YE-TCB23 EUROPA

YG TAP
CHIP BREAKER

"Der Problemlöser"

TiN-Beschichteter HSS-E Gewindebohrer

- Spanbrecher Technologie
- 15° Spiralwinkel
- YG-1 Spezielle Gewindegeometrie

YG GEWINDEBOHRER CHIP BREAKER

" Der Problemlöser"

Der YG Gewindebohrer "Chip Breaker" bietet eine Lösung an, um das Problem langer Späne und Spänewicklungen zu vermeiden.
Er eignet sich besonders gut für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl, niedrig legiertem Stahl, hochlegiertem Stahl und Werkzeugstahl.

Mit dem YG Gewindebohrer "Chip Breaker" werden lange Späne vermieden!

Spanbrecher

Eine spezielle Geometrie sorgt für kurze Späne. Lange Späne und Spanwickler werden dadurch vermieden

HSS-E Material

Ideal für Anwendungen, die eine hohe Verschleiß- und Hitzebeständigkeit erfordern

15˚ Spiralwinkel

Fördert die effiziente Späneabfuhr

TiN Beschichtung

Erhöhte Verschleißfestigkeit durch Minimierung der Reibung zwischen dem Gewindebohrer und dem Werkstück

LEITFADEN FÜR SYMBOLE

Werkzeug Rohmaterial
HSS-E

Standard
DIN 371/376 | DIN 374
Nummer der DIN-Normen

Anschnitt
C
Form C
(Anschnitt 2-3 Gänge)

Gewindeklasse
6H

Flankenwinkel
60°

E
Form E
(Anschnitt 1.5-2 Gänge)

Beschichtung
TiN
Titan-Nitrid Beschichtung

Spiralwinkel
R15°

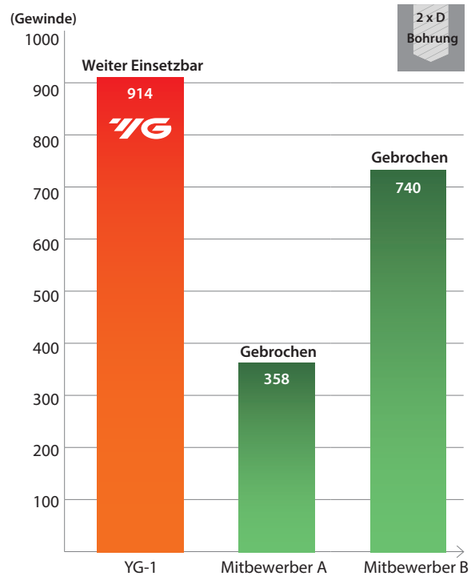
Schnittbedingungen

FALL STUDIEN

TEST I YG GEWINDEBOHRER CHIP BREAKER (M8x1.25)

Schnittbedingungen

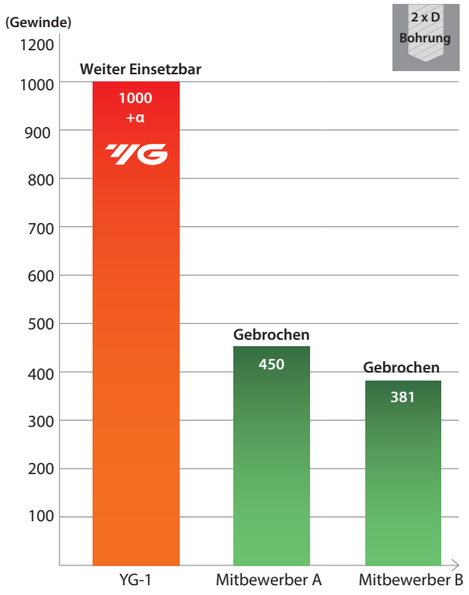
Material	DIN : 42CrMo4 / JIS : SCM440 / AISI : 4140		
Härte	HRc30		
Maschine	BAZ (Horizontal)		
Kühlmittel	Wasserlösslich (9%)		
Werkzeug	YG-1	Mitbewerber A	Mitbewerber B
Größe	M8 x 1.25 6H		
Beschreibung	Spiralisiert		
Beschichtung	TiN	TiCN	TiN
Drehzal (U/min)	318 U/min		
Vc (m/min)	8 m/min		
Gewindetiefe (mm)	16 mm (2xD)		
Anzahl Gewinde	914+α	358	740



TEST II YG GEWINDEBOHRER CHIP BREAKER (M12x1.75)

