aluminium-Knetlegierungen | ≤ 350 N/mm ² | 100 - 250 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N1.3 Aluminium-Knetlegierungen | ≤ 550 N/mm ² | 100 - 250 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N1.4 Aluminium-Gusslegierungen | Si ≤ 7% | 150 - 250 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N1.5 Aluminium-Gusslegierungen | 7% < Si ≤ 12% | 150 - 250 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer | ≤ 400 N/mm ² | 100 - 250 | 0,008 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend) | ≤ 550 N/mm ² | 100 - 250 | 0,008 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend) | ≤ 550 N/mm ² | 100 - 250 | 0,008 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend) | ≤ 800 N/mm ² | 60 - 150 | 0,008 - 0,04 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| N2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend) | ≤ 700 N/mm ² | 60 - 150 | 0,008 - 0,04 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| N2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend) | ≤ 400 N/mm ² | 80 - 200 | 0,008 - 0,04 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,15 |
| N3.1 Magnesium-Knetlegierungen | ≤ 500 N/mm ² | 150 - 250 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N3.2 Magnesium-Gusslegierungen | ≤ 500 N/mm ² | 150 - 250 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,20 |
| N4.1 Duroplaste (kurzspanend) | | 60 - 150 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,10 | 0,08 - 0,25 |
| N4.2 Thermoplaste (langspanend) | | 60 - 150 | 0,01 - 0,05 | 0,05 - 0,10 | 0,08 - 0,25 |

GF-Ext.-IKZ-SD16x25-Z5-HA

Gewindefräser aus Vollhartmetall für Außengewinde



| Einsatzgebiete - Material | | | Schnitt- geschwindigkeit vc in m/min | fz in mm d1 ≤ 4 mm | fz in mm d1 ≤ 8 mm | fz in mm d1 > 8 mm |
|---------------------------|-------------------|--------------------------|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| S1.1 | Reintitan | ≤ 450 N/mm ² | 15 - 50 | 0,003 - 0,03 | 0,03 - 0,05 | 0,04 - 0,10 |
| S1.2 | Titan-Legierungen | ≤ 900 N/mm ² | 15 - 50 | 0,003 - 0,03 | 0,03 - 0,05 | 0,04 - 0,10 |
| S1.3 | Titan-Legierungen | ≤ 1250 N/mm ² | 15 - 40 | 0,003 - 0,02 | 0,02 - 0,04 | 0,03 - 0,08 |