meusburger

HSS-E GEWINDEFORMER, INCH, FÜR SACK- UND DURCHGANGLOCH — WZG 32520

G | < 1.200 N/mm² | DIN 2189

PRODUKTBESCHREIBUNG

» Gewindeformer mit Schmiernuten für Inch-Gewinde

MATERIAL

» HSS-E (5% Co), TiN-beschichtet

P	M	K	N	S	H
●	●		○	○	

SW	d3	d5	l	l1	GZ[1]	d	Nr.	EUR
5,5	7	9,3	90	18	28	**G 1/8"**	WZG 32520/1/8	< >
9	11	12,5	100	20	19	**G 1/4"**	WZG 32520/1/4	< >
9	12	16	100	22	19	**G 3/8"**	WZG 32520/3/8	< >

1) GZ: Gänge pro Inch

RICHTWERTE GEWINDEFORMEN

WZG 32120 WZG 321204 WZG 32520	Werkstoff	Festigkeit	Vc[1] m/min.
	1.1730	640 N/mm²	20
	1.2083	780 N/mm²	20
	1.2162	660 N/mm²	20
	1.2311	1080 N/mm²	10
	1.2312	1080 N/mm²	10
	1.2343	780 N/mm²	20
	1.2379	780 N/mm²	20
	1.2767	830 N/mm²	10
	1.2842	775 N/mm²	20
	1.2767	830 N/mm²	8
	1.2842	775 N/mm²	10

1) Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min.)

Weitere Materialien und Schnittwerte finden Sie im Schnittdaten-Kalkulator

WELCHER KÜHLSCHMIERSTOFF BEIM GEWINDEFORMEN IST DER RICHTIGE?

Beim Gewindeformen ist die Hauptaufgabe des Kühlschmierstoffs die Schmierung. Je mehr Schmierstoff mit möglichst hohem Fettanteil verwendet wird, um so höher ist die Standzeit des Gewindeformers.

Bei wassermischbarem Kühlschmierstoff darf der Fettanteil nicht unter 6% liegen. Ideal ist ein Anteil >12%, um eine optimale Standzeit zu erreichen.

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | verkauf@meusburger.com | www.meusburger.com