Schnittbedingungen

Material	DIN : C45 / JIS : S45C / AISI : 1045		
Härte	Unter HRc 20		
Maschine	BAZ (Horizontal)		
Kühlmittel	Wasserlösslich (9%)		
Werkzeug	YG-1	Mitbewerber A	Mitbewerber B
Größe	M12 x 1.75 6H		
Beschreibung	Spiralisiert		
Beschichtung	TiN	TiCN	TiN
Drehzahl (U/min)	212 U/min		
Vc (m/min)	8 m/min		
Gewindetiefe (mm)	24 mm (2xD)		
Anzahl Gewinde	1000+α	450	381



AUSWAHLHILFE

GEWINDE WERKZEUGE

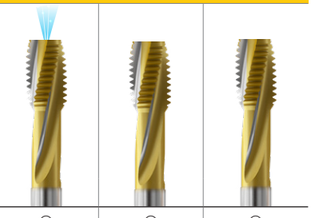
HSS-E

YG GEWINDEBOHRER CHIP BREAKER

Bitte besuchen Sie globalyg1.com/mat für die Materialsuche

◎ : Hervorragend ○ : Gut

Empfohlene Schnittdaten : S.12

BOHRUNGSART							Max. 2.5xD Grundbohrung	Max. 2.0xD Grundbohrung	Max. 2.0xD Grundbohrung
WERKZEUG MATERIAL							HSS-E		
ANSCHNITT NACH DIN2197							C	E	C
SPANNUT							Spiralisiert		
SPANUTEN WINKEL							R15		
SERIE	M	DIN371/376					TDE28 (S.6)	TDE24 (S.8)	TDE26 (S.10)
	MF	DIN374					TDE29 (S.7)	TDE25 (S.9)	TDE27 (S.11)
BESCHICHTUNG							TiN		
MODEL									
ISO	VDI 3323	Material Beschreibung	Zusammensetzung / Struktur / Wärmebehandlung		HB	HRc			
P	1	Unlegierte Stähle	Über 0.15% C	Geglüht	125		○	○	○
	2		Über 0.45% C	Geglüht	190	13	◎	◎	◎
	3		Über 0.45% C	Abgeschreckt & Angelassen	250	25	◎	◎	◎
	4		Über 0.75% C	Geglüht	270	28	○	○	○
	5		Über 0.75% C	Abgeschreckt & Angelassen	300	32	○	○	○
	6	Niedriglegierte Stähle		Geglüht	180	10	○	○	○
	7			Abgeschreckt & Angelassen	275	29	◎	◎	◎
	8			Abgeschreckt & Angelassen	300	32	◎	◎	◎
	9			Abgeschreckt & Angelassen	350	38	○	○	○
	10	Hochlegierte Stähle, und Werkzeugstähle		Geglüht	200	15	○	○	○
	11			Abgeschreckt & Angelassen	325	35	○	○	○

M

TiN-BESCHICHTETER HSS-E GEWINDEBOHRER SPIRALGENUTET mit SPANBRECHER

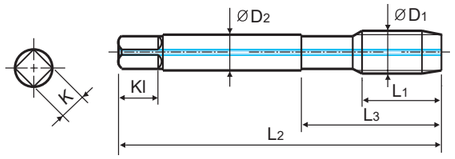
ISO Metrisches Regelgewinde DIN13

TDE28 SERIE

DIN 371

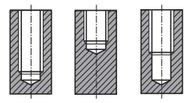
DIN 376

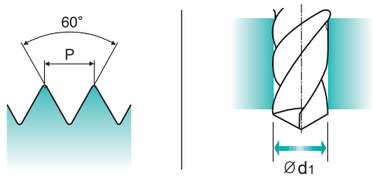
- ▶ Mit dem YG Gewindebohrer "Chip Breaker" werden lange Späne vermieden
- ▶ Besonders geeignet für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl, niedriglegiertem Stahl, hochlegiertem Stahl und Werkzeugstahl



mit innenkühlung

Bohrung
2.5×D





HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiN | R15° S.12

Einheit : mm

Größe	Steigung	EDP Nr.	Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant Größe	Vierkant Länge	Zähne	Vohrbohrer
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M6	× 1.0	**TDE28316R**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TDE28366R**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TDE28426R**	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TDE28506R**	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	**TDE28546R**	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	**TDE28606R**	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	**TDE28656R**	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TDE28706R**	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

▶ DIN 371(M6-M10) und DIN 376(M12-M20)

