

Gewindefräser "ins Volle"

WH(O)-EM-PNC DLC-O-EM-PNC

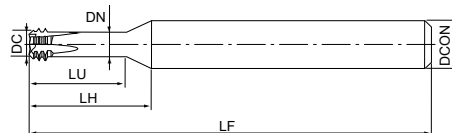


MERKMALE: WH(O)-EM-PNC



WH-EM-PNC

Gewinden | Gewindefräsen | Metrisch



- Gewindefräsen ins Volle
- WXS-Beschichtung
- 45° Schneide zum Erstellen einer Fase
- Werkzeug ist linksschneidend (Spindeldrehrichtung links)
- Vorschubrichtung rechts (im Uhrzeigersinn)
- 4 Nuten, stabiler & negativer Spanwinkel

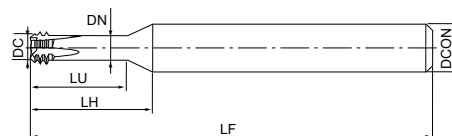
P ○	P ○	P ○	P ○	M ○	K ○	K ○	S ●	S ●	H ●	H ●	H ●
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Ti	Ni	25-45 HRC	45-55 HRC	55-65 HRC

M	MF	MJ	VHM	WXS	h6	LH
----------	-----------	-----------	------------	------------	-----------	-----------



EDP	M	DC	TP	LF	LU	LH	DN	DCON	NOF	RPRG	Preis
48347003	3	2,4	0,5	50	7,5	12,3	1,70	6	4	1,205	121,60
48347004	4	3,1	0,7	50	9,9	14,2	2,18	6	4	1,534	124,70
48347005	5	4	0,8	50	12	15,5	2,97	6	4	1,982	126,70
48347006	6	4,6	1	50	14,5	17,5	3,36	6	4	2,276	128,80
48347008	8	6,2	1,25	70	19,2	24,1	4,66	10	4	3,045	152,60
48347010	10	7,5	1,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4	3,698	161,40
48347012	12	9	1,75	80	28,4	31,4	6,92	10	4	4,44	168,10

WHO-EM-PNC



- Gewindefräsen ins Volle
- WXS-Beschichtung
- 45° Schneide zum Erstellen einer Fase
- Werkzeug ist linksschneidend (Spindeldrehrichtung links)
- Vorschubrichtung rechts (im Uhrzeigersinn)
- 4 Nuten, stabiler & negativer Spanwinkel mit innerer Kühlmittelzufuhr

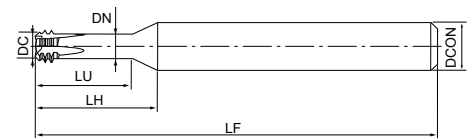
P ○	P ○	P ○	P ○	M ○	K ○	K ○	S ●	S ●	H ●	H ●	H ●
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Ti	Ni	25-45 HRC	45-55 HRC	55-65 HRC

M	MJ	MF	VHM	WXS	h6	LH
----------	-----------	-----------	------------	------------	-----------	-----------



EDP	M	TP	DC	LF	LU	LH	DN	DCON	NOF	RPRG	Preis
48348003	3	0,5	2,4	50	7,5	12,3	1,7	6	4	1,205	144,20
48348004	4	0,7	3,1	50	9,9	14,2	2,18	6	4	1,534	147,30
48348005	5	0,8	4	50	12	15,5	2,97	6	4	1,982	149,40
48348006	6	1	4,6	50	14,5	17,5	3,36	6	4	2,276	152,50
48348008	8	1,25	6,2	70	19,2	24,1	4,66	10	4	3,045	173,70
48348009	10	1,0	7,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4	3,705	175,80
48348010	10	1,5	7,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4	3,698	175,80
48348012	12	1,75	9	80	28,4	31,4	6,92	10	4	4,44	181,40
48348014	14	2	9	90	33	37,9	6,62	12	4	4,436	197,90
48348016	16	2	11,7	90	37	39,5	9,36	12	4	5,719	230,00

