

## GEWINDEFRÄSEN 1.4404

Werkzeug	WH-EM-PNC M4
Material	1.4404 (X2CrNiMo17-12-2)
Schnittgeschwindigkeit	35 m/min
Vorschub	0,01 pro Zahn
Gewindetiefe	10 mm
Kühlung	Emulsion
Maschine/Schnittstelle	Hermle C50 U/ HSK63
Aufnahme	Schrumpfaufnahme
Gewindetyp	Sackloch



PRODUCTIVITY  
MANAGEMENT

3

## GEWINDEFRÄSEN 1.4301

Werkzeug	WH-EM-PNC M4
Material	1.4301 (X5CrNi18-10)
Schnittgeschwindigkeit	40 m/min
Vorschub	0,01 pro Zahn
Gewindetiefe	10 mm
Kühlung	Emulsion
Maschine/Schnittstelle	Hermle C50 U/ HSK63
Aufnahme	Schrumpfaufnahme
Gewindetyp	Sackloch

PRODUCTIVITY  
MANAGEMENT

4

## GEWINDEFÄSEN HASTELLOY

Werkzeug	WH-EM-PNC M4
Material	Hastelloy
Schnittgeschwindigkeit	23 m/min
Vorschub	0,005 pro Zahn
Gewindetiefe	8 mm
Kühlung	Emulsion
Maschine/Schnittstelle	Hermle C50 U/ HSK63
Aufnahme	Schrumpfaufnahme
Gewindetyp	Sackloch

PRODUCTIVITY  
MANAGEMENT



5

## GEWINDEFÄSEN VANADIS

Werkzeug	WH-EM-PNC M4
Material	Vanadis (64 HRC)
Schnittgeschwindigkeit	25 m/min
Vorschub	0,008 pro Zahn
Gewindetiefe	8 mm
Kühlung	Luft
Maschine/Schnittstelle	Hermle C50 U/ HSK63
Aufnahme	Hydrodehnaufnahme
Gewindetyp	Sackloch

PRODUCTIVITY  
MANAGEMENT



6