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl, und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	○	◎	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierungen		Aluminium-Guss, Legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metalle		Hitzbeständige Superlegierungen					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Gehärtetes Gusseisen	Hartguss
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

MF

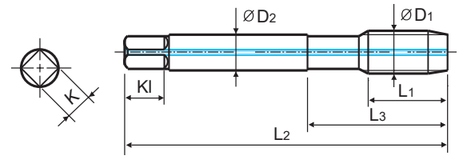
TiN-BESCHICHTETER HSS-E GEWINDEBOHRER SPIRALGENUTET mit SPANBRECHER

ISO Metrisches Feingewinde DIN13

TDE29 SERIE

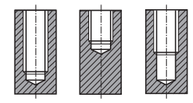
DIN 374

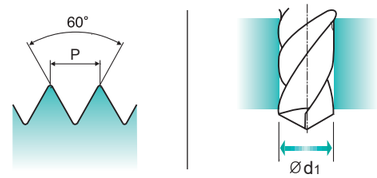
- ▶ Mit dem YG Gewindebohrer "Chip Breaker" werden lange Späne vermieden
- ▶ Besonders geeignet für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl, niedriglegiertem Stahl, hochlegiertem Stahl und Werkzeugstahl



mit Innenkühlung

Bohrung
2.5×D





HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | TiN | R15° S.12

Einheit : mm

Größe	Steigung	EDP Nr.	Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant Größe	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TDE29376R**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TDE29436R**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	**TDE29446R**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	**TDE29516R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TDE29526R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	**TDE29556R**	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	**TDE29616R**	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TDE29676R**	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TDE29726R**	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl, und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	○	◎	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierungen		Aluminium-Guss, Legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metalle		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Gehärtetes Gusseisen	Hartguss
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

M

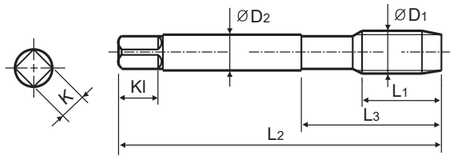
TiN-BESCHICHTETER HSS-E GEWINDEBOHRER SPIRALGENUTET mit SPANBRECHER

ISO Metrisches Regelgewinde DIN13

TDE24 SERIE

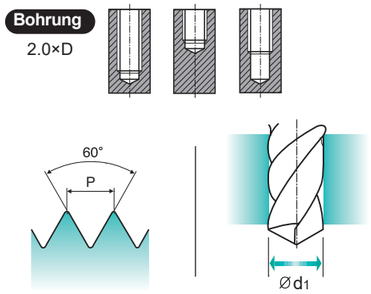
DIN 371

DIN 376



- ▶ Mit dem YG Gewindebohrer "Chip Breaker" werden lange Späne vermieden.
- ▶ Besonders geeignet für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl, niedriglegiertem Stahl, hochlegiertem Stahl und Werkzeugstahl

Bohrung
2.0×D



HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiN | R15° S.12

Einheit : mm

Größe	Steigung	EDP Nr.	Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant Größe	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.7	**TDE24246R**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TDE24286R**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	**TDE24316R**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TDE24366R**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TDE24426R**	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TDE24506R**	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	**TDE24546R**	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	**TDE24606R**	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	**TDE24656R**	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TDE24706R**	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

▶ DIN 371(M4-M10) und DIN 376(M12-M20)

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl, und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	○	◎	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierungen		Aluminium-Guss, Legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metall		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Gehärtetes Gusseisen	Hartguss
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

MF

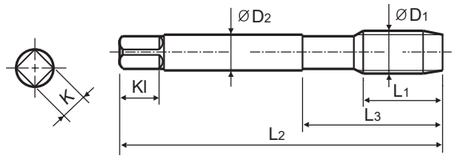
TiN-BESCHICHTETER HSS-E GEWINDEBOHRER SPIRALGENUTET mit SPANBRECHER

ISO Metrisches Feingewinde DIN13

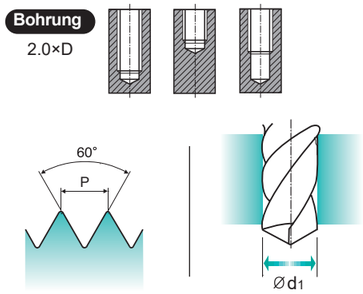
TDE25 SERIE

DIN 374

- ▶ Mit dem YG Gewindebohrer "Chip Breaker" werden lange Späne vermieden.
- ▶ Besonders geeignet für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl, niedriglegiertem Stahl, hochlegiertem Stahl und Werkzeugstahl