Gewinden | Gewindefräsen | G



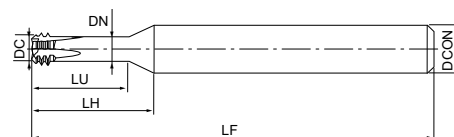
- | | | | | | | | | | | | |
|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| P ○ | P ○ | P ○ | P ○ | M ○ | K ○ | K ○ | S ● | S ● | H ● | H ● | H ● |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | GG | GGG | Ti | Ni | 25-45 HRC | 45-55 HRC | 55-65 HRC |

[illegible]

MERKMALE: DLC-O-EM-PNC



Gewinden | Gewindefräsen | Metrisch



- Gewindefräsen ins Volle
- DLC-IGUSS-Beschichtung
- Werkzeug ist linksschneidend (Spindeldrehrichtung links)
- Vorschubrichtung rechts (im Uhrzeigersinn)
- 2 Nuten für große Spanräume, innere Kühlmittelzufuhr ab M6

[illegible]

SCHNITTDATEN

Gewinden | Gewindefräser | Schnittdaten

WH-EM-PNC / WHO-EM-PNC

	Werkstoff	Vc (m/min)	F (mm/Zahn)
Stähle mit niedriger Zugfestigkeit	C~0,25%	40-100	0,01-0,03
Stähle mit mittlerer Zugfestigkeit	C~0,25% ~ 0,45%	40-100	0,01-0,03
Stähle mit hoher Zugfestigkeit	C0,45%~	40-100	0,01-0,03
Legierter Stahl	z.B. 42CrMo4	40-100	0,01-0,03
Gehärteter Stahl	25~45 HRC	40-100	0,01-0,03
	45~55 HRC	30-80	0,01-0,03
	50~60 HRC	30-50	0,01-0,03
Edelstahl	z.B. 1.4301	40-100	0,01-0,03
Werkzeugstahl	z.B. 1.2379	40-100	0,01-0,03
Stahlguss	z.B. GGG-60	40-100	0,01-0,05
Gusseisen	z.B. GG-25	40-120	0,01-0,1
Duktiles Gusseisen	z.B. GGG-40	40-120	0,01-0,05
Kupfer	Cu	-	-
Messing	Bs	-	-
Messingguss	BsC	80-150	0,02-0,05
Bronze	PB	-	-
Gewalztes Aluminium	AL	-	-
Aluminium, gewalzter Stahl	AC, ADC	-	-
Magnesiumgusslegierung	MC	-	-
Zinkgusslegierung	ZDC	-	-
Titanlegierungen	Ti-6AL-4V	40-80	0,01-0,03
Nickellegierung	Inconel®	40-80	0,01-0,03
Duroplast	-	-	-
Thermoplast	-	-	-

DLC-O-EM-PNC

	Werkstoff	Vc (m/min)	F (mm/Zahn)
Stähle mit niedriger Zugfestigkeit	C~0,25%	-	-
Stähle mit mittlerer Zugfestigkeit	C~0,25% ~ 0,45%	-	-
Stähle mit hoher Zugfestigkeit	C0,45%~	-	-
Legierter Stahl	z.B. 42CrMo4	-	-
Gehärteter Stahl	25~45 HRC	-	-
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Edelstahl	z.B. 1.4301	-	-
Werkzeugstahl	z.B. 1.2379	-	-
Stahlguss	z.B. GGG-60	-	-
Gusseisen	z.B. GG-25	-	-
Duktiles Gusseisen	z.B. GGG-40	-	-
Kupfer	Cu	80-150	0,03~0,1
Messing	Bs	80-150	0,03~0,1
Messingguss	BsC	65-130	0,03~0,1
Bronze	PB	80-150	0,03~0,1
Gewalztes Aluminium	AL	150-250	0,03~0,1
Aluminium-Gusslegierung	z.B. A7075	150-250	0,03~0,1
Magnesium-Gusslegierung	MC	-	-
Zink-Gusslegierung	ZDC	-	-
Titanlegierungen	Ti-6AL-4V	-	-
Nickelbasislegierung	Inconel®	-	-
Duroplaste	-	-	-
Thermoplaste	-	-	-

inden | Gewindefräsen

Metrisch

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen
Tel. +49 (0)7424 98192-0 · info@klingseisen.de