Bohrung
2.0×D



HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | TiN | R15° S.12

Einheit: mm

Größe	Steigung	EDP Nr.	Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant Größe	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TDE25376R**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TDE25436R**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	**TDE25446R**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	**TDE25516R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TDE25526R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	**TDE25556R**	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	**TDE25616R**	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TDE25676R**	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TDE25726R**	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl, und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	○	◎	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierungen		Aluminium-Guss, Legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metalle		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Gehärtetes Gusseisen	Hartguss
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

M

TiN-BESCHICHTETER HSS-E GEWINDEBOHRER SPIRALGENUTET mit SPANBRECHER

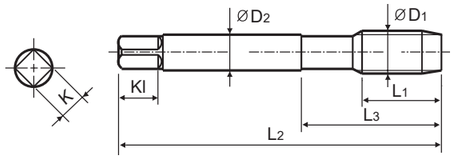
ISO Metrisches Regelgewinde DIN13

TDE26 SERIE

DIN 371

DIN 376

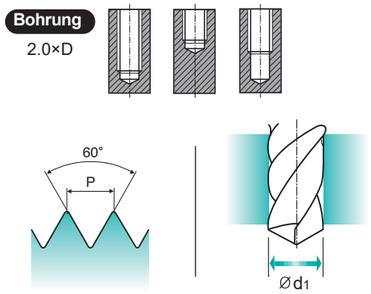
- ▶ Mit dem YG Gewindebohrer "Chip Breaker" werden lange Späne vermieden
- ▶ Besonders geeignet für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl, niedriglegiertem Stahl, hochlegiertem Stahl und Werkzeugstahl



kurzer Anschnitt

Bohrung

2.0×D



HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | E | TiN | R15° S.12

Einheit : mm

Größe	Steigung	EDP Nr.	Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant Größe	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M4	× 0.7	**TDE26246R**	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	**TDE26286R**	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	**TDE26316R**	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	**TDE26366R**	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	**TDE26426R**	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	**TDE26506R**	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	**TDE26546R**	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	**TDE26606R**	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	**TDE26656R**	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	**TDE26706R**	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

▶ DIN 371(M4-M10) und DIN 376(M12-M20)

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl, und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	○	◎	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○									

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierungen		Aluminium-Guss, Legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metalle		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Gehärtetes Gusseisen	Hartguss
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

MF

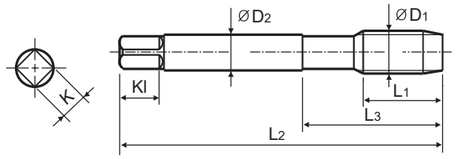
TiN-BESCHICHTETER HSS-E GEWINDEBOHRER SPIRALGENUTET mit SPANBRECHER

ISO Metrisches Feingewinde DIN13

TDE27 SERIE

DIN 374

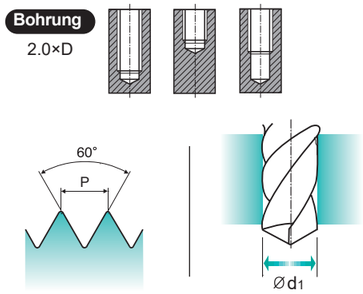
- ▶ Mit dem YG Gewindebohrer "Chip Breaker" werden lange Späne vermieden
- ▶ Besonders geeignet für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl, niedriglegiertem Stahl, hochlegiertem Stahl und Werkzeugstahl



kurzer Anschnitt

Bohrung

2.0×D



HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | E | TiN | R15° S.12

Einheit : mm

Größe	Steigung	EDP Nr.	Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant Größe	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	× 1.0	**TDE27376R**	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	**TDE27436R**	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	**TDE27446R**	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	**TDE27516R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	**TDE27526R**	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	**TDE27556R**	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	**TDE27616R**	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	**TDE27676R**	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	**TDE27726R**	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl, und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	○	◎	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○									

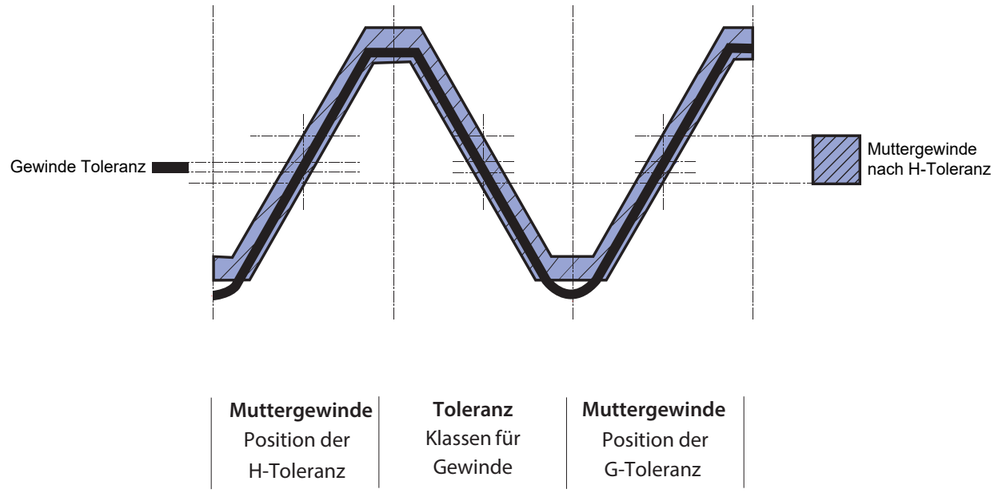
ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierungen		Aluminium-Guss, Legiert			Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)			Nichteisen Metalle		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierung		Gehärteter Stahl		Gehärtetes Gusseisen	Hartguss
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

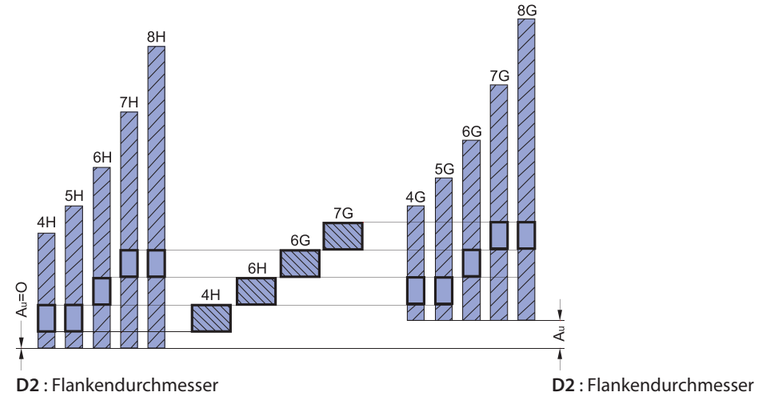
EMPFOHLENE SCHNITTDATEN

ISO	VDI 3323	Material Beschreibung	HB	HRc	TDE24	TDE25	TDE26	TDE27	TDE28	TDE29
					Vc (m/min)					
P	1	Unlegierter Stahl	125		7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	2		190	13	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	3		250	25	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	4		270	28	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	5		300	32	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	6	Niedriglegierter Stahl	180	10	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	7		275	29	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12	7-12
	8		300	32	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	9		350	38	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	10	Hochlegierter Stahl, und Werkzeugstahl	200	15	6-9	6-9	6-9	6-9	6-9	6-9
	11		325	35	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8

GEWINDE TOLERANZEN

▶ **Toleranzklassen für Gewindebohrer und Toleranzpositionen für Schraubengewinde nach metrischer ISO-Norm.**





▶ **Gewindetoleranzen und empfohlene Klassen**

Gewindetoleranz ISO	Gewindetoleranz DIN	Richtige Klasse, um ein Muttergewinde mit Toleranz zu erhalten				
ISO 1	4H	4H	5H			
ISO 2	6H	4G	5G	6H		
ISO 3	6G			6G	7H	8H
	7G				7G	8G

YG-1 CO., LTD.

OFFICE
YG-1 Deutschland GmbH
Telefon: +49 6173 9667-0
https://www.yg-1.de
E-Mail: sales@yg-1.de

Hinweis Die Informationen sind nur als Referenz gedacht. Die Spezifikationen der Werkzeuge können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
Obwohl wir uns bemühen, genaue und aktuelle Informationen zur Verfügung zu stellen, können wir nicht garantieren, dass sie jede spezielle Anwendung abdecken.
YG-1 oder die Herausgeber haften nicht für Schäden, die durch die Verwendung der Informationen entstehen..

YouTube

Suchen Sie ´YG-1´in den sozialen Medien

ISO 9001 / ISO 14001

JAS-ANZ

WORLD CLASS PRODUCT OF KOREA

세계일류상품

YG1YETCB2